

**L'ACIÉRIE ET LA FABRIQUE
DE FAUX SAINT-LOUIS À SAVERDUN
UNE AVENTURE INDUSTRIELLE
QUI TOURNE COURT
1839-1863
Jean Cantelaube**

Fabrique de faux Saint-Louis à Saverdun¹. Cette raison sociale est présente dans les archives en 1844 lors de l'Exposition des produits de l'industrie française ; puis en 1870 dans la succession de la société Léon Talabot et Cie².

Étudier une entreprise peu connue, érigée dans un territoire sans tradition industrielle, loin du cœur de la sidérurgie ariégeoise mais proche de Toulouse, présente un triple intérêt : local, régional et national. Elle permet l'analyse d'une industrie qui s'est implantée en France dans les années 1815-1820, d'abord dans la région midi-pyrénéenne, au Bazacle à Toulouse (1817), « l'usine mère », à Planissoles à Foix (1818), puis au Saut-du-Tarn, annexe du Bazacle (1824), sans oublier l'usine de Touille (1829). Saverdun se coule dans un mouvement régional et national dynamique qui a pour but d'atteindre l'autosuffisance pour l'approvisionnement en faux, de substituer une production française au monopole d'une production étrangère sur le marché national.

¹ Conférence le 18 avril 2019 devant la Société historique et archéologique de Pamiers et de la basse Ariège que je remercie pour son accueil.

² AD Tarn, 63 J 1, États des transcriptions concernant l'usine de Saverdun et de Toulouse, conservation des hypothèques de Pamiers, 1857, 1870.

Saverdun est encadrée dans le système productif à la catalane (groupe sidérurgique des Pyrénées) à la recherche de productions à forte valeur ajoutée pour le fer brut. L'histoire de l'entreprise se déroule à une période charnière de la sidérurgie française qui cherche à produire industriellement de l'acier aux coûts les plus bas possibles. La France dépend de l'étranger. C'est une faiblesse pour des raisons géopolitiques d'indépendance nationale et de sécurité des approvisionnements, sans parler des importantes sorties de capitaux. L'une des voies les plus employées pour obtenir l'acier est la cémentation du fer. Lors de cette opération, la variable essentielle est la qualité du fer. Les fers pyrénéens sont réputés être les meilleurs fers français pour la cémentation.

Le plus simple est de suivre la chronologie. Une valse à trois temps, 1839-1844, des débuts peu connus, qui se révèlent difficiles ; 1850-1854, une production de faux régulière ; des années 1856-1861 jusqu'en 1870, fin de l'activité sidérurgique et dernières mentions de la fabrique de Saverdun.

La création et les premières années de l'entreprise

L'entrepreneur, Jean-Louis Porteris et son projet industriel (1839-1840)

Jean-Louis Porteris se présente comme « banquier, habitant de Toulouse ». En 1830, l'annuaire du commerce Didot-Bottin mentionne comme fabricant de faux et acier la compagnie toulousaine Porteris et Marceille, Léon Talabot et Cie. En août 1834, Louis Porteris, négociant en fer à Toulouse, fait une demande pour établir dans cette ville une usine de fer d'après les méthodes anglaises. L'usine sera alimentée par une machine à vapeur. Il venait de « faire un voyage en Angleterre... pour y voir par [lui-même] les usines de ce genre. » En septembre, la demande est classée « affaire abandonnée »³.

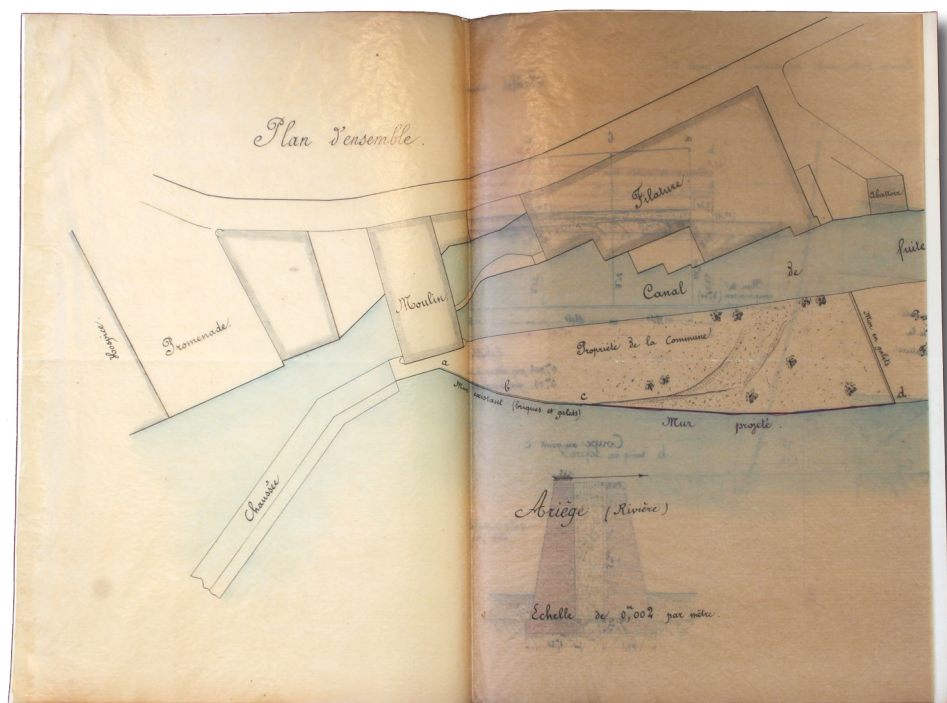
Quelques années plus tard, en 1839, le projet industriel présenté pour Saverdun est bien différent. Porteris cherche-t-il un investissement plus rentable dans une industrie neuve qui réussit ? La proximité des Pyrénées ariégeoises, la situation de Saverdun sur la grande route vers Toulouse facilitent l'approvisionnement de l'usine (minerai, métal, combustible). Le voisinage de nombreuses usines sidérurgiques aide à l'engagement des ouvriers spécialisés indispensables. L'opinion générale flatteuse à Toulouse sur la réussite de Garrigou et de Massenot⁴, sur le développement de la fabrication de l'acier et des faux, le constat d'un fort mouvement de créations d'entreprises métallurgiques dans le système productif à la catalane, la construction toute récente de l'aciérie de Saint-Antoine près de Foix (1836-1837), le dynamisme du groupe des Pyrénées ont, sans aucun

3 AD Haute-Garonne, 3 S bis 32.

4 Jean Cantelaube, « L'aciérie, usine à faux et limes du Bazacle. Toulouse, ville pionnière d'une industrie nouvelle au XIX^e siècle », *Toulouse, une métropole méridionale : vingt siècles de vie urbaine*, Bernadette Suau, Jean-Pierre Amalric et Jean-Marc Olivier (éds.), Toulouse, Méridiennes, 2009, volume I, p. 503-515. ID. « L'usine de Pamiers au XIX^e siècle. La sidérurgie ariégeoise entre permanence et innovation », *Archives ariégeoises*, n° 1, 2009, p. 139-158, en particulier p. 148-151.

doute, convaincu le négociant et banquier.

Il a conscience des opportunités : des logiques industrielles qui ont déjà fait leur preuve localement expliquent son choix. Cette atmosphère favorable est confirmée par l'administration, par l'ingénieur des mines Jules François (1843) et par son supérieur d'Aubuisson. Enfin, l'esprit d'entreprise de Porteris doit être encouragé par l'espoir de réaliser des bénéfices comme les autres entrepreneurs du groupe ; l'idée de profit est évidemment à l'origine de son initiative.

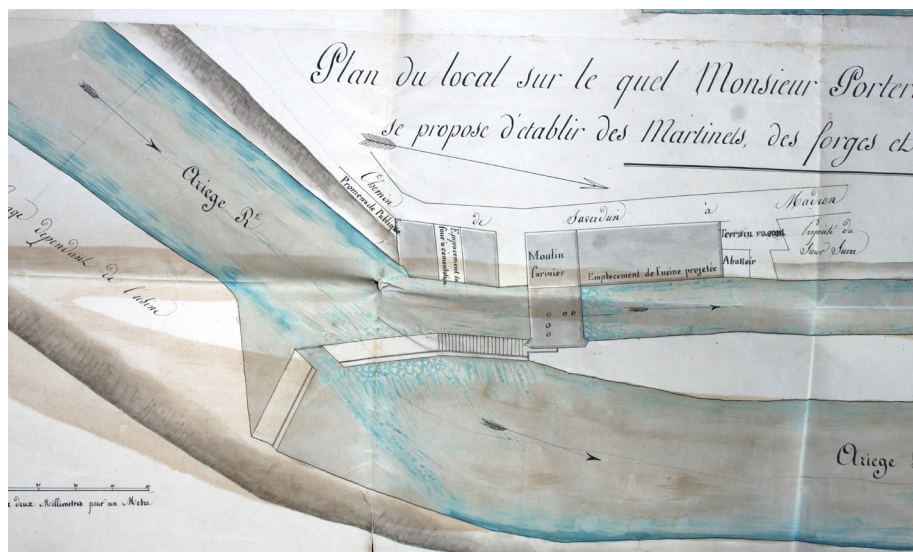


Plan de situation, 1839. Archives départementales de l'Ariège.

L'ingénieur en chef des mines « apprend accidentellement » lors de son passage à Savardun le 3 juin 1839 que Jean-Louis Porteris fils établit une fabrique de faux, « l'emplacement est déjà préparé et l'on s'occupe des martinets. Je l'ai vu de mes propres yeux⁵. » « Le bâtiment du four à cémentation est contigu à une promenade publique ; [le bâtiment] où seront les forges et marteaux pour étirer les aciers faux et limes est attenant au bâtiment de l'abattoir et au terrain vacant qui en dépend, tous les bâtiments sont bordés... par la rivière Ariège. Toutes ces usines seront établies sur le canal de fuite du moulin ». Le 23 août 1839, Jean-Louis Porteris fils demande l'autorisation d'ériger un feu de forge à la catalane, un four de cémentation à deux caisses d'une contenance de 300 quintaux mé-

5 AD Ariège, 7 S 46.

triques, six marteaux pour étirer les aciers, faux et limes, un laminoir pour les fers et aciers. L'usine utilisera le système hydraulique du « moulin de la ville » qu'il a acheté aux frères Fauré Rouilh de Pamiers le 19 juin 1839. La chaîne opératoire : forge la catalane (fer), fourneau de cémentation (acier), martinet (fabrique de faux et faucilles), est conforme au modèle qui a fait ses preuves dans le groupe des Pyrénées. En donnant une branche nouvelle à la sidérurgie française, cette « création exercera l'influence la plus salutaire sur l'avenir industriel et la prospérité de la ville de Saverdun et d'une partie du département⁶. »



Plan de détail de la fabrique de faux. Archives départementales de l'Ariège.

Le maire de Saverdun estime que cet établissement contribuera au développement rapide des intérêts matériels de la ville « en introduisant un peu de mouvement et d'esprit industriel dans un canton jusqu'ici exclusivement adonné aux travaux de l'agriculture ». Certaines personnes considèrent cette vocation céréalière, qui est celle du Lauragais, comme la raison principale de l'installation à Toulouse de cette branche industrielle : la présence d'un marché local. Ils y songent de nouveau pour expliquer le projet de Saverdun.

Saverdun est très proche de Toulouse : facilités d'approvisionnements et d'exportation de la production. Le site sur la rive gauche de l'Ariège dispose d'une puissante source d'énergie hydraulique déjà installée, immédiatement disponible (un moulin farinier à 5 meules). En 1839, la question de la main-d'œuvre spécialisée est résolue, le transfert de savoir-faire entre ouvriers « allemands » et ouvriers français a été réalisé. Pas d'interrogations sur la solidité de la fortune du postulant, sur la réalité de ses moyens financiers ?

6 AD Ariège, 7 S 46, demande d'autorisation, 23 août 1839.

La production envisagée est de 1 450 quintaux métriques de fers de forge ; 5 000 quintaux métriques de fers laminés ; 1 500 quintaux métriques d'aciers ; 200 quintaux métriques de limes ; 70 000 faux. La forge à la catalane utilisera le minerai de Rancié (Ariège). Le charbon de bois sera acheté aux environs de Saverdun. Le charbon de terre proviendra de Rive-de-Gier (Loire) ou de Carmaux (Tarn).

L'ingénieur des Ponts et Chaussées, venu sur place en 1845, constate que Jean-Louis Porteris a donné suite à une partie de ses projets et a construit un fourneau de cémentation et une fabrique de faux sans attendre l'autorisation.

Les premières années de la fabrique, une activité insaisissable (1840-1850)

L'usine a été bâtie en 1840. Le projet industriel est clair. Qu'en est-il en réalité ? De 1841 à 1843, une fabrique de ruban satin travaille sur le site. Jean-Louis Porteris semble avoir passé la main assez rapidement. En effet, avant 1845, il a vendu ses usines à Rouvière d'Albi (Tarn) qui est tombé en faillite et a disparu. Personne, à Saverdun, n'a été capable de donner des renseignements précis.

Or, surprise, en 1844, le « jury central de l'Exposition des produits de l'industrie française » décerne une médaille d'argent à J.-E. Desserres et Cie qui cimente les fers de l'Ariège dans l'usine Saint-Louis de Saverdun. Une partie de cet acier est convertie en faux ; le travail est jugé correct, l'étirage est soigné. « L'établissement a été fondé en 1839, mais ce n'est que depuis quelques mois que M. Desserres s'en est rendu acquéreur et en a entrepris la gestion ». Il a réussi à faire connaître les produits de cette fabrique d'une manière très avantageuse. Les soins qu'il donne à sa fabrication ne peuvent que lui assurer de nombreux débouchés. Les faux sont jugées « d'une belle confection »⁷. Desserres n'a pas soumis sa production au jury départemental, et l'a directement envoyée à Paris. Jean Ruffié de Foix et Victor Lamarque de Saint-Antoine ont eu la même attitude. Récompense qui pose bien des questions : quelle est l'origine des produits exposés ?

Selon l'ingénieur des mines, le 26 janvier 1844, tout travail sidérurgique est arrêté. Porteris est « hors de cause d'après ce qui [m'a] été dit à Saverdun ». L'usine est « en chômage depuis quelques temps » en 1845. L'enquête de 1848 sur le travail signale que les entrepreneurs n'ayant pu continuer sa mise en activité, « elle demeure dans un état complet d'inertie »⁸. Il est possible de suivre les changements de propriétaires grâce aux archives de la Conservation des hypothèques de Pamiers⁹. Jean-Louis Porteris a acquis l'ensemble des bâtiments par jugement du tribunal de Pamiers du 7 juillet 1849.

7 *Rapport du jury central de l'Exposition des produits de l'industrie française*, 1844, p. 795.

8 AD Ariège, 15 M 2/1, canton de Saverdun.

9 AD Tarn, 63 J 1. États des transcriptions concernant l'usine de Saverdun et de Toulouse.

En 1851, « le propriétaire » est en faillite, « il n'a pas été répondu à la demande en autorisation qu'il a présentée le 23 août 1839 ». Cependant, Jean-Louis Porteris afferme l'usine à Marcellin Granjon Rozet, « fabricant de faux »¹⁰.

La période Marcellin Granjon Rozet, une fabrication enfin tangible (1850-1854)

La production reprend le 7 février 1850. Commence une courte période pour laquelle une description plus détaillée est possible. Cette période a un air de début de fabrication après des errements de plus de dix ans.

La fabrique de Saverdun au travail sous la direction de Granjon Rozet

Le nouvel industriel, Granjon Rozet, a l'expérience de la sidérurgie, « marchand de fer, fabricant de faux » et semble avoir travaillé dans la région de Saint-Étienne-Firminy-Lyon. S'agit-il du créateur d'une aciérie à Lyon en 1840 ?

Ce nouveau départ est à l'origine d'une série d'archives. Main-d'œuvre, combustible, matière première, production, commercialisation et méthodes de vente... L'essentiel restitue la commercialisation : *Livre journal* 7 février 1850 - 9 mars 1854, le *Grand livre de comptabilité*, une première période de 1838 à janvier 1844, puis, reprise en février 1850 et « arrêté le 9 mars 1854 », le *Livre d'expéditions* 1851 - 1854 et le *Livre des commissions* 1837 - 1854 ; la période sidérurgique débute le 20 juin 1850 et s'achève le 9 janvier 1854, documentation saisie par la Justice lors des différentes faillites¹¹. Ces documents comptables concernent aussi l'activité textile (ruban satin, manufacture de coton 1841-1843) qui s'intercale entre les périodes métallurgiques.

L'usine Saint-Louis

La description la plus complète est tardive, 1870. Cependant, l'histoire de l'usine incline à penser qu'elle présente un aspect proche de celui des années 1850-1860.

La fabrique de faux et aciers « forges et usines de Saint-Louis, avec ses prises d'eau, vannes, canal d'amenée, bassin, canal de fuite, se compose : 1/ d'un grand bâtiment principal avec quatre marteaux dont un double et six forges avec le ventilateur donnant le vent à chacune ; 2/ d'un bâtiment contigu (formant autrefois l'abattoir de la ville) et renfermant actuellement un marteau simple (5 marteaux au total dont un double), un four à tremper, un four à bleuir les faux et de quatre

10 Nicole Verney-Carron, *Le ruban et l'acier. Les élites économiques de la région stéphanoise au XIX^e siècle (1815-1914)*, Publication de l'Université de Saint-Étienne, 1999. Catherine Pélissier, *La vie privée des notables lyonnais au XIX^e siècle*, Éditions lyonnaises d'art et d'histoire, 1996, 246 p.

11 AD Ariège, 7 U 898, comptabilités saisies, 1852-1854 ; AD Ariège, 7 U 899, Livre Journal, 1837-1854 ; AD Ariège, 7 U 900, Grand Livre, 1839-1853 ; AD Ariège, 7 U 901, Livre d'expédition, 1851-1854 ; AD Ariège, 7 U 902, Livres des Commissions, 1850-1854.

meules pour les aiguïser¹² ; 3/ d'un autre bâtiment situé non loin, entrée avec porte cochère et cour dans laquelle se trouve le four à cémentation, les magasins, en particulier le magasin à charbon et à coke, les bureaux et divers locaux servant de chai, granges et écuries ; 4/ de la moitié d'un îlot au ramier situé entre le canal de fuite et l'Ariège ; 5/ et de divers objets immeubles par destination qui se trouvent dans l'usine¹³ ».

Une vie industrielle aussi heurtée ne peut rester sans conséquence sur le matériel de production et les machines. Lors de la reprise d'activité par Granjon Rozet, la documentation indique le recours à des entreprises toulousaines pour remplacer ou compléter l'outil de production. La fonderie en fer et cuivre Bonnet pour « bassification » sur deux bogues avec deux morceaux de vieille fonte (10 janvier 1852). L'entreprise Olin Chatelet livre quatre enclumes en fonte (28 septembre 1852, puis 29 juillet 1853). Le 22 octobre, fourniture de 12 lingotières en fonte, d'un gueulard en fonte ; sur la facture de 333 francs, il est précisé que le fabricant rendra la lingotière qui lui a été prêtée pour servir de modèle ; qu'il va faire les 3 enclumes demandées en employant « comme pour les dernières la fonte qui sera la plus propice », parce qu'il ne veut « être nullement exposé au renvoi de ces pièces ». De nouveau, le 8 novembre, l'industriel toulousain Olin Chatelet livre quatre enclumes en fonte, un gueulard et un tampon en fonte.

À Foix, les forges de Berdoulet facturent « la fabrication d'une pièce » à partir d'une bande de fer de 5 pouces de largeur sur 2 pouces d'épaisseur (16 janvier 1852). La maison Rives frères qui approvisionne en acier Granjon Rozet, lui propose « un joli marteau qui pèse de 95 à 100 kg, si vous venez à Foix vous le verriez, nous vous le donnerions pour le prix de 100 francs. Il est trop fort pour nous » (20 janvier 1853).

Les machines nécessaires au travail de la fabrique peuvent être de seconde main, « reprise de machine ». Le 11 octobre 1853, Salvaire, maître de forges de Gincla (Aude), propose à Granjon Rozet de reprendre certaines des machines de son aciérie car il veut s'arrêter. L'industriel de Saverdun avait d'abord tenté de s'associer avec lui.

Mais aussi, outils venus de plus loin : le 24 octobre 1853, la société Aubry et Chateaneuf indique ses tarifs et les conditions de vente, pour des enclumes, des marteaux en bigornes, le tout pris à Saint-Étienne. Le prix des soufflets reste le même ; « l'augmentation des fers, de la main-d'œuvre et surtout de la houille ne [nous] permet pas d'y rien changer ».

Les ouvriers

Il n'a pas été possible de connaître le nombre total d'ouvriers. Le contre-maître de l'usine est Gache de novembre 1850 à juillet 1851. Ainé, ouvrier finis-

12 « Bleuir les faux » : chauffer la faux jusqu'à qu'elle prenne la couleur bleue (autour de 280 – 300°). Le but est de la protéger de la corrosion, de conserver les effets de la trempe.

13 AD Tarn, 63 J 1, 1870. AD Ariège, 7 U 898.

seur, touche une avance sur salaire ; Jean Viné, ouvrier cisailleur, reçoit avance sur salaire et indemnité de voyage ; Milbacher ou Mulbacher, ouvrier releveur, reçoit une indemnité de voyage ; Lakanal, ouvrier platineur ; François Beuerfeld, platineur ; Mathieu Saurat ; Escaich dit Merle, ouvrier boutonnié et corroyeur ; ces trois derniers reçoivent des faux pour compenser le montant des journées qui leur sont dues ; un ouvrier « faucilleux », Françon de Saint-Étienne. Quelques-uns de ces noms, allemands ou français, se retrouvent depuis 1816 dans différentes fabriques de faux françaises, de la filière pyrénéenne ou non.

La mobilité de la main-d'œuvre spécialisée est confirmée à Saverdun, ouvriers français et étrangers. Des ouvriers français ont acquis les savoir-faire indispensables. Le spécialiste suit des trajectoires compliquées. La reconstitution des carrières démontre l'existence d'une filière de production depuis Le Bazacle ; carrières de ceux que les archives de Pont-Salomon (Loire) qualifient de « Toulousains ». Ainsi, la mobilité des techniciens favorise les transferts techniques. Des liens existent entre eux, familiaux, amicaux, ils se connaissent, ont souvent déjà travaillé ensemble. Bref, ils constituent un véritable réseau professionnel, se tiennent au courant des innovations techniques, des offres d'emploi.

Le 4 août 1852, de Toulouse, Pascal Vrenie, ouvrier aciériste, répond à une proposition d'emploi de Granjon Rozet : il ne peut accepter et propose l'un de ses fils. Pour l'instant ils sont placés, et quinze jours sont nécessaires pour leur faire part de la proposition ariégeoise et pour avoir une réponse. Cependant, un accord préalable sur le salaire est nécessaire « avant de se déplacer ». Cette lettre laisse apparaître une véritable dynastie de métallurgistes spécialisés ; le groupe familial facilite l'engagement. L'ouvrier n'est pas démuné, il a la capacité de discuter de son salaire et des conditions de son engagement avec l'entrepreneur.

Parfois, l'ouvrier propose ses services. En février 1852, Granjon Rozet reçoit une demande d'emploi d'un ouvrier de Saint-Étienne « car [son] frère travaille déjà à Saverdun ». Le 20 octobre 1853, « J'ai appris que vous aviez besoin d'ouvriers », écrit Philippe Leng, ouvrier domicilié à la fabrique de faux de M. Chaley à Firminy (Loire) ; il aimerait savoir dans quelle spécialité (tremper, écrouter, corroyer, planer, bleuir) et faire d'autres choses, « Je suis capable de faire des faux aussi bonnes que de [n'importe] quelles fabriques qui soient j'ai resté seize ans à la maison Jaxon [Jackson] à Saint-Étienne pour le moment je suis chez Mr Chaley je contens ici mais on peut donner le travail que je désire ». Sa première interrogation porte sur le salaire, « vous me feriez grandement plaisir de savoir de se que je gagnerez j'ai vous [chez vous]. » Ce spécialiste semble d'origine allemande ; il profite de son offre pour envoyer « bien des compliments au directeur Gache et François pauerfeld » (Bauerfeld ?). Ce salut constitue en quelque sorte une référence à la qualité de son travail. Le monde de la fabrication des faux est « un petit monde » où les spécialistes, peu nombreux, se connaissent ; le petit nombre des fabriques de faux renforce ce phénomène.

Le 21 août 1853, la femme de J.-M. Rives écrit à Granjon Rozet, « bien décidé à ne plus platiner il [son mari qui doit revenir à Toulouse] avait quitté la fabrique de Touille et son intention était uniquement de vivre en famille ». Cependant, à la fabrique de Saverdun, Rives estime qu'« il aurait à faire à d'excellents maîtres, ce qui pour lui est le point capital », les propositions de Granjon Rozet aussi bien à l'ouvrier qu'à son épouse, « me font croire que mon mari et moi passerons encore quelques bonnes années à Saverdun. »

Enfin, en août 1853, Fonteygne, qui habite près du moulin du Bazacle à Toulouse, « J'ai appris par des gens de Saverdun que vous aviez commencé de travailler et que vous deviez commencé le 22 de ce mois de tremper, je ne sais pas ce que vous pensez faire de moi, j'attendrai chaque jour de recevoir quelque lettre pour partir. »

Pas d'informations précises sur les salaires.

Les combustibles

Impossible de dresser un tableau quantitatif de la consommation du combustible végétal et fossile. La forge à la catalane, qui réduit du minerai de fer de Rancié, a-t-elle réellement produit ? Le seul élément certain de l'usage du charbon de bois qui provient du commerce concerne la cémentation. Une seule mention d'achat de charbon de bois à Bélesta, le 22 mars 1853, transport par un roulier.

Quant au charbon fossile, la houille de Graissessac (Hérault) est livrée à Saverdun à partir de l'entrepôt de Toulouse approvisionné grâce au canal du Midi. « Houille de grille » et « houille de forge » de la Compagnie générale du bassin houiller de Graissessac, une facture pour des livraisons effectuées en septembre 1851, novembre et décembre 1852, et janvier 1853, porte au total sur 29 000 kg de « houille menue » et 4 800 kg de « houille gros », au total 924,50 francs payables à trois mois à Toulouse ; la Compagnie connaît des difficultés pour être payée. Le charbon de Carmaux est celui de la société de Solages Père et Fils, transporté par voiture à l'entrepôt de Toulouse, « houille menue », « houille mélangée ». Apparaissent enfin deux marchands de charbon de la Loire, l'un de Firminy qui livre 1 100 kg de houille de grille. L'un d'eux ajoute qu'il est possible que la houille de forge « ne soit pas bonne, je ferai mettre ordre pour qu'elle soit bonifiée. » Le second est Payet et Compagnie de Saint-Étienne.

L'acier : fabriqué sur place ?

Des incertitudes sur l'origine de l'acier. Est-il produit sur place, à l'usine, selon quelle filière ? Existe-t-il un approvisionnement diversifié selon les différentes qualités du métal ? Acier poule, corroyé, ressué ou non, fondu en barres, bandes, billes, bottes ; certains aciéristes livrent des étoffes de faux. Forge à la catalane, four de cémentation, martinets pour forger les faux et faucilles constituent la filière pyrénéenne, cependant de grandes incertitudes subsistent sur la consistance exacte de l'usine de Saverdun et sur la mise en roulement des différents éléments de production.

Des aciéries du groupe des Pyrénées

Des achats d'acier, localement en Ariège, à Foix - Abat et Rives bandes d'acier ; Rives frères martinéteurs, fourniture de 2 000 kg d'acier poule à la condition que Granjon Rozet règle ses dettes ; Morlière à Berdoulet (fer fort) ; M. Comminges (bandes acier poule) ; à l'usine de Pamiers, Théodore Abat donne les conditions de vente : « je pourrai vous fournir des aciers poules tels que vous me les demandez... au prix de 55 francs les 100 kg, pris à Pamiers, terme à 6 mois ou comptant escompte 3 %. Si ces conditions, faites seulement pour des parties de quelque importance... »

Mais aussi dans l'Aude, à Gincla et à Axat, le directeur demande à Granjon Rozet de solder ses factures.

Dans la Haute-Garonne, Louis Montoussé et Cie, à la Terrasse près de Carbone, acier corroyé à « un prix exceptionnel qui ne peut nous engager que provisoirement » livré à Toulouse ; autre fournisseur à Toulouse (acier Talabot ?).

Un fabricant d'acier de Bordeaux « qui ne fait que des aciers corroyés », propose de livrer « meilleur marché que dans l'Ariège à six mois. » (28 juillet 1853).

Des aciéries dans des bassins sidérurgiques réputés

Le département de la Loire devient le premier centre de production d'acier en France. Des industriels sont à la fois producteurs de métal et fabricants de faux, Chaleyer par exemple, Jackson surtout. Aux Rives près Saint-Étienne, Renodier, Ballefin & Cie ; à Firminy, Jacob Holtzer acier fondu. Un voyageur de Granjon Rozet éclaire la vive concurrence que se livrent les fabricants de faux sur l'acier, avec des manœuvres « secrètes ». Un aciériste inconnu propose un « acier dans la dimension demandée » à 92 francs les 100 kg. La maison ne fait et ne veut faire que cette qualité de métal. Elle s'engage à approvisionner Saverdun sous condition « il conviendra que vous fassiez de votre côté tout ce qui vous sera possible pour rapprocher les paiements. » L'aciériste n'est certes pas « dans la catégorie de MM. Jackson et Neyrand », cependant il est capable de fabriquer une grande quantité de métal. Son acier convient bien. La seule fabrique de faux qui a le prix de 92 francs est la famille Beauerfeld¹⁴ de Péroutet, or, « elle ne fait que préparer son établissement » dont la concurrence n'est pas à craindre avant un an ou deux (Saint-Étienne avril 1852).

Certains fournisseurs livrent un produit déjà élaboré (bottes d'étoffe), A. Comminges de Foix (juin 1852) : « il ne m'a pas été possible de vous fabriquer des étoffes deux de mes ouvriers corroyeurs, les deux précisément qui étaient les plus capables pour fabriquer vos aciers me sont tombés malades et ne travaillent plus depuis douze jours ».

Des difficultés de paiement sont très présentes durant la vie de la fabrique :

14 Famille de spécialistes allemands qui est arrivée à Toulouse avec Jaegerschmidt en 1815-1816. Voir note 4.

le propriétaire de la forge d'Axat (Aude), le 11 novembre 1852, craint que « nous ne puissions pas continuer à vous expédier des aciers pour la fabrication de vos faux, nous ne le pourrions que contre remboursement ou bien de nous donner une bonne garantie pour la somme que vous nous devez. » Dans une lettre du 3 février 1852, Jacob Holtzer veut contraindre Granjon Rozet à régler ses factures d'acier qui met en avant des difficultés rencontrées avec Chalayer et des arrangements de famille pour justifier ses retards de paiement.

La qualité de la matière première est le plus souvent mentionnée, argument de vente, ne serait-ce que parce qu'elle influe sur le prix de revient de l'outil fini : faux acier fondu (marque acier fondu), faux acier raffiné, faux acier corroyé, etc. Un grossiste de Fougères écrit à Granjon Rozet en septembre 1853, que son voyageur, devant la mauvaise qualité des faux qui en a empêché la vente, a convenu que « vous aviez été trompé dans la calité (sic) de l'assier (sic). Cela nous a causé un tord (sic) considérable et à vous aussi. » Difficile ensuite de vendre cette marque ! Les faux doivent être « en bon acier fondu vif point pailleux ni cassé... employez tout le meilleur acier que vous pouvez avoir afin de recréer ma confiance qui est perdue... » (septembre 1852) conseille un quincaillier.

Productions de la fabrique de Saverdun

Un grand nombre de modèles. Cette grande diversité de la production reste une caractéristique de l'industrie de la faux jusqu'au milieu du XX^e siècle. Conséquence des multiples habitudes de travail (moisson ou fenaison) des paysans, confirmant les pratiques et savoir-faire locaux. Il s'agit de fabriquer un outil adapté aux multiples désirs de la demande.

Les modèles fabriqués :

Des fabrications secondaires : dans le nord et l'est de la France des sapes ou piquets flamands. La sape, petite faux, est présentée comme une transition technique de la faucille à la faux. Les sapes flamandes sont parfois appelées « petites faux du Nord ». L'essentiel des quincailliers qui s'approvisionnent en sapes/piquets sont implantés dans le département du Nord, de Lille à Dunkerque, dans le Pas-de-Calais. De nombreux spécialistes du XIX^e siècle pensent que le piquet ou sape est « l'instrument le plus avantageux pour la moisson », il permet de couper plus vite et plus près du sol qu'avec la faucille, mais son emploi est complexe. On se sert de deux outils complémentaires : un crochet à long manche est tenu de la main gauche et la sape ou piquet flamand de la main droite¹⁵.

Les fauchards sont utilisés dans le Maine-et-Loire (Saumur) et dans les Deux-Sèvres (Bressuire). Le terme fauchon est plus largement répandu, dans les Charentes, dans le Poitou, ou encore à Narbonne dans l'Aude. S'agit-il du « volant », grande faucille à lame large et épaisse avec le manche dans le même axe

¹⁵ Georges Comet, *Le paysan et son outil. Essai d'histoire technique des céréales (France, VIII^e - XV^e siècle)*, École française de Rome, 1992, p. 186-188, figure 20 « la sape à moissonner. ».

que la lame ? Il est réputé pour être plus rapide et laisser une paille plus longue que la faucille. Il est particulièrement utilisé en Bretagne et dans l'ouest. Les montagnards de l'Aude l'emploient au début du XIX^e siècle.

La fabrication principale est celle des faux et faucilles. Les modèles sont nombreux dans des formes et dimensions très variées et de différentes qualités. Faux de Styrie, faux piémontaises pour la région de Grenoble, faux en acier corroyé, en acier fondu, en acier raffiné ; mais aussi, faux de rebut, de deuxième choix, faux à talon et faux sans talon, « faux à l'herbe, talon rond, lame large ». Les commandes sont accompagnées de croquis de faux « indiquant à peu près les dimensions et la tournure qui est de vente dans notre pays... surtout conformez vous bien à la largeur de la planche et à la courbure indiquée... ». Pour être sûr d'être bien compris, le marchand de faux confie au voyageur des faux pour échantillons (poids, forme, dimensions). Le fabricant doit « bien imiter la forme et la faire du même genre et pesant le même poids. » Si les indications du commerçant ne sont pas respectées, les faux ne trouvent pas preneur « n'étant pas vendables dans le pays. » Parfois, la commande est intéressante pour l'industriel, « cette faux est très étroite et avantageuse à la fabrication ».



Emblème de l'entreprise Granjon-Rozet. Archives départementales de l'Ariège.

La production

La fabrication des faux et faucilles reste difficile à quantifier. Le *Livre d'expédition* est susceptible de fournir des informations quantitatives, mais quel est le rapport en pourcentage entre les ventes et la production ?

Faux expédiées (nombre de pièces) du 22 février 1851 au 13 février 1854.

Période	De février 1851 à juin 1851	De juillet 1851 à juin 1852	De juillet 1852 à juin 1853	De juillet 1853 à mars 1854
Nombre de pièces	23 226	27 543	28 739	3 574 <i>registre clos le 9 mars 1854</i>

Livre d'expédition des faux du 22 février 1851 au 13 février 1854. Archives départementales de l'Ariège, 7 U 901

L'augmentation est notable de 1851 à 1853 : 4 317 faux de plus en 1852 soit 18,5 % des expéditions de 1851 (4 317 faux) ; en 1853, 5 513 faux supplémentaires, soit 23,7 % des expéditions de 1851 (5 513 pièces). Ou encore, de 1852 à 1853, la progression a été de 4,3 % (1 196 faux), marque d'un net ralentissement. Cependant, la période est trop courte pour tirer des conclusions définitives sur la marche de la fabrique. Les chiffres sont loin des prévisions annoncées en 1839 (70 000 faux).

Au point de vue financier, cette production représente une valeur de 68 015,55 francs en juin 1851 ; de 64 018, 69 francs en juin 1852 et de 64 504, 55 francs en 1853. Essor de la production, un gain orienté à la baisse : effet d'une baisse du prix des faux ?

Dans le même temps, du 29 juin 1852 au 22 avril 1853, 8 113 faucilles ont été expédiées ; du 16 août 1853 au 29 septembre 1853, 2 170 faucilles et au 4 janvier 1854, 750 faucilles.

Le rebut

La correspondance commerciale attire l'attention sur la question des rebuts, « faux avariées », « la plus petite chose, une paille à la lame, la moindre rouille en empêche la vente et on ne les considère que comme des faux avariées qu'on n'achète qu'à moitié prix. » Certes, il est impossible de quantifier les faux de rebut. Pour les usines les plus réputées, Touille et Pont-Salomon sous la direction de Jackson, elles représentent de 1 à 2 % de la fabrication¹⁶. Les causes de ces défauts, le plus souvent citées, sont : la qualité de l'acier, le manque de savoir-faire, l'absence de soin dans la fabrication, des malfaçons parfois. Les « faulx [oranges] avec des crevasses dans les lames ». « Des faux trop molles. Cependant il s'en est trouvé quelques-unes de trop dures », il faut « prendre soin de donner le recuit nécessaire ». « La trempe a été trouvée trop douce et cela a été la cause de nombreuses reprises », faux fendues, cassées entièrement. « Veuillez les tremper très dur et employez tout le meilleur acier ».

Des faux « rebutées par défaut de qualité », si elles ont été vendues malgré leurs défauts, doivent être reprises ou échangées. Les quincailliers se retournent contre l'industriel. Renvoi de la marchandise à Saverdun, aux frais de l'entrepre-

16 Noël Jouenne, *De l'utopie à la réalité. La manufacture de faux et faucilles Dorian-Holtzer à Pont-Salomon Haute-Loire*, janvier 2001, numérisation 2007, p. 49-50. W. F. Jackson, *James Jackson et ses fils Notice sur leur vie et sur les établissements qu'ils ont fondés ou dirigés en France*, Paris, 1893, p. 125.

neur, refus de régler les factures tant que la question des rebuts n'a pas trouvé de solution financière satisfaisante. Remise enfin des faux avariées au commis voyageur lors de son passage.

De retour à l'usine, les faux rebutées peuvent être transformées en sapes et piquets, les parties défectueuses reprises et améliorées, « des faux retrempées dont la pointe a été refaite et recisaillée » pour les mettre en état de vente.

Des « faux marquée au Cerf »

La réputation de la marque

Il s'agit d'acquérir puis de conserver une bonne réputation. Il est impératif de se faire reconnaître, d'autant plus que la fabrique cherche à pénétrer un marché bien organisé. Les faux fabriquées à Saverdun sont marquées au Cerf. Le 12 octobre 1850, Granjon Rozet commande à un graveur de Saint-Étienne, Mondon, une marque au cerf et une autre à la colombe. Il ajoute la gravure d'une garantie acier fondu Granjon Rozet¹⁷. « Faux acier raffiné marquées au cerf », « une banderole où est renfermé un chevreuil ».

Les méthodes de vente, le commis voyageur et ses tournées

Le portrait du commis voyageur dressé à partir des archives de la fabrique de Saverdun est loin de l'archétype de Balzac¹⁸. Ce système de diffusion-distribution, grâce aux contacts des commis voyageurs avec les quincailliers, permet aux industriels de saisir plus précisément les demandes du marché et d'adapter leur production.

On connaît leur nom, parfois les conditions et la durée de leur engagement, leur zone d'action, leurs façons de voyager. En février 1850, Tissier est le « voyageur » de la maison ; en novembre de la même année, Rotto voyage dans le nord ; il continue à travailler pour Saverdun jusqu'en juin 1852. Riche apparaît en 1852 jusqu'en septembre 1853. Il avait négocié son traitement. Une somme de 800 francs par an est « trop précaire pour lui ». Il demande 1 000 francs et « un petit logement de deux à trois pièces », ou bien 70 francs. Il a une nombreuse famille et les dépenses pour ses voyages sont élevées. L'industriel lui reproche de faire en six mois la tournée que son prédécesseur, Tissier, faisait en trois mois. Riche considère que c'est impossible « à moins qu'il ne soit allé par le télégraphe électrique et qu'il ait rencontré ses clients sur la voie [du chemin de fer] »¹⁹ (Vire, le 15 octobre 1853). Ce désaccord montre que les contemporains sont conscients de l'accélération de la vitesse et du temps, signe de modernité. Granjon Rozet lui propose 11 francs par jour, le voyageur répond qu'il lui « serait impossible de marcher comme [il avait été] fait l'année

17 AD Ariège, 7 U 899, Journal, p. 333.

18 Balzac, *L'illustre Gaudissart*, tome IV de *La Comédie humaine*, 1833, revu 1843.

19 Le télégraphe électrique est à la disposition du public à partir de 1851. Très utile pour les affaires, des centaines de milliers de kilomètres de lignes sont construits.

dernière » (Saint-Lô, 25 octobre 1853). Les demandes d'argent sont récurrentes, « j'ai encore de l'argent pour 8 à 10 jours, faites m'en toucher ou parvenir à Rouen. »

L'apprentissage du métier se fait sur le tas, en accompagnant un commis aguerri. Le voyageur qui représente l'entreprise dans le nord de la France et arrive d'une tournée en Belgique, propose les services de son fils, « l'expérience qu'il a acquise par quatre années de voyages faits avec moi, le met à même de me remplacer ». Il indique ses conditions d'engagement : « pour aller vite et rondement je désire que vous allouiez 10 francs par jour de frais de voyage et 2 % de provisions sur les déplacements » ; si cette offre convient à l'industriel, qu'il veuille « lui faire passer son itinéraire. »

Le commis voyageur permet d'entrer directement en contact avec la clientèle. Ces relations personnelles évitent des erreurs et des malentendus en explicitant les conditions de vente par exemple. Les rapports entre interlocuteurs privilégiés contribuent à fidéliser la clientèle. Les courriers échangés avec l'industriel sont de véritables feuilles de route du commis voyageur, dont l'une des tâches est d'asseoir la notoriété de l'entreprise. Il œuvre à la consolidation des liens de confiance avec l'acheteur et s'assure qu'il est solvable. D'une façon plus générale, il doit informer l'entrepreneur de ce qu'il sait des désirs des clients. Sa mission est de vendre des faux, de faire connaître la production de son employeur, mais il le tient en même temps au courant des demandes et des évolutions du marché en rédigeant de véritables rapports commerciaux : sur la solidité et la fiabilité des quincailliers, grossistes ou détaillants (crédit), sur le type de faux qui se vend en fonction des régions, sur la réputation de sa production, sur les prix et la concurrence. Il prend des décisions commerciales à la place de Granjon Rozet (accepter le prix, les conditions de vente). Il est capable d'initiatives et n'hésite pas à donner des conseils à l'industriel.

Lors de ses tournées, il cherche à toucher une large clientèle. L'éventail des agents de vente qu'il visite est très ouvert, grossiste, quincaillier, marchand de fer, première cible, qui à leur tour redistribuent les faux et faucilles à des détaillants dans des communes rurales, « dans le moindre village ». Enfin, dernier intermédiaire, le colporteur, pas toujours bien considéré. Marchands forains, « ces individus demandant du crédit et n'ayant pas de domicile fixe, j'ai préféré en manquer la vente ». Ils assurent une offre dans des lieux éloignés de villages et de leurs magasins, « ils vont partout et vendent à tout prix. » Le colporteur offre une possibilité pour les outils rebutés, « plutôt que de les renvoyer. »

Le calendrier des passages est soigneusement élaboré, par rapport aux précédentes visites, aux passages des représentants concurrents, en fonction du calendrier agricole local. Ainsi s'explique l'importance primordiale pour l'industriel de respecter les dates de livraison des faux. Les déplacements sont organisés de façon stratégique afin de couvrir le maximum de territoire et de devancer les concurrents. « J'ai laissé la Bretagne pour aller faire la Normandie parce que

tous mes concurrents se trouvaient dans cette contrée, je vais m'en écarter davantage... ». « Je me suis remis à mes anciens itinéraires parce que je vois que de tous côtés les voyageurs des autres maisons sont déjà passés et quelques-uns m'ont pas mal gâché les prix. » Les périples se font selon les moyens financiers du moment : le plus pratique est de prendre une voiture de location ; sinon, le commis doit se contenter des voitures publiques avec leurs contraintes ; le chemin de fer est aussi utilisé.

Le voyageur doit partir de Lyon du 5 au 10 février 1852 pour visiter les départements de l'Ain, du Jura, de la Saône-et-Loire, du Rhône. En juillet 1853, il est dans la région de Saintes, Poitiers, Limoges ; en août près de Saumur, à Parthenay (il était passé en juillet 1852). En octobre 1853, il fait la tournée en Normandie et adresse des courriers de Vire (le 15), de Saint-Lô (le 25). Riche annonce « je vais partir ce soir pour Bayeux ; de là à Caen, Lizieux, Bernay Neufbourg, Évreux, Montsec et je remonterai jusqu'à Rouen, Neufchâtel, Aumale, Abbeville, Amiens, Montdidier, Beauvais, Clermont et Paris. »

En 1852, des comptes rendus de tournées ont été rédigés à Fougères, Bar-le-Duc, Verdun, Thionville. Ils font vivre au plus près les aléas du travail quotidien du voyageur de commerce. Difficultés du voyage : les transports sont fort chers. Le courrier d'affaires prend parfois une tournure plus personnelle : « J'ai quitté Poitiers hier soir à 8 heures, et à peine à 6 kilomètres de la ville, un orage épouvantable a failli nous faire rester en route les éclairs et le tonnerre étaient si violents que les chevaux ne voulaient plus marcher ; le postillon a été renversé de son siège, il a eu le bras gauche brûlé ; j'ai couru un grand danger, car j'étais sur la banquette avec le conducteur seulement, heureusement lui et moi avons été quittes pour la peur, c'est la plus forte émotion que j'ai éprouvée de ma vie. »

Les voyageurs se retrouvent au gré de leurs tournées. Riche arrive à Rouen le 2 septembre 1853, où il se trouve « avec les deux voyageurs de Dumaine et Jackson, celui de Chaleyer était passé avant-hier ». Aucune commande à Limoges (28 juillet 1853) où il rencontre le voyageur de la maison Lasvignes [fabrique de faux de Touille] qui n'a pas été plus heureux que lui. Les grossistes limousins ne veulent que les « faux Talabot à l'imitation Styrie ». Bar-le-Duc, Metz, « deux maisons [grossistes] qui font énormément mais tout avec la maison Jackson qui fait 25 % de remise et les 2 maisons vendent au même prix que j'ai vendu cela pour faire concurrence et nous forcer à nous donner des commandes je n'ai donc rien pu faire et je suis allé à Thionville... » « si vous vouliez accepter les conditions de Dumaine et Chaleyer... je suis sûr que toutes les maisons de Saint-Étienne offrent ces conditions... » Lors d'une étape, les deux marchands de fer de la ville sont de véritables « dépôts l'un de la maison Jackson, l'autre de Dumaine ». À la frontière avec la Belgique et dans l'est de la France, la concurrence de l'Allemagne se fait durement sentir. Le problème ne se limite pas à la proximité de la frontière, en juillet 1852, dans la région de Poitiers, la vente a été « impossible », « toutes les bonnes maisons sont pourvues pour l'année prochaine, disent-elles, n'ayant pas vendu le quart de leurs provisions des faulx de France. »

Prix et conditions de vente

La fabrique n'est pas vraiment libre de fixer les prix de sa production, très fortement contraints par une concurrence qui a déjà acquis une renommée de qualité et dont les marques sont réclamées. Ces concurrents dominent le marché, appliquent une forte pression sur les prix et les conditions de vente.

Diversité des demandes des acheteurs, multiplicité des modèles induisent un large éventail de prix. Il varie de 2,25 francs à 4,50 francs pièce. Les faux rapportées en magasin sont comptées à 1,50 franc.

Prix de quelques modèles de faux de Saverdun au début des années 1850.

Modèle faux	Faux	Acier fondu	Acier corroyé	Faux orange à talon	Faux Styrie 1 ^{er} choix	Faux Styrie 2 nd choix	Faux orange piémontaise
Prix (pièce) franc centime	4f 50c 3f 10 c	3f 10c	2f 85c	3f 10c	2f 85 3f 10c 3f 35c	2f 25c	2f 60c 2f 85c 3f 10c 3f 35c

Les conditions de vente sont, dans les années 1850, celles proposées par Jackson, Massenet. Les marchands parviennent à les imposer aux autres fabricants.

Le prix ne suffit pas pour conquérir un marché, il faut ajouter une remise autour de 10 % et un escompte autour de 3 % rendu franco. Accorder un délai de paiement jusqu'à la fin de l'été (fin juillet ou fin août). Le taux d'escompte lors de ventes réglées au comptant (parfois jusqu'à 25 %) se révèle être un rabais. Il s'agit parfois de renégocier les prix dans les cas de non-conformité ou de mauvaise qualité. De façon générale, 1° toutes les faux « sont garanties de manière à ce qu'elles puissent être garanties et reprises au besoin après essai » ; 2° au prix du tarif adopté par tous les fabricants de faux avec remise 20 francs pour cent francs valeur 15 octobre après l'expédition ; 3° vendues franco de transport et d'emballage ; 4° règlement dès la vente terminée, celles vendues avec un escompte de 3 % en plus de la remise et celles invendues également soldées mais avec 6 % d'escompte en plus pour chômage en magasin jusqu'à la saison suivante ; 5° les faux doivent toujours être de premier choix et de première qualité. Cependant s'il s'en rencontrait dans les envois qui puissent être considérées comme rebut, il doit y avoir faculté de les rendre en même temps que celles refusées par les acheteurs des marchands après essai. De telles conditions d'achat et garanties de vente laissent peser le poids des invendus sur l'industriel.

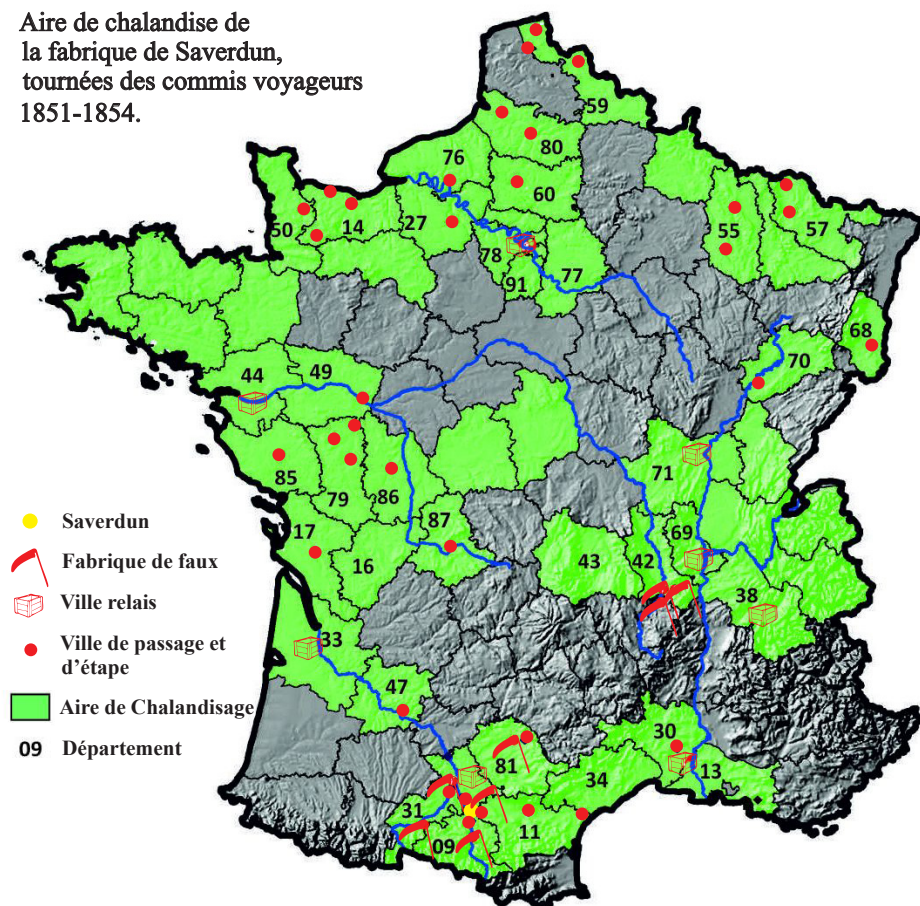
Aire de chalandise : marché local et national

Le marché local, la vente directe à l'usine, le marché régional, ne sont pas connus. Quelques villes et quelques quincailliers sont mentionnés dans le répertoire de l'industriel. Pamiers (un marchand de faux), Mazères, Muret, Auterive,

Grenade (un coutelier), Boulogne en Haute-Garonne, le Lauragais voisin, sur le marché régional, avec la forte présence de maisons de Toulouse, mais aussi Albi, l'Aquitaine, Agen, Bordeaux et le Languedoc (Alet, Carcassonne, Narbonne, Nîmes)²⁰. D'après le *Répertoire* de Granjon-Rozet, il est possible d'ajouter d'autres lieux sans que l'on soit toujours sûr d'avoir affaire à des acheteurs ou des fournisseurs. Saverdun, Bélesta, Montgailhard (Sabardu), Foix ; Gaillac, Issoudun, Clermont-Ferrand.

L'essentiel des informations conservées porte sur le marché national.

**Aire de chalandise de
la fabrique de Saverdun,
tournées des commis voyageurs
1851-1854.**



Carte Jean Cantelaube

- 🏭 Saverdun, Foix, Touille, Toulouse, Firminy, Saint-Etienne, Pont-Salomon, Le Saut-du-Tarn.
 🏠 Beaucaire, Toulouse, Bordeaux, Grenoble, Nantes, Lyon, Châlons-sur-Saône, Paris.
 ● Pamiers, Mazères, Saverdun, Carcassonne, Narbonne, Marseille, Bayeux, Caen, Lisieux, Vire, Saintes, Evreux, Nîmes, Muret, Aulverne, Grenade, Agen, Saumur, Saint-Lô, Bar-le-Duc, Verdun, Metz, Thionville, Dunkerque, Lille, Beauvais, Saint-Omer, Mulhouse, Gray, Rouen, Bressuire, Parthenay, Thouars, Amiens Abbeville, Albi, Fougères, Poitiers, Limoges.

20 AD Ariège, 7 U 900, répertoire de M. Granjon.

Par régions : Normandie, Bretagne, région de Grenoble, Savoie et départements limitrophes, Nord et Belgique, Ardennes et Alsace et départements frontaliers, Jura, Poitou-Charentes, régions de la Loire et de la Saône, du Centre, Limousin, région parisienne.

En résumé, les départements et régions visités attestent du rayonnement de l'entreprise. Par départements : Ain, Jura, Saône-et-Loire, Rhône, Haute-Saône, Nord, Somme, Ardennes, Moselle, Meuse, Manche, Calvados, Eure, Seine-Maritime, Cher, Maine-et-Loire, Finistère, Ille-et-Vilaine, Vendée, Charente-Maritime, Charente, Deux-Sèvres, Oise, Seine, Vienne, Haute-Vienne.

Autres destinations : Mulhouse, Marseille, Chalon, Gray, Fougères, Avranches, Saint-Pierre-L'Église, Villedieu-les-Poêles (Manche), Saumur, Pleyben.

Enfin, à l'étranger, Lausanne, Francfort, Phalsbourg, Bruges, et Londres.

À partir du type d'outils : les piquets : Nord (Valenciennes, Lille, Bergues, Dunkerque, Hazebrouck, Orchies, Marquise), Pas-de-Calais (Saint-Omer). Les fauchons : Maine-et-Loire (Saumur) ; Deux-Sèvres (Bressuire) et les pays de la Loire.

Les transports sur un marché national

Le coût des transports est un élément décisif. Il est élevé. Le chemin de fer est combiné avec les moyens de transport traditionnels, par mer, fleuves et canaux, routes carrossables enfin. Le 6 avril 1854, Riche complète une lettre de voiture pour une entreprise de roulage, trois colis, 364 kg, livrés à Thouars dans les Deux-Sèvres « devant la porte du magasin... dans le délai de 28 jours à peine de perdre le tiers de sa voiture » au prix de 10,25 francs les 100 kg. Parfois les conditions de la vente précisent « rendu franco » de port.

De Saverdun à Toulouse par la route carrossable, puis vers Bordeaux, le transport sur la Garonne est utilisé, avec par exemple la Compagnie des Anciens Maîtres de Bateaux, une caisse de faux (17 septembre 1852), ou encore « L'Union - Riveraine », transport accéléré sur la Garonne dont les bureaux sont situés au Port Saint-Étienne à Toulouse. Le prix de la voiture de Toulouse à Saverdun de trois bottes d'acier est de 5,75 francs, et de Bordeaux à Toulouse 10,70 francs. Bordeaux est facilement accessible depuis Saverdun par Toulouse, le canal et la Garonne.

Le port de Bordeaux apparaît comme un véritable relais pour livrer les régions de l'ouest, de la Normandie, jusqu'à la Mer du Nord. Un rôle identique est joué par Beaucaire pour les côtes méditerranéennes et, par le Rhône, vers Lyon qui, à son tour, distribue les faux dans le centre, l'est de la France. Enfin, Bordeaux comme Lyon approvisionnent Paris, plaque-tournante vers la Normandie, les régions à l'est et le nord de la capitale grâce à des entreprises de roulage et au chemin de fer. Les expéditions de faux se font par mer à partir de Bordeaux pour les ports de la façade ouest. Les connaissements : par exemple, embarquement le 14 février 1852 pour Granville de 2 caisses de faux pesant 229 kg, pour un coût de

6,70 francs ; Cherbourg, Nantes, Avranches, Coutances, envois de caisses de faux dont le poids varie de 70 et 97 à 730 kg. La Compagnie des Paquebots Bordelais assure des lignes régulières pour Le Havre, Honfleur, Rouen et Paris. Une note manuscrite est ajoutée sur les connaissements : « ne répondant pas de la rouille ». Granjon Rozet utilise aussi les services d'un transporteur de Nantes. La ville sert de relais secondaire vers le centre, le Poitou et la Charente.

Autre lieu de transit, Beaucaire, facilement atteignable par le canal du Midi. Le 12 octobre 1853, la direction des transports accélérés du Canal informe Granjon Rozet qu'il est arrivé à Toulouse en provenance de la ville du Rhône 70 barres qui lui sont destinées. Beaucaire joue aussi un rôle important pour approvisionner les clients de Saverdun vers Lyon, par le fleuve, où les faux sont prises en charge, vers l'amont, par un service accéléré pour le transport général des marchandises sur la Saône, par la Compagnie Anonyme des Gondoles à vapeur. Une caisse de faux est partie de Lyon le 18 mai 1853 et a été livrée à Gray (Haute-Saône) le 25 du même mois « par le service par eau », deuxième port fluvial de l'Est. Cette entreprise propose aussi un service journalier vers Paris ; Lyon et Chalon par la Saône en 36 heures. « Depuis Chalon par le chemin de fer qui se charge des transports pour l'Alsace, la Lorraine, la Champagne, les Ardennes et le Nord. » Les faux ariégeoises destinées à des grossistes de Saint-Étienne transitent par Beaucaire et Lyon.

Des incidents naissent de la conjugaison des moyens de transport, la concurrence entre l'ancien système, le roulage, et le nouveau, le chemin de fer. Des entrepreneurs de roulage de Paris préviennent Granjon Rozet que « le chemin de fer du Havre a refusé de recevoir deux caisses de faux (187 kg) pour faire suivre à Villedieu. Dans l'intérêt de la marchandise nous avons expédié par notre service de terre... ». Mésaventure identique, le chemin de fer de Rouen a refusé une caisse de faux, les rouliers ont pris la même décision qu'au Havre.

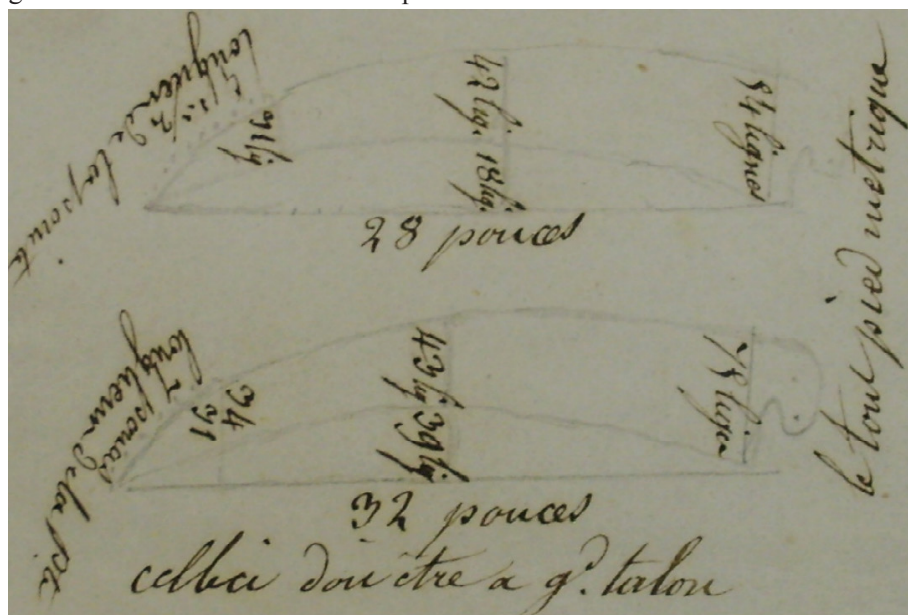
Le paiement des frais de transport est souvent l'objet de litiges entre l'industriel et les acheteurs : franco de port ou non. Une autre source de contestation apparaît à la livraison, le nombre de faux par caisse, il en manque quelques-unes parfois. La qualité n'est pas toujours celle annoncée. Tous ces envois devraient être assurés. Un marchand d'Avranches retourne « les laisser pour compte » (une caisse de 58,5 kg) : « je vous les adresse à Granville... pour vous les faire parvenir... bien entendu à vos risques et périls. ».

La faux « chef-d'œuvre de métallurgie »

En guise de conclusion, qu'est-ce qu'une bonne faux ?

Les faux doivent être « fortes de lame et de la verge c'est-à-dire de l'arête ou rein, large de talon et fort, en un mot roide car en appuyant la main sur la lame si elle cloque l'acheteur n'en veut pas ». « Il ne faut pas que l'on puisse couper le taillant avec un burin ou un couteau il faut qu'il soit dur et que l'acier craigne d'être chauffé blanc. » Elles doivent être « bien tendues et très plates », « un peu bombées ou pas du tout », « très minces de lame, bombée ». « Il faut que le talon

soit coupé de manière que vers le collé on puisse mettre le pouce entre le manche et le talon, c'est-à-dire laisser un vide de 2 centimètres entre le talon et le manche qui doit être relevé de 3 centimètres environ. » « Le cintre doit être donné dans toute la faux et les talons très épais pas plus de 11 lignes, elles doivent résister à la pression ». Il est ainsi possible de savoir comment l'acheteur reconnaît une « bonne faux » au-delà de son aspect et de son poids, avec quels gestes il teste la qualité de l'outil. Certains, quincailliers et paysans, procèdent même à des essais grandeur nature de l'outil avant de passer commande.



Dessin de deux faux. Archives départementales de l'Ariège.

Les marchands sont attentifs à l'état des récoltes, « la récolte des foins ayant manqué cette année la vente des faux est presque nulle. ». Ils ne peuvent pas accepter un retard de livraison, « recevoir les marchandises après les près fauchés ». Plus aucune vente n'est alors possible, le respect du calendrier agricole est un impératif pour l'industriel.

Le temps de Marcellin Granjon-Rozet, du 7 février 1850 au 19 janvier 1854, se termine par une nouvelle faillite.

Fin de la fabrique de faux Saint-Louis de Saverdun

1854-1861, la fabrique sous la direction des frères Rives : nouvelle faillite

Le 19 janvier 1854, Jean-Louis Porteris est de nouveau propriétaire. Il vend l'usine, le 5 juillet 1854, aux frères Rives, Jean-Baptiste, Alexandre et Pierre, pla-

tineurs de faux à Touille, au prix de 60 000 francs²¹. Lorsque débute la statistique industrielle trimestrielle en 1856, Saverdun présente une « fabrique de faux » et une forge. Très peu d'informations : le nombre d'ouvriers, souvent repris mécaniquement d'un trimestre à l'autre, varie de 22 en 1856 à 40 en 1860, 39 au dernier trimestre de cette année ; quelques rares *observations*, avec leur vocabulaire stéréotypé, au deuxième trimestre 1858 : « les limes et faux s'expédient régulièrement » ou encore : « Saverdun a chômé plus ou moins longtemps » par manque d'eau (étiage d'été). Au troisième trimestre 1859, « chômage depuis environ deux mois ». La fabrique « fonctionne toujours avec activité » au deuxième trimestre 1860, le nombre d'ouvriers n'a pas varié (40). La « forge » apparaît sur les statistiques aux premier et deuxième trimestres 1861 (10 ouvriers), après avoir disparu pendant l'année 1860. La fabrique de faux et le fourneau de cémentation sont indiqués « au chômage » à partir du premier trimestre 1861 « par suite de la faillite des frères Rives et Cie, chefs de cette usine²² ».

Les frères Rives, pourtant hommes du milieu sidérurgique, ont échoué à leur tour. Les années 1862 et 1863 portent la mention « en chômage ». Jean-Louis Porteris, en tant que créancier, avait repris la fabrique par adjudication du tribunal civil de Pamiers, le 2 juillet 1857.

L'aventure sidérurgique est définitivement close, l'usine disparaît des enquêtes industrielles.

1862-1870, la fabrique de Saverdun est absorbée par les grandes sociétés, fin de la période sidérurgique

Le 28 septembre 1862, l'usine est acquise de Jean-Louis Porteris par la Société Léon Talabot et Cie (fabriques de faux du Bazacle et du Saut-du-Tarn), moyennant 20 000 francs payés comptant. La société la conserve de 1863 à 1868. Puis, les forges et usines Saint-Louis à Saverdun sont vendues à la Société anonyme des Aciéries du Saut-du-Tarn, le 11 mars 1870. La fabrique se retrouve en 1871 dans le bilan de la Société Léon Talabot avec une participation par moitié de la Société Dorian, Jackson et Cie. Ces deux sociétés dominent alors le marché de la faux en France²³. Localement, Adolphe Garrigou, de Tarascon, créateur de l'aciérie de Saint-Antoine (Ariège), représente les héritiers de Joseph Marie Garrigou, fondateur de l'usine du Bazacle, qui disposent d'une hypothèque sur l'usine de Saverdun.

Une usine textile remplace vers 1872 la fabrique de faux. Joseph Fort, propriétaire d'une filature à Toulouse, commence l'exploitation en 1876, espérant réduire les coûts de production en délocalisant son entreprise. Il meurt quelque

21 AD Tarn, 63 J 1. États des transcriptions concernant l'usine de Saverdun et de Toulouse.

22 AD Ariège, 14 M 18/1.

23 AD Ariège, 15 M 2/1.

temps après, ruiné²⁴. En 1889, Isidore Villamur, ingénieur civil, domicilié à Saverdun, qui a épousé la fille de Joseph Fort, est propriétaire de la filature de coton²⁵. Elle fonctionne jusqu'en 1891²⁶.

Chercher à comprendre cette trajectoire industrielle

L'impression dominante est celle d'une fragilité de l'entreprise dès ses débuts. Sa chronologie est une ligne brisée dont les ruptures (faillites, changements d'entrepreneurs, inactivité ou activité textile) sont difficiles à expliquer. L'aventure sidérurgique a tourné court.

Problèmes structurels de l'entreprise :

La première interrogation porte sur l'intégration réelle du créateur de l'entreprise, Jean-Louis Porteris, et de certains de ses successeurs dans le milieu sidérurgique toulousain et pyrénéen. Mauvaise appréciation d'un contexte pourtant favorable, évaluation trop optimiste des atouts de Saverdun ? Pendant les 24 années de 1839 à 1863, la fabrique connut huit propriétaires.

Difficultés financières ?

Qu'en est-il de la solidité de la fortune des entrepreneurs ? De leur capacité à mobiliser des fonds importants grâce au crédit ? Les moyens financiers nécessaires pour faire travailler une fabrique sont importants. Les ventes se font avec escompte et délai de paiement et il faut, en même temps, financer les approvisionnements pour la production à venir sans attendre de rentrées de fonds.

Difficultés de fonctionnement ?

L'impossibilité de payer les salaires des ouvriers et les nombreuses demandes de fonds des commis voyageurs. En septembre 1852, Riche « touche à la fin de [son] argent », se résout à utiliser les voitures publiques et demande 50 francs pour s'acheter un « burnous ». Trois ouvriers reçoivent un certain nombre de faux pour compenser le montant des journées qui leur sont dues, en totalité ou sous forme d'à-valoir (13 février 1854).

Les retards pour régler les fournisseurs qui exigent alors paiements et garanties avant une nouvelle livraison. Le propriétaire de la forge d'Axat (Aude) ne veut pas continuer à expédier des aciers, « nous ne le pourrions que contre remboursement ou bien de nous donner une bonne garantie pour la somme que vous nous devez. » Jacob Holtzer veut contraindre Granjon Rozet à régler ses factures d'acier. L'aciérie de Pamiers exige aussi des garanties pour livrer le métal.

24 Régis Maillard, *Prosopographie des patrons toulousains du Second Empire*, mémoire de maîtrise, Université de Toulouse-Le Mirail, 2002, 96 p. p. 48-49.

25 AD Ariège, 7 S 48.

26 Jean Vergé et Pierre Frayssines, *Histoire des hommes et des lieux de Saverdun*, 1999, p. 90-91. Je remercie Yves-André Cros de m'avoir fait connaître cet ouvrage.

Difficultés d'approvisionnement ? L'état de l'appareil productif ?

La diversité des qualités d'acier est certes dictée par la demande, n'est-elle pas aussi un signe de tâtonnement technique ?

Enfin, paradoxalement, la détérioration de l'outil de production à cause de l'activité intermittente de l'usine et du recours à des machines d'occasion ?

En dernière analyse, les possibilités financières de l'entreprise semblent insuffisantes pour faire travailler l'usine dans de bonnes conditions économiques. La question est : y-a-t-il eu une mauvaise appréciation des coûts de production, peut-être ont-ils été sous-estimés ?

Des difficultés pour gagner une bonne réputation et la conserver

Traditionnellement, pour expliquer les difficultés à s'imposer sur un marché agricole, il est fait référence à la routine des paysans qui restent fidèles à leurs fournisseurs habituels. Pour les quincailliers, le problème est simple, la marque étant inconnue, le grossiste éprouve beaucoup de difficultés à vendre aux prix des fabriques les plus appréciées. La solution est évidente : baisser les prix.

Dans le cas d'une bonne réputation, l'acheteur pèse toujours sur les prix : le grossiste « m'a [voyageur] fait le plus grand éloge de vos faux, me promettant de vous réserver la préférence aux conditions de l'année dernière malgré qu'il lui a été fait des offres plus avantageuses ».

En réalité, la demande et la concurrence imposent à la fabrique de Saverdun le prix de vente de ses faux et leurs conditions de vente. Le prix des faux est-il trop bas pour les coûts de production de Saverdun, question de productivité ? La demande et ses exigences, la puissance de la concurrence donnent le ton à la commercialisation, c'est là une des explications de l'échec de Saverdun.

Se pose alors la question de la qualité de la production

Il est difficile d'effacer le mécontentement de la clientèle. Le marchand conseille de changer de marques. « Il ne faudra pas non plus les [faux] marquer au Cerf, il faudra les marquer au Phénix ou à la Colombe et un M » ; « si vous avez plusieurs marques pour vos faux veuillez changer l'écusson contre un autre, au lieu d'une banderole où est renfermé un chevreuil mettez donc autre chose ou une autre de vos marques, mes clients qui ont acheté cette marque et qui ne l'ont pas trouvée bonne ne veulent plus cette marque ».

Le poids, la forme et les dimensions ne correspondent pas au modèle, le quincaillier refuse les faux. La qualité de l'acier, « l'acier fondu doux est trop mou trop tendre. ». Les faux « ne sont plus guère vendables, elles sont toutes ternies et plusieurs commencent déjà à rouiller » ; « Ces faux sont remplies de pailles et cassures visibles... dans le dos ».

Métal ou fabrication, un problème de qualité donc : « La qualité ne répond pas à sa promesse ». Les faux « conviennent peu au monde et sont sous ce rapport très difficiles à vendre. »

Or, le contexte reste favorable

Seules les entreprises les plus puissantes se développent. Le contexte exigerait pour Saverdun, déjà en difficultés, des adaptations nécessitant des fonds conséquents.

Le contexte régional, le groupe des Pyrénées

Lorsque la fabrique est créée, le système productif à la catalane marche vers ses records (milieu des années 1850), ce qui est favorable à Saverdun, ne serait-ce que pour le dynamisme que l'élan de la sidérurgie devrait lui apporter.

L'Ariège et la Haute-Garonne produisent alors environ 1 173 quintaux de faux, soit 65,27 % de la production totale en poids²⁷. L'Ariège a forgé en 1835 23 000 faux d'un poids de 690 quintaux. Cette année-là, la fabrication des faux représente 6 % de la valeur de la production d'acier du département. L'unique fabrique de faux de Foix a créé 2 % de la richesse totale apportée par la sidérurgie départementale²⁸.

En 1840, le groupe des Pyrénées avait élaboré 21 850 quintaux de fer en barres en aciers marchands, aciers-ressorts, faux et limes. « Il est peu de fabrications qui en si peu de temps aient pris autant d'essor ». Ce mouvement est si vigoureux que l'industrie de l'acier est devenue la première industrie du sud-ouest²⁹. En 1841, la région sidérurgique est le premier producteur français d'acier cimenté avec 57,8 % de la production française totale ; ou encore 30,9 % de la production totale d'acier toutes méthodes confondues³⁰. Jean-Louis Porteris, homme de finances disposant d'une puissante source d'énergie, a dû prendre en compte l'essor de cette branche industrielle.

Le contexte devient-il moins favorable ? Dans les années 1850-1860, la fabrication des faux reste une industrie importante dans la région, alors que le système productif à la catalane s'écroule et disparaît dans une société agropastorale qui se délite.

Le contexte national, la sidérurgie française, la question de l'acier et la fabrication des faux

La sidérurgie française change de visage. De nouvelles méthodes de production de l'acier se développent et entraînent des modifications lourdes de conséquences pour la filière pyrénéenne. En un mot : acier Bessemer.

27 Cheppe, « Statistiques », *Annales des Mines*, 1833, p. 693-702.

28 Marrot, « Mémoire sur le traitement des minerais de fer dans les forges catalanes du département de l'Ariège », *Annales des Mines*, tome VIII, 1835, p. 492.

29 J. François, *Recherches sur les gisements et le traitement direct des minerais dans les Pyrénées...*, Paris, 1843, p. 327-330.

30 J. Cantelaube, *La forge à la catalane dans les Pyrénées ariégeoises, une industrie à la montagne (XVII^e - XIX^e siècle)*, Toulouse, Méridiennes Histoire & Techniques n° 1, 2005, p. 295-321. F. Le Play, « Mémoire sur la fabrication de l'acier en Yorkshire, et comparaison des principaux groupes d'aciéries européennes », *Annales des Mines*, tome III, 1843, p. 681-683.

L'échec de Saverdun, des questions de techniques métallurgiques et de matière première sont alors mises en avant. La présence de grandes sociétés sidérurgiques, proches (Saut-du-Tarn, Talabot) ou plus lointaines (Saint-Étienne, Jackson), atteste de ces changements. Saverdun n'a pas pu s'adapter à ces nouvelles conditions de production.

Conclusion

L'étude de l'entreprise ariégeoise apporte un contrepoint : monographie d'un établissement dans le contexte du dynamisme d'une branche industrielle récente. La description d'un échec permet d'approfondir les logiques des succès. Saverdun a participé, à sa mesure, à l'industrie française de la faux. Elle a été un élément du groupe des Pyrénées qui a fait, pour un temps, de Toulouse et des Pyrénées une grande région sidérurgique, ce qui a été bien oublié.