



HAL
open science

Basse-Indre : les débuts difficiles de la forge à l'anglaise de Basse-Indre (1824-1825)

Paul Naegel

► **To cite this version:**

Paul Naegel. Basse-Indre : les débuts difficiles de la forge à l'anglaise de Basse-Indre (1824-1825). 2010. halshs-00485459

HAL Id: halshs-00485459

<https://shs.hal.science/halshs-00485459>

Preprint submitted on 20 May 2010

HAL is a multi-disciplinary open access archive for the deposit and dissemination of scientific research documents, whether they are published or not. The documents may come from teaching and research institutions in France or abroad, or from public or private research centers.

L'archive ouverte pluridisciplinaire **HAL**, est destinée au dépôt et à la diffusion de documents scientifiques de niveau recherche, publiés ou non, émanant des établissements d'enseignement et de recherche français ou étrangers, des laboratoires publics ou privés.

Basse-Indre : les débuts difficiles de la forge à l'anglaise de Basse-Indre (1824-1825)

par
Paul-Antoine Naegel¹

Résumé

La forge à l'anglaise de Basse-Indre, près de Nantes, dont le projet de création par des gallois de Cardiff date du 31 octobre 1821, si elle n'a pas été la première de ce type en France, n'en constitue pas moins un cas intéressant d'interaction entre des entrepreneurs britanniques et français. Ses débuts difficiles, s'ils ont été évoqués, notamment par Jacques Fiérain², n'ont été que très peu étudiés dans le détail.

Or il existe un moyen de suivre quasiment au jour le jour certains aspects de la vie de cette usine : ce sont les copies de lettres envoyées en 1824 et 1825 par l'armateur Thomas Dobrée. La plupart sont adressées à John Thomas, le directeur technique de la forge. Mais certaines sont destinées aux actionnaires restés en Grande Bretagne, ainsi qu'à des fournisseurs et clients.

Le rôle de Thomas Dobrée peut être analysé, à partir de ces écrits. Dobrée apparaît alors comme un acteur polyvalent, qui suit au jour le jour tous les aspects du fonctionnement de la forge de Basse-Indre à ses débuts.

C'est de cette analyse qui est l'objet de la présente étude. Nous rappellerons brièvement, en introduction, quelques forges à l'anglaise établies en France sous la première Restauration, sujet que nous avons déjà traité en détail³. A cet égard, la création de l'usine de Fourchambault est paradigmatique, et bien connue des historiens des techniques. Ensuite, pour permettre au lecteur de se reporter aisément aux différents acteurs qu'il rencontrera dans notre récit, nous résumerons ce que nous en avons appris.

Pour traiter de la partie principale de notre étude, nous avons privilégié une présentation thématique des interventions de Thomas Dobrée, quand bien même la correspondance déchiffrée, mélangeant souvent dans une même lettre le français et l'anglais, se présente dans un ordre chronologique. Indiquons néanmoins que ce n'est qu'au milieu du mois de juin de 1824 que la forge a commencé à fonctionner, encore de manière modeste en quantités de produits finis. Les années 1824 et 1825 sont donc effectivement cruciales pour une étude des débuts, difficiles, de la forge de Basse-Indre.

1. Introduction

¹ Docteur en histoire des techniques – Chercheur associé du Centre François Viète, faculté des sciences et des techniques, Université de Nantes.

² FIÉRAIN J., "Un pionnier de l'industrie nantaise sous la Restauration : L'armateur Thomas Dobrée", in Enquêtes et documents – III, Nantes, Université de Nantes, 1975, pp.129-153

³ NAEGEL P., « Négociants en fer et forges à l'anglaise (1817-1826) », *Marteau Pilon - Histoire de la métallurgie nivernaise*, tome XXI - juillet 2009, pp.47-68

Parmi un grand nombre d'innovations industrielles qui ont vu le jour en France à partir de la Restauration, le cas des *forges à l'anglaise* est remarquable, tant pour leur nombre que pour la courte période (1816 – 1826) qui a vu bon nombre de créations et mises en service. Pour ce qui nous concerne, nous nommons *forge à l'anglaise* une unité de production dans laquelle la fonte est affinée dans des fours à *puddler*, puis transformée en fers marchands, dont des tôles ou feuillards, à l'aide d'un ensemble de laminoirs. Comme il n'y a jamais de rupture brusque dans l'évolution des techniques, on trouve, dans les rapports de récolement d'usines, des configurations plus hétéroclites, montrant la persistance d'équipements plus anciens. Mais nous n'avons retenu que les établissements qui comportent à la fois des fours à puddler et des laminoirs, que ces derniers soient mus par des roues hydrauliques ou par des machines à vapeur, voire dans certains cas par une force motrice mixte. Cela étant précisé, passons rapidement en revue, par ordre chronologique, les premières forges à l'anglaise créées en France, soit par des entrepreneurs français, soit par des investisseurs venus de Grande Bretagne ;

Ainsi, après des essais plus ou moins réussis, mais prometteurs dans l'affinage de la fonte par puddlage en 1808 à Pont Saint Ours (Nièvre), puis du laminage en 1812 à Montataire (Oise), Georges Dufaud a été l'initiateur, en 1816, de l'installation *pilote* de Trézy (Cher), avec l'appui de négociants et fer : Paillot (père et fils) et Labbé. En 1817, cet ingénieur français se rendit en Angleterre pour s'informer plus directement sur les procédés anglais. Il faut ensuite signaler le transfert, par la famille Boïgues, marchands de fer, de l'usine à tôles de Dillingen (Sarre) à Imphy (Nièvre), en 1817. Un des membres de la famille fit également le voyage en Angleterre.

En Bretagne, selon Jean Yves Andrieux⁴, dans les actuelles Côtes d'Armor :

"[...] les forges de Paimpont s'équipèrent en 1819 d'un train de laminoirs à l'anglaise, mais elles conservèrent le procédé mixte qui consistait à affiner la fonte coulée au charbon de bois sur des foyers d'affinerie de même, puis à chauffer le fer dans des fours de chaufferie à réverbère brûlant de la houille, avant de l'étirer en barres à l'aide de cylindres cannelés ⁵.

A nous en tenir strictement à notre définition des *forges à l'anglaise*, les forges de Paimpont n'y répondent pas entièrement, du fait de l'affinage de la fonte au charbon de bois. Et l'expression *four à puddler* n'est pas employée pour les décrire. Laissons donc cette forge dans notre *revue, au bénéfice du doute*. D'autant que le 10 janvier 1825, le Conseil Général des Mines (CGM) examina la pétition du marquis de Breuilpont, du marquis de Dandigné, du comte de Farcy et d'autres associés visant au *maintien* à Paimpont d'une usine dont la consistance est de *deux hauts-fourneaux, de deux feux d'affinerie, de quatre fourneaux à réverbère à la houille, d'un laminoir avec quatre paires de cylindres et d'un atelier de moulure*. L'ordonnance royale du 10 avril 1831 autorisa le maintien dans cet état. Voici ce qui restait de cet ensemble industriel en 2006. On notera la présence, à droite, du second haut fourneau de forme cylindrique, plus moderne que le premier, de construction plus ancienne, selon un modèle très proche de celui donnée dans l'Encyclopédie de Diderot et d'Alembert.

⁴ ANDRIEUX J.Y., "La Bretagne et l'industrie : histoire d'une liaison douloureuse", *Histoire générale de la Bretagne et des bretons*, Tome 1, Quatrième partie, Paris, Nouvelle librairie de France - G.-V. – Editeur, 1990, pp.521-709

⁵ Ibid., p.584



Fig. 1 - Les hauts fourneaux de Paimpont en 2006 – Photo de l'auteur

Le 5 avril 1820 le CGM s'est saisi d'une demande de François de Wendel⁶ visant à établir à Vitry-sur-Orne (Moselle), au lieudit *Moulin Neuf*, une usine comprenant laminoir, fenderie, fours à réverbère. Rien de particulier ne semble avoir été signalé par le rapporteur, Duhamel, et une ordonnance royale du 15 novembre 1820 autorisa l'usine. Il s'agit bien d'une forge dite à *l'anglaise*, qui aurait donc été parmi les premières établies en France.

A la suite d'un voyage en Angleterre où il avait remarqué l'affinage du fer *au four à réverbère*, le français de Gallois⁷ introduisit cette méthode en France, en la perfectionnant, et construisit en 1820, à Saint-Julien-en-Jarez (Loire), près de Saint-Chamond, une *forge à l'anglaise*, où était appliqué le puddlage sur sole de fonte⁸. C'est la première fois, à propos de cette usine, que dans les séances du CGM, il est explicitement mentionné des *fours à puddler* pour affiner la fonte. L'ordonnance royale n'autorisa l'usine que le 22 février 1826, après une demande d'extension examinée le 26 décembre 1825 par le CGM⁹.

Les Boïgues, déjà cités, ont obtenu en mars 1821 l'autorisation du préfet pour le transfert de leur usine de Trézy à Fourchambault¹⁰. Les travaux débutèrent le 1^{er} avril de la même année. L'usine était en activité à la fin de 1822, et fabriqua, en 1828, un huitième de la production française effectuée avec le nouveau procédé anglais, soit 55.000 quintaux métriques de fer. L'usine a été régularisée par l'ordonnance royale¹¹ du 31 décembre 1830, et comportait alors 28 fours à réverbère, 6 trains de laminoirs et une fenderie.

⁶ Il s'agit de François – Charles de Wendel (1778-1825)

⁷ Louis-Georges-Gabriel de GALLOIS-LACHAPELLE, ingénieur en chef de première classe au Corps royal des Mines.

⁸ MASSE R., "La métallurgie dans la Loire au XIXe siècle", *Bulletin de l'amicale des anciens élèves de l'Ecole de Mines*, 1899, disponible à l'adresse : <http://annales.org/archives/x/metall.html>

⁹ LATTY L., Inventaire des séances du Conseil Général des Mines, XIXe siècle, Table des matières enrichie, 227p, fichier informatique téléchargeable, p.148

¹⁰ LATTY L., op. cit. p.189

¹¹ LATTY L., op. cit. p.189

Le 3 mars 1823, Edouard Muel-Doublat se lança à son tour, à Abainville (Meuse), dans la construction d'une forge à l'anglaise. En témoigne sa lettre du même jour au préfet de la Meuse¹². Pour des raisons compliquées de procédure, dont nous avons relaté les péripéties par ailleurs¹³, le CGM n'examina cette affaire que dans sa séance du 1^{er} mai 1826, et l'ordonnance royale autorisant cette forge à l'anglaise ne fut délivrée que le 21 juin 1826.

Relevons au passage que dans le département voisin de la Haute-Marne, beaucoup plus souvent étudié et encore mentionné plus souvent de nos jours que la Meuse pour l'importance de sa métallurgie au XIXe siècle, ce n'est que dans sa séance du 18 août 1824 que le CGM examina pour la première fois une demande de maintien d'une fenderie, avec ajout de fours à réverbère et emploi de cylindres pour produire du fer. Il s'agissait de plus du transfert d'une ancienne fenderie, depuis la commune de Fraize (Vosges), vers la commune d'Ecot-la-Combe (Haute-Marne). L'ordonnance royale du 22 décembre 1824 autorisa cette migration avec transformation. Il n'est pas impossible que le Directeur Général des Mines de l'époque, Louis Becquey¹⁴, d'origine haut-marnaise, ait facilité l'issue rapide de cette affaire.

Le 23 avril 1823, le CGM examina une demande du sieur Neyrand visant à établir deux fours d'affinerie à la houille, un laminoir et une machine à vapeur, à Saint-Genis Terrenoire (Loire). L'usine fut autorisée par ordonnance royale le 10 septembre 1823. L'initiative de l'ingénieur de Gallois à Saint-Julien-en-Jarez (Loire) avait fait des émules.

La demande examinée le 1^{er} juillet 1826 par la CGM à la suite de la demande de la veuve Hébert et de son associé Besné en vue d'établir une forge à l'anglaise comportant entre autres six fours et deux machines à vapeur, mais aussi la capacité de transformation de la houille en coke, est intéressante à plus d'un titre. D'une part parce qu'elle intégrait la fabrication du coke dans le même ensemble industriel que la forge à l'anglaise. D'autre part puisqu'elle créa une concurrence rapprochée à la Compagnie des forges de Basse-Indre, objet principal de la présente étude. L'usine d'Hennebont, près de Lorient, ayant des avantages liés à la proximité de la mer, a été autorisée en un temps record, le 12 septembre 1826.

Comme nous venons de le montrer, il y a eu entre 1816 et 1826, une assez forte augmentation, en France, d'initiatives françaises visant la création de forges d'un type nouveau, utilisant la houille pour l'affinage de la fonte, et des laminoirs pour fabriquer des fers marchands. Mais les sites choisis n'étaient pas toujours les plus favorables, comme par exemple celui d'Abainville¹⁵. La force motrice utilisée était souvent, dès l'origine, obtenue par une ou plusieurs machines à vapeur. La Meuse fait exception entre 1823 et 1834, du fait de la disponibilité d'une énergie d'origine hydraulique, qui fut finalement insuffisante, après 11 ans d'exploitation et d'extension de la production.

¹² AD55 - 90bis - S1 – Lettre autographe du 3.3.1823

¹³ NAEGEL P.A., *Le département de la Meuse (France) : industrialisation entre 1790 et 1914*, Thèse d'histoire des sciences et des techniques, Nantes : Université de Nantes, 2006, 549p.

¹⁴ Il assiste et préside pour la première fois avec cette fonction la séance du CGM le 11 juin 1818

¹⁵ Au fond de la vallée de l'Ornain, rivière à peine formée dans cette commune.

2. La forge de Basse-Indre : quelques préalables

2.1 La question des tarifs douaniers à l'importation en France

Il convient de replacer la création de la forge de Basse-Indre dans le contexte de la politique des tarifs douaniers sur les fontes, les fers et la houille, dont il est possible de suivre l'évolution à travers les résumés des séances du Conseil Général des Mines, entre 1811 et 1825, période après laquelle l'usine est entrée pour un moment dans un *régime de croisière*. Car la question se pose, a posteriori pour l'essentiel, de savoir si l'investissement réalisé à partir de 1821 était raisonnable, sachant qu'il était basé sur l'idée qu'il était possible, pour des anglais, de fabriquer en France des fers affinés à la houille et laminés, pour échapper aux droits de douane frappant ces produits à l'importation. Car il s'agissait d'une spéculation qui, au risque de l'anachronisme, pourrait être qualifiée de *délocalisation*, les affaires devenant plus difficiles au Pays de Galles.

. Un examen attentif de résumés des procès verbaux des séances du Conseil Général des Mines (CGM) ¹⁶ montre que la question - si sensible dans le cas de la forge de Basse-Indre - des droits de douane sur les fontes et fers étrangers, ainsi que sur la houille d'importation, ne s'est pas posée brutalement lors de la promulgation de la loi du 27 juillet 1822. Mais montrer ici en détail l'évolution de la politique tarifaire nous écarterait trop considérablement de notre sujet. En résumé, en 1811, le CGM émet l'avis suivant :

- 1° La France ne peut se passer des fers étrangers ; leur importation doit continuer à être permise*
- 2° Conserver une concurrence sur les différents points de l'Empire entre les gros fers venant de l'étranger et les fers français, pour empêcher nos maîtres de forge de trop hausser les prix de leurs fers et les forcer à introduire des améliorations dans leurs procédés de fabrication*
- 3° Faire en sorte que les fers étrangers ne puissent pas être vendus en France à un prix plus bas que celui auquel les fabricants français peuvent livrer leurs fers*
- 4° Encourager de toutes les manières possibles l'usage de la houille spécialement dans l'affinage de la fonte*
- 5° Faire varier les droits des gros fers étrangers d'après les diverses localités, depuis 4 F/qxm ¹⁷ (prix actuel du tarif) jusqu'à 8 F/qxm*
- 6° Régler le nouveau tarif local de manière à ce que les prix des fers français et étrangers étant à peu près les mêmes la seule quantité puisse déterminer les acquéreurs en faveur des uns ou des autres*
- 7° Rappel de la nécessité d'encourager la fabrication du fer brut, de veiller à ce que les mines de fer soient exploitées avec régularité et économie, de diminuer les prix du bois dont la moitié est consommé par les forges, de favoriser l'emploi de la houille dans les usines à fer."*

Mais en 1814, le CGM note que :

- 1° Le prix moyen de vente du fer est 600 F/tonne*
- 2° Une tonne de fonte coûte 194 F*
- 3° Le bénéfice moyen est 41 F/tonne, soit 5,6% du chiffre d'affaires*

¹⁶ LATTY L., op. cit.

¹⁷ qxm = quintaux métriques

4° *La situation des maîtres de forges est réellement très critique puisque dans ce genre d'industrie il faudrait gagner au moins 10 % sur la vente des produits.*"¹⁸

Il est possible – et même probable – que des maîtres de forges suffisamment bien introduits auprès des membres du CGM aient fait pression pour obtenir la mise en place de droits de douane sur les fontes et fers anglais pour protéger leur industrie. Mais il est possible également que des rapporteurs du CGM, bien instruits de la situation de la sidérurgie française au moment de son ouverture à une concurrence redoutable, parce qu'utilisant de longue date des techniques encore peu connues, voire inconnues en France, se soient saisis de leur propre chef de ce problème. Cela dit, c'est bien dans sa séance du 22 août 1821 que le CGM évoque le fait que :

*[...] La Commission parlementaire à la Chambre des députés a connaissance des pétitions d'un grand nombre de maîtres de forge qui se plaignent de la baisse successive et toujours croissante du prix des fers en France ; ils demandent de porter les droits sur les fers en barre de 1ère classe de 15 à 25 F, pour ceux de 2ème classe de 25 à 35 F, pour ceux de 3ème classe de 40 à 45 F ; sur les fontes en gueuses de 400 kg de 2 à 10 F par 100 kg, et sur les autres fontes la prohibition ; Ministère des finances demande.*¹⁹

Cette pression nette en faveur d'une augmentation des droits de douane sur les importations - notamment de produits d'outre - Manche - si elle était connue des investisseurs gallois qui seront à l'origine de l'usine de Basse-Indre, rendait leur spéculation tout à fait raisonnable. Mais pas pour autant facile à réaliser en pratique. C'est ce que montrent certaines difficultés initiales que nous mettons en évidence dans cette étude. Nous verrons notamment qu'il n'a pas été facile de trouver sur place, une fois l'usine construite, les fontes et la houille nécessaires à son activité.

Cela dit, il ne semble pas que le projet de Basse-Indre ait fait l'objet de freins administratifs particuliers. En effet, dans sa séance du 24 décembre 1823, le CGM ne soulève aucune objection quant à l'établissement dans la commune d'Indre d'une affinerie avec huit fourneaux à réverbère pour convertir la fonte en fer par un nouveau procédé à la houille exclusivement, ni à la mise en place de six laminoirs, et plus généralement de forges par John Thomas, Hughes et Cie, L'avis du CGM est favorable, car "*cette usine va permettre de fabriquer le fer avec autant d'économie que nos voisins*". Sont sans doute implicitement visés comme voisins les anglais. L'ordonnance royale qui autorise la création de la forge à l'anglaise suivra le 14 avril 1824. Dans la chronologie des ordonnances royales portant autorisation de forges à l'anglaise en France, elle sera la première.

2.2 Le premier mandataire des gallois : François Denis Poulet

Un négociant nantais, François Denis Poulet, a fait éditer en 1822, sans que l'on connaisse la date exacte de rédaction de ce texte, une brochure de 28 pages²⁰ dans laquelle il se plaint d'un projet de loi du gouvernement en date du 19 janvier

¹⁸ LATTY L., op. cit., p.35

¹⁹ Ibid., p.94

²⁰ POULET F.D., *Réflexions sur la nouvelle fabrication des fers en France au moyen de la houille*, Nantes, Mellinet-Malassis, 1822, 28p.

1822 visant à augmenter de 44 % les droits de douane à l'importation, tant sur la fonte que les fers étrangers; Il attribue ce projet à l'influence des maîtres de forges du Cher et de la Nièvre, sans les nommer.

La lecture de ce fascicule – dont l'édition a du être facilité par les relations entre François Denis Poulet et la famille Poulet - Malassis, dont un membre était libraire et imprimeur à Nantes – réserve bien des surprises. On y trouve en effet non seulement de la mauvaise foi, mais des affirmations qui ne sont rien d'autre que des contre-vérités. Par exemple lorsque l'auteur nie qu'un M. Thomas serait l'investisseur de la forge de Basse-Indre, et attribue cette initiative à un négociant français, qui se serait *associé les talens (sic) du savant maître de forge*²¹. Or il se trouve que le sieur Poulet visé par cette assertion n'avait aucune participation dans le capital souscrit en totalité par des anglais pour établir cette forge en France. Le même Poulet sera seulement, pour un temps, le mandataire des investisseurs anglais, et notamment de J. Thomas et Cie.

Le même personnage n'hésitera pas à écrire au préfet de la Loire Inférieure le 9 janvier 1822 pour affirmer qu'il a acquis terrain sur lequel il a déjà commencé de *faire des constructions très importantes pour l'établissement d'une usine qui manque en France*. Cette acquisition n'a pas été le fait du sieur Poulet, pas plus que le financement des *constructions importantes* qu'il prétend avoir réalisées. Il faudra attendre le 10 mai 1823 pour que François Denis Poulet fasse enfin savoir au préfet qu'il est le mandataire MM. John Thomas, Hugues et Cie, et qu'il s'engage à procéder pour leur compte aux formalités administratives relatives à la forge de Basse-Indre.

Il semble – à la lecture de sa brochure - que le sieur Poulet ait tenté de faire croire le plus longtemps possible que l'entreprise de Basse-Indre était entièrement française, et qu'il n'y avait donc pas lieu pour les maîtres de forges français, protectionnistes et faisant d'énormes bénéfices, de craindre une concurrence anglaise.

En 1823, selon Didier Daniel ²² avec un autre industriel nantais, Saturnin François Berthault, François Denis Poulet reprendra les mines de charbon de Montrelais²³. Leur ambition était de reprendre l'exploitation – qui n'avait plus que deux puits en activité - sur l'ensemble de la concession. En 1824, les deux entrepreneurs ont l'autorisation de poser sur la Loire, à Ingrandes (près de Montrelais) un ponton flottant servant au ravitaillement des bateaux à vapeur²⁴. Cette intervention de François Denis Poulet dans les mines de Montrelais explique probablement que le 8 mars 1824, Thomas Dobrée se félicite dans une lettre adressée à John Thomas et Cie du fait que le charbon de Montrelais serait aussi bon que celui de Saint Etienne, ce dont il doutait (voir plus loin).

2.3 Thomas (I) Dobrée armateur et industriel

Thomas (I) Dobrée (1781-1828) était le fils de Pierre-Frédéric Dobrée (1757-1801) et de Marie-Rose Schweighauser. Marié avec Frédérique Möller, il eut un fils prénommé également Thomas (1810-1895), connu à Nantes pour le musée qui porte son nom. Seul Thomas (I) a été impliqué dans les forges de Basse-Indre. Dans la

²¹ Ibid., p.10

²² DANIEL D., La bataille du charbon en pays d'Ancenis - L'histoire des mines nantaises (XVIIIe - XXe siècles), Angers, Cheminements, 2002, 186p.

²³ DANIEL D., op. cit., p.148.

²⁴ Ibid.

suite de notre texte, nous le désignerons simplement par *Thomas Dobrée* lorsqu'aucune confusion ne sera possible entre le père et le fils.

Nous verrons plus loin comment Thomas Dobrée deviendra associé et *Agent général* de forge de Basse-Indre. Rappelons que les Dobrée, originaires de Guernesey, se sont établis à Nantes en tant qu'armateurs. Mais Thomas Dobrée, fils de Pierre-Frédéric, a aussi investi des fonds et de l'énergie dans l'industrie, particulièrement dans les forges de Basse-Indre, après s'être lancé dans la pêche à la baleine dès 1817, avec ses amis anglais. Parmi eux figuraient les Enderby, propriétaires de la plus grande flotte de baleiniers anglais au début du XIXe siècle. Thomas Dobrée resta cependant avant tout un armateur, comme en témoigne l'essentiel des correspondances - notamment familiales – déjà inventoriées et pour partie étudiées. Nous ne reviendrons pas ici sur cet aspect des choses.

3. L'usine de Basse-Indre : premières décisions

Nous ne reprendrons évidemment pas ici dans le détail ce que Jacques Fiérain a déjà bien décrit à propos de la forge à l'anglaise de Basse-Indre dans son article de 1975. La lecture de cet article montre que l'auteur a surtout développé les aspects économiques relatifs à cette unité industrielle, plus que les problèmes relevant de l'histoire des techniques. Cependant, et sachant que cette publication est difficile d'accès, nous rappellerons, dans un souci de complétude, les principaux événements qu'elle aborde, et qui ont marqué cette forge entre 1821 et 1835.

3.1 Les premières investisseurs de la forge de Basse-Indre

Ce sont des anglais de la région de Cardiff qui, le 31 octobre 1821, ont acheté pour 20.000 francs, à Marie Antoinette Françoise Crucy²⁵, un ancien chantier naval à Basse-Indre, sur la rive droite de la Loire, en aval de Nantes, pour y construire une forge à l'anglaise. Parmi ces investisseurs se trouvaient :

- un maître de forges du Pays de Galles, John Thomas, manufacturier à Pontymister près de Newport ;
- des négociants de Cardiff, Richard, George et Joseph Davis ;
- un *propriétaire* de Newport, Thomas Hugues²⁶.

La raison de cette décision, qui peut paraître étrange, tient au fait, nous l'avons déjà évoqué, que le commerce des fers était devenu difficile en Angleterre et au Pays de Galles, à cause de la concurrence. Il n'en était pas de même sur le continent, en France, où les fontes au charbon de bois et les fers affinés avec le même combustible coûtaient plus cher.

Mais sans doute effrayés par les frais à venir, les Davis²⁷, acquéreurs des terrains dans l'île d'Indre et associés d'origine en 1821, cédèrent leurs parts à William Brewer et Andrew Pope père, lequel les rétrocéda très rapidement à son fils également prénommé Andrew. Parmi les associés qui le demeuraient se trouvait

²⁵ DESNOËS C., GAUTIER R., ROUSSELOT P., *Basse-Indre, du fer puddlé aux aciers pour emballage*, Indre, Punctuation, 1999, 307p., p.32

²⁶ DESNOËS C., GAUTIER R., ROUSSELOT P., op. cit., p.32

²⁷ On trouve aussi la graphie "Davies" dans certaines publications

John Thomas, nommé directeur technique de l'usine. Il s'installa en Loire - Inférieure, et choisit un mandataire en la personne du sieur Poulet (voir plus haut pour sa publication de 1822), négociant à Nantes²⁸. Celui-ci se chargea des premières formalités avec l'administration française, notamment pour demander les autorisations nécessaires à l'établissement de l'usine et de l'installation d'une machine à vapeur pour mouvoir les laminoirs. Le site de Basse-Indre bénéficiait, beaucoup plus que d'autres, de possibilités de transport aisées, grâce à la Loire déjà proche de son embouchure, tant pour l'approvisionnement en matières premières que pour l'écoulement des produits finis. C'était donc pour l'établissement d'une forge à l'anglaise un lieu *théoriquement* bien choisi.

3.2 Les missions de François Denis Poulet

3.2.1 La bataille pour l'importation des machines en franchise

François Denis Poulet, mandataire des associés anglais, demanda pour eux non seulement le droit de faire débarquer le matériel nécessaire à l'usine de Basse-Indre, mais également son importation en franchise de frais de douane, dans une lettre au préfet²⁹, le 9 janvier 1822. Le préfet a transmis la demande au Ministre des Finances le 11 janvier 1822.

Le 13 mars 1822 le *Premier Commis des Finances* faisait savoir au préfet³⁰ que son ministre, s'il accordait la franchises pour les laminoirs, entendait que les droits pour la machine à vapeur soient payés à hauteur de 30% de sa valeur. Nous arrivons ici à un point sensible : de toute évidence, il y a eu des facilités accordées à des maîtres de forges français en matière de droits de douane sur des machines à vapeur importées d'Angleterre.

Aussi, François Denis Poulet et le préfet, qui semble s'être laissé convaincre, argumentent-ils et sollicitent à nouveau les ministres de l'intérieur et des finances pour obtenir l'importation en franchise de la machine à vapeur de 55 CV destinée à la forge de Basse-Indre, comme l'ont obtenue MM. Boïgues pour une machine de même puissance, *qui tout à l'heure se trouvait en rivière de Loire côte à côte de celle pour laquelle le Sieur Poulet réclame la faveur accordée à celle-là*³¹.

S'agit-il d'une *discrimination* favorisant les maîtres de forge déjà établis, parmi lesquels figuraient également Manby et Wilson à Charenton, qui ont obtenu la même faveur, ou encore un industriel des textiles de l'Oise ? On peut ajouter, comme le fait le préfet dans sa lettre au Ministre, de Gallois, ingénieur des mines, dont nous savons qu'il était alors actionnaire des mines de Saint-Etienne. Il a pour elles obtenu la franchise en importation d'une machine de 60 CV. Est-ce l'effet d'un changement de Ministre et donc de politique, le préfet dans sa lettre faisant allusion à *votre prédécesseur* ? Il ne nous est pas possible de trancher.

²⁸ On retrouve, dans les comptes rendus des séances du Conseil Général des Mines, en 1827, un sieur Poulet en tant qu'ancien associé des mines de Montrelais. Il est possible également que cette personne soit celle qui a publié en 1822 à Nantes un ouvrage intitulé : *Réflexions sur la nouvelle fabrication des fers en France au moyen de la houille*.

²⁹ ADLA – 1 M 1423 – 9.1.1822

³⁰ ADLA – 1 M 1423 – 13.3.1822

³¹ ADLA – 1 M 1423 – Lettre du préfet au Ministre de l'intérieur – 13/7/1822

Abrégeons, pour indiquer que rien n'y fera, et qu'il aura fallu payer une somme dont nous ignorons le montant, car le prix exact de la machine à vapeur destinée à Basse-Indre ne figure dans aucune de nos sources.

3.2.2 Des formalités administratives relatives à l'usine

François Denis Poulet demanda par lettre du 15 novembre 1822 l'autorisation d'installer la machine à vapeur³². Il existe une autre pétition, également datée du 15 novembre 1822, concernant l'usine entière et le petit canal qui devait être construit pour permettre l'accès à la Loire. Poulet argumenta dans celle-ci sur le fait que *la population de la commune d'Indre, accoutumée à des travaux analogues et privée d'ouvrage par la cessation des travaux de la fonderie Royale d'Indret*, retrouverait ainsi du travail. L'enquête *commodo – incommodo* fut transmise par le Maire de Nantes au préfet le 3 avril 1823, et le 26 avril 1823 l'ingénieur en chef du département faisait savoir au préfet que :

[...] "Les usiniers ont construit un petit canal débouchant dans la Loire pour leur service. Cela ne gêne pas, à condition qu'il soit construit un pont solide pour le passage des piétons [...]".

La mission confiée à François Denis Poulet se trouve confirmée par la lettre qu'il adressa au préfet le 15 mai 1823, et dans laquelle il affirmait être *mandataire de MM. John Thomas, Hugues et Cie*. Il s'engagea dans le même courrier à procéder aux formalités administratives. Le 20 mai 1823, le préfet émettait un avis favorable à l'établissement d'une usine à Basse-Indre. Il a été un peu rapide dans la prise de décision, car dans les documents envoyés au Ministre de l'intérieur ne figurait pas le procès verbal de l'enquête *commodo – incommodo* concernant la machine à vapeur. Ce que le conseiller d'Etat Castelbajac lui a fait remarquer, en lui retournant l'ensemble des pièces par lettre du 4 juin 1823.

Le 23 juin 1823, le Maire d'Indre adressait au préfet le procès verbal de l'enquête demandée par le Ministre pour la *pompe à feu*. Malgré cela, la procédure n'était pas encore complète, comme l'indiqua au préfet le Directeur général des Ponts et des Mines, Louis Becquey, dans une lettre du 30 juin 1823. En résumé :

[Louis Becquey] "regrette de ne pouvoir donner suite, en l'état, à la demande transmise par le préfet le 20/5/1823, en vue d'autoriser Basse Indre. Il manque des formalités ! Manque notamment l'avis de l'ingénieur des Mines, car l'usine consommera de la houille. Il n'y avait qu'un seul plan, non visé. Le projet d'affiche doit être rédigé et proposé par l'Ingénieur des mines de l'arrondissement. Il n'y a pas eu de visite des lieux par un ingénieur ordinaire."

L'ingénieur en chef des mines, Mathieu³³, en résidence à Angers, ne semblait pas pressé de répondre à la demande du préfet, lequel voulait un rapport sur l'usine de Basse-Indre. Le 30 août 1823 il fait savoir qu'il *passera prochainement en Loire Inférieure*, et qu'à cette occasion il visitera l'usine. L'avis de cet ingénieur était

³² ADLA – 1 M 1423 – Lettre du 15/11/1822 au préfet

³³ Il s'agit peut être d'un membre de la famille qui a mis en place à Montrelais, pour l'exhaure de la mine de charbon, une machine à vapeur de type Newcomen. Le seul ingénieur de ce nom figurant dans l'annuaire du corps des mines est Pierre Joseph Mathieu, nommé dans le corps en 1788, et en dernier lieu ingénieur en chef de 1^{ère} classe ; mais il est né le 19 mars 1769 à Valenciennes.

évidemment nécessaire à l'obtention d'une ordonnance royale. Les plans demandés ont finalement été établis et visés par l'ingénieur en chef des mines Mathieu le 8 octobre 1823 seulement. L'ingénieur data son rapport du 13 octobre 1823, comme il est indiqué dans l'ordonnance royale qui, le 14 avril 1824, autorisa l'ensemble de l'usine.

Cette ordonnance royale décrit comme suit sa consistance :

- "- une pompe à feu de 55 à 65 CV ;
- huit fourneaux à réverbère destinés à affiner la fonte et à chauffer le fer ;
- six laminoirs pour étirer le fer à divers échantillons et en tôles, dont trois laminoirs à trois cylindres pour les fers marchands, un grand laminoir avec sa cisaille, deux laminoirs de 15 pouces de diamètre ;
- deux fourneaux à réverbère pour réchauffer ou refondre le fer, le cuivre, le laiton ou autres matières ;
- deux feux de forge."

Le début des activités effectives de la forge, dans les premiers jours de juillet 1824, n'eut ainsi lieu que près de trois ans après la décision de la créer, prise le 31 octobre 1821. Quant au rôle du mandataire François Denis Poulet, il semble avoir pris fin assez brutalement en juillet 1823, au moment où la situation financière de la forge s'est dégradée fortement. C'est alors Thomas Dobrée qui devint, entre – autres activités, l'interlocuteur de l'Administration pour cette usine.

4. Une suite de sociétés pour exploiter la forge de Basse-Indre

La forge de Basse-Indre a été exploitée par une succession de sociétés, pour lesquelles nous donnons ci-après quelques informations utiles à notre étude. Certaines de ces sociétés n'ont eu qu'une durée de vie éphémère.

4.1 J. Thomas, Hughes et Cie

Une première société pour exploiter la forge de Basse-Indre, encore inachevée, fut formée en Angleterre le 17 mai 1822 entre MM. Andrew Pope, John Thomas, Thomas Hugues, Joseph Davis et William Brewer, avec la raison sociale : *J. Thomas, Hughes et Cie*³⁴. Rappelons que les travaux de l'usine de Fourchambault auraient commencé en février 1821³⁵, ou le 1^{er} avril de la même année selon une autre source³⁶. C'est donc une sorte de *course – poursuite* en deux lieux éloignés, mais tous deux proches de la Loire, qui s'engagea entre les anglais et les français. Nous en verrons les conséquences plus loin.

4.2 J. Thomas et Cie

³⁴ FIÉRAIN J., op. cit., p.130, note 3

³⁵ Source : <http://crdp.ac-dijon.fr/cddp58/pedaquo/tice/projet/college/fourcham/debuts.htm>

³⁶ <http://www.annales.org/archives/x/dufaud.html>

Assez rapidement après sa création, la forge de Basse-Indre connaîtra des problèmes financiers. C'est l'amitié avec ses amis anglais ³⁷ – et bien sûr les opportunités supputées de bonnes affaires - qui conduiront Thomas Dobrée à venir au secours des créateurs de la forge : il leur avança 25.000 francs et leur consentit un prêt hypothécaire de 75.000 francs. Cela évita aux anglais – qui avaient investi au-delà de leurs possibilités financières - un procès pour faillite. Le 15 juillet 1823, John Thomas et Andrew Pope sont devenus uniques propriétaires de la forge, à charge pour eux de payer les dettes. Puis, le 23 juillet 1823, l'ancienne société J. Thomas, Hughes et Cie a donc été dissoute³⁸, et la forge passa pour quelque temps dans les mains d'une nouvelle société : *J. Thomas et Cie*, au capital de 225.000 francs, comprenant à hauteur de 74.910 francs l'obligation hypothécaire consentie par Thomas Dobrée.

C'est alors que les liens entre Thomas Dobrée et les exploitants de la forge de Basse-Indre ont pris une dimension juridique. En effet, par contrat entre J. Thomas et Cie et Thomas Dobrée, ce dernier obtint en son nom personnel d'être l'unique commissionnaire de la compagnie, et eut droit à une commission de 3,5 % du montant des ventes, et une autre de 2 % sur celui des achats, sans compter un droit de 6 % pour l'escompte des effets de commerce auxquels il procédait ³⁹. Cette dernière disposition laisse entendre qu'il avait suffisamment de fortune et de liquidités pour mobiliser de la trésorerie au profit de J. Thomas et Cie. A moins qu'il n'ait agi qu'en intermédiaire avec des banques. Il semble en effet que l'armateur Thomas Dobrée, qui occupa des fonctions électives à Nantes, tant à la Chambre de Commerce qu'au Conseil municipal, jouissait d'un bon crédit, tant au plan local qu'à Paris et à Londres.

Avec le retard administratif habituel, dû notamment à la lourdeur des procédures, les ordonnances royales du 20 août 1823 (concernant la machine à vapeur) et celle du 14 avril 1824 (concernant l'ensemble de l'usine et de ses équipements) seront encore établies au nom de *J. Thomas, Hughes et Cie*, signataires des pétitions initiales.

4.3 La Compagnie des Forges de la Basse-Indre

4.3.1 Vers la Compagnie des Forges de Basse-Indre

L'objectif de Thomas Dobrée, étant donné les soldes débiteurs que présentait à son égard la société J. Thomas et Cie, fut alors d'associer d'autres partenaires anglais à l'affaire de la forge de Basse-Indre, et pour cela de créer une société anonyme, sous le nom de *Compagnie des Forges de la Basse-Indre*. Cette création ne s'est pas faite sans difficultés de toutes sortes, et il n'est pas inutile d'en rappeler ici quelques unes, dans la mesure où elles peuvent expliquer une partie des *maladies de jeunesse* de ce site industriel.

Il fallait avant tout lever des fonds auprès des associés de J. Thomas et Cie. A cet égard, les apports de John Thomas pour la création de cette compagnie ont posé quelques problèmes, et n'ont pu s'effectuer en numéraire comme semble l'avoir

³⁷ Andrew POPE, John THOMAS, Thomas HUGUES, Joseph DAVIS et William BREWER

³⁸ FIÉRAIN J., op. cit., p.130, note 7

³⁹ Ibid., p.131, note 8

souhaité Thomas Dobrée. Il écrivait à ce sujet le 21 mai 1824 à la société J. Thomas et Cie une lettre dans laquelle il déplorait qu'Andrew Pope (père) n'ait pas été en mesure de lever les fonds nécessaires à la participation de John Thomas dans le capital de la nouvelle société. Il rappelait à cette occasion que J. Thomas et Cie était déjà débitrice à l'égard de Thomas Dobrée et Cie de 35.000 francs, et qu'une facture du même montant de la Neath Abbey Iron Company⁴⁰ était à payer au 20 juin 1824. Dobrée voulait donc connaître les intentions de John Thomas, et il a écrit à ce sujet à Andrew Pope (père) le 31 mai 1824.

L'arrivée en tant que nouveaux associés de la famille Enderby était sans doute nécessaire, étant donné le peu de moyens mobilisables, tant par John Thomas que par les Pope (père et fils). Les Enderby, propriétaires de la plus grosse flotte de baleiniers d'Angleterre, possédaient également des navires que Thomas Dobrée affrétait. Il leur exposa, dans une lettre du 17 juillet 1825, ses vues à propos de la création de la société anonyme qu'il voulait constituer. Manifestement, le français a réussi à convaincre des Enderby⁴¹ de se joindre aux autres associés. Quant à Thomas Dobrée lui-même, il ne semble pas qu'il était en mesure de consolider le capital de la nouvelle société par un apport en numéraire. Le banquier parisien Mallet ne lui aurait, selon Jacques Fiérain, apporté aucune aide⁴².

4.3.2 A propos des statuts de la Compagnie des Forges de Basse-Indre

Une nouvelle société anonyme fut donc créée – mais *de fait seulement* – par acte notarié du 16 août 1825. Le capital était fixé à 500.000 francs, et le siège social domicilié chez Thomas Dobrée, 1 place Graslin à Nantes. Une expédition des statuts a été adressée au préfet le 25 juin 1825, afin d'obtenir une ordonnance royale pour leur légalisation. Les actions de 25.000 francs chacune étaient nominatives, et les souscripteurs étaient :

- Enderby Samuel (4 actions) ;
- Enderby Georges (4) ;
- Enderby Y. Charles (3) ;
- Dobrée Thomas (3) ;
- Thomas John (3, par apport de l'usine) ;
- Pope Andrew père (1, pour l'apport de l'usine) ;
- Pope Andrew fils (2).

Une longue procédure, dont les pièces sont disponibles⁴³, explique pourquoi cette société anonyme n'a été autorisée que le 26 juillet 1826. Plusieurs versions de ses statuts ont du être proposées à l'Administration, car Dobrée entendait à la fois préserver ses intérêts et éviter toute immixtion et publicité relative à la nouvelle société. Le fait même du choix d'un statut de société anonyme a fait problème, ainsi que la question de l'évaluation des apports en nature de certains associés. Il serait hors sujet de développer ici davantage cet aspect des débuts difficiles de la forge

Disons simplement qu'il fallait donner à cette forge, pour des raisons évidentes de concurrence avec d'autres établies où à venir en France, une nationalité française

⁴⁰ Cette compagnie galloise avait fourni des équipements pour la forge de Basse-Indre

⁴¹ Le père, Samuel, et deux fils, Georges et Charles

⁴² Fiérain J., op. cit., p.135, note 18

⁴³ ADLA - 1 M 1423

incontestable. C'est bien ce que cherchait déjà à faire croire François Denis Poulet dans sa publication de 1822. Mais Dobrée voulait aussi éviter, pour les mêmes raisons, toute publicité qui aurait pu gêner tant ses approvisionnements que ses ventes de fers. On comprend également qu'étant donné la situation financière plutôt délicate de la forge de Basse-Indre, il valait mieux en faire connaître le moins possible à un large public. D'autant qu'est venue, en juillet 1826, l'annonce de la création d'une forge à l'anglaise à Hennebont (Morbihan), par les consorts *Veuve Hébert et Besné*

4.3.3 Quelques résultats d'exploitation de la Forge de Basse-Indre

Il faut d'abord noter qu'au cours des premières années après sa mise en activité, il ne semble pas qu'il y ait eu de fournitures de la part de la forge de Basse-Indre à la forerie de canons d'Indret, établie depuis 1777 sur une île de la Loire, pratiquement en face de Basse-Indre. Il est vrai que les deux usines, d'Indret⁴⁴ et de Basse-Indre, avaient surtout besoin de fonte comme matière première, et d'ouvriers formés à son traitement, c'est-à-dire des puddleurs. La construction navale de son côté préférait les fers affinés au charbon de bois provenant de Bretagne, voire du Berry, dès lors qu'ils ne coûtaient pas nettement plus chers que ceux affinés à la houille

En juillet 1824, il y avait dans la forge 150 ouvriers, dont deux tiers de français ; et aucune question de main d'œuvre ne se posa, comme l'écrivait encore John Thomas à Thomas Dobrée le 26 juin 1826⁴⁵.

Les bénéficiaires – sujets à caution par suite de d'erreurs comptables – seraient passés de 90.808 F en 1826 à des pertes, qui feront se réduire les fonds propres, en 1831. Comme l'a écrit Jacques Fiérain, *les débuts de Basse-Indre n'ont pas été florissants*. L'auteur attribuait ces difficultés à deux causes : l'évolution du marché des fers et la cherté du charbon et des fontes⁴⁶.

L'objectif de Thomas Dobrée était de produire 2.500 tonnes de fer par an, principalement des feuillards. En deux ans (1826 et 1827), Basse-Indre avait livré 2.793 tonnes de fer. Toujours selon Jacques Fiérain, à partir de 1828, la production tomba de 25 à 15 tonnes par semaine⁴⁷. Il est certain aussi, affirme le même auteur, que Thomas Dobrée avait sous-estimé la concurrence des forges de Fourchambault. Georges Dufaud avait annoncé la mise en service de cette usine par circulaire commerciale le 5 février 1823⁴⁸.

Pour faire fonctionner une forge à l'anglaise, il faut de la fonte et de la houille pour les fours à puddler. Jacques Fiérain a montré dans son étude⁴⁹ faite en 1975 que dès sa création, et en tout cas à partir de l'intervention de Thomas Dobrée, les approvisionnements de la forge, tant en fonte qu'en charbon, ont été problématiques.

⁴⁴ « De 1816 à 1828, la fonderie royale d'Indret ne cessa pas de produire de nouvelles bouches à feu, sous la direction d'officiers de l'Artillerie de la Marine ». (BERRIER-FONTAINE M., "L'île d'Indret et l'établissement de la Marine nationale", in *La ville de Nantes et la Loire - Inférieure* - t. II, Nantes, 1898, pp.204-205)

⁴⁵ FIÉRAIN J., op. cit., p.134

⁴⁶ FIÉRAIN J., op. cit., pp.135-136

⁴⁷ FIÉRAIN J., op. cit., p.137

⁴⁸ Source : <http://www.annales.org/archives/x/dufaud.html>, p.6

⁴⁹ FIÉRAIN J., op. cit., pp.140-143

Pour ce qui est des fontes, Dobrée s'en procurait, produites au charbon de bois en Bretagne, en Anjou, en Touraine et même en Périgord⁵⁰. On imagine les frais de transport qui devaient grever ces dernières. Il procéda donc également à des importations, en petites quantités semble-t-il, peut-être pour servir aux essais de la forge. Mais il ne cessa d'envisager de produire ses propres fontes, ce qui ne se fera finalement pas.

S'agissant du charbon, comme l'a relevé Jacques Fiérain, des tentatives plus concrètes eurent lieu. Les gisements près de Nantes, notamment à Languin, étant de qualité médiocre, Thomas Dobrée acheta des houilles en provenance du Nord, du Nivernais et du Massif Central. Là encore, les frais de transports et les quantités trop modestes commandées coûtaient cher, arrivées à Basse-Indre⁵¹.

Ces aléas techniques, dont on peut s'étonner qu'ils n'aient pas été anticipés, s'ajoutèrent aux aléas financiers et expliquent, au moins en première approximation, l'échec initial *relatif mais réel* de la forge à l'anglaise de Basse-Indre.

4.3.4 Destinée de la Compagnie des Forges de la Basse-Indre

Après les décès, le 16 décembre 1828 de Thomas Dobrée (remplacé pendant un temps par sa veuve à la tête de la Compagnie des Forges de la Basse-Indre), puis la disparition de John Thomas le 16 juillet 1829, la forge cessa temporairement ses activités⁵² en 1831.

La suite a été décrite en 1999 par des anciens de la forge de Basse-Indre, qui faisaient alors partie du groupe *Usinor*⁵³. De nos jours, cette usine moderne fabrique des parties d'emballage, et sa destinée est liée désormais à celle du groupe *Arcelor* dont on connaît l'histoire récente.

5. Quelques questions nouvelles

5.1 La courte durée de vie de la première forge de Basse-Indre

Il est assez curieux que la première version de la forge à l'anglaise installée à Basse-Indre n'ait pas résisté pendant plus de 12 années (de juillet 1824, époque de sa mise en route, au 31 mars 1836, date d'une première cession de la Compagnie⁵⁴), compte tenu de facteurs a priori favorables, dont :

- une implantation à proximité immédiate de la Loire, ce qui devait assurer des transports aisés et peu coûteux, tant des matières premières que des produits finis ;
- l'importation et l'installation, dès le début de la construction de l'usine au début de 1822, d'une machine à vapeur de 65 CV pour mouvoir les laminoirs ;

⁵⁰ Il s'agit sans doute de la fonderie de La Boissière d'Ans, près de Périgueux (Dordogne)

⁵¹ Ibid.

⁵² DESNOËS et al., op. cit., p.35

⁵³ DESNOËS et al., *Basse-Indre, du fer puddlé aux aciers pour emballage*, Indre, Ponctuation, 1999, 307p.

⁵⁴ Ibid., p.37

- la disponibilité effective de fontes dans l'arrière pays nantais, certes au charbon de bois (à Sion-les-Mines, Moisdon-la-Rivière ou encore Raillé notamment) ;
- l'existence de mines de charbon, exploitées de longue date dans la même région, comme à Languin (près de Nort-sur-Erdre) et Montrelais (près d'Ancenis), ou encore à Montjean (Maine et Loire), ces deux derniers gisements étant situés pratiquement au bord de la Loire.

Rappelons à ce propos que la forge à l'anglaise établie à Abainville en 1823 par Edouard Muel-Doublat aura résisté, avec une implantation beaucoup moins favorable du point de vue géographique, jusqu'en 1841, et cela avec les mêmes conditions économiques que pour Basse-Indre du point de vue des cours de la fonte, du charbon et des fers en France dans les années 1820.

La période allant de l'acquisition du terrain pour élever la forge (en 1821) à la légalisation de la Compagnie des Forges de Basse-Indre en tant que société anonyme (en 1826) a été particulièrement critique. Comme souvent, ce sont les *maladies de jeunesse* qui signent un avenir pouvant être difficile, voir fatal. Nous avons donc étudié avec soin cette première étape sous différents angles, à partir de différentes sources, pour trouver des explications, non encore publiées, aux difficultés initiales de cet établissement.

5.2 Pourquoi Thomas Dobrée s'est-il impliqué dans la forge de Basse-Indre ?

Il faut se poser d'abord et à nouveau la question des raisons qui peuvent expliquer l'implication progressive et de plus en plus forte de Thomas Dobrée dans les affaires de la forge de Basse-Indre. Comme il a été écrit⁵⁵ et rappelé plus haut, Thomas Dobrée est devenu armateur en 1812, en créant la société Thomas Dobrée et Cie. Celle-ci deviendra dans les années 1820 la première maison d'armement et de commission de Nantes, grâce au soutien des négociants de Londres. Et c'est avec le concours des Enderby, propriétaires des navires qu'il arme, que Dobrée se lança en 1817 dans la pêche à la baleine⁵⁶.

Nous avons vu également que Thomas Dobrée n'était pas partie prenante parmi les premiers investisseurs à Basse-Indre, ni pour acquérir le terrain nécessaire à la construction de la forge, ni dans la première société qui sera chargée d'exploiter la forge, c'est-à-dire J. Thomas, Hughes et Cie, créée le 17 mai 1822 en Angleterre. Celle-ci utilisa les services d'un négociant nantais – François Denis Poulet – en tant que mandataire pour les démarches administratives nécessaires en France. Ce sont les difficultés financières de J. Thomas, Hughes et Cie qui ont conduit Thomas Dobrée à intervenir en 1823. Mais pourquoi ? Rappelons qu'en 1823, les Enderby, dont Dobrée pouvait être l'obligé, n'étaient pas encore associés de la forge de Basse-Indre.

Comme nous le verrons plus loin, il semble que c'est probablement à la demande d'Andrew Pope (père), actionnaire de J. Thomas, Hughes et Cie, que

⁵⁵ FIÉRAIN J., op. cit., p.129

⁵⁶ Ibid.

Thomas Dobrée est intervenu financièrement pour sauver les anglais d'une faillite et d'un risque de procès. C'est d'ailleurs encore au même Andrew Pope que Dobrée a écrit, à partir de 1824, pour le tenir informé de l'évolution des affaires de Basse-Indre et demander différentes aides.

Bien entendu, Thomas Dobrée profita de la situation difficile de J. Thomas, Hughes et Cie pour obtenir en contrepartie de son aide des avantages déjà évoqués. Cependant, lors de la création de J. Thomas et Cie le 23 juillet 1823, en remplacement de J. Thomas, Hughes et Cie, qui est dissoute, la position assez régaliennne de Dobrée n'était pas encore complètement acquise. Mais un armateur n'est-il pas habitué à spéculer dans l'espoir de profits, futurs certes, mais importants ?

Cela peut être une réponse partielle à la question de l'intervention de Thomas Dobrée, non pas tant dans la conduite de la forge de Basse-Indre que dans sa position d'intermédiaire obligatoire de toutes ses opérations commerciales. Il devint pourtant également l'interlocuteur des autorités locales (préfet et Maire d'Indre) à la place de François Denis Poulet. Une lettre non datée⁵⁷ de J. Thomas et Cie, mais que l'on peut situer au mois de septembre 1823, fait allusion à la réception par Thomas Dobrée de l'ordonnance royale autorisant la *Pompe à feu* pour l'usine de Basse-Indre.

C'est donc à partir de la création de J. Thomas et Cie en 1823 que Thomas Dobrée fut complètement impliqué, avec différents rôles, dans l'évolution de la forge de Basse-Indre. Pour s'assurer le meilleur contrôle possible sur cette usine, il a fait appel, en 1825, à des amis anglais, les Enderby, pour créer une société anonyme. Mais dès le début de 1824, comme le montrent les copies de lettres envoyées en son nom par sa société Thomas Dobrée et Cie à J. Thomas et Cie, il régna en maître, et est intervenu au quotidien dans la marche de l'usine.

5.3 Problèmes inhérents aux systèmes à plusieurs acteurs

Le système⁵⁸ mis en place à Basse-Indre comportait, du point de vue des décideurs, trois sous-ensembles majeurs :

- des investisseurs anglais restés outre-manche, notamment Andrew Pope père et plus tard les Enderby, dont le rôle financier et d'intermédiaires locaux a été des plus importants ;
- un associé anglais minoritaire, John Thomas installé à Nantes, et chargé de la direction effective de l'usine française ;
- un armateur nantais, Thomas Dobrée, rompu aux affaires et pourvu d'un large réseau de relations en Grande Bretagne ; il est devenu rapidement associé et *Agent général* de la forge, avec des avantages et un pouvoir de décision importants.

Tout système *ternaire* présente une complexité qui conduit à des alliances souvent instables entre les parties prenantes constituant les sous-ensembles. Les débuts de la forge de Basse-Indre n'ont pas échappé à cette règle que nous avons

⁵⁷ ADLA – 1 M 1423 – Lettre de J. Thomas et Cie au préfet, non datée

⁵⁸ (Au sens socio-économique de ce terme)

mise en évidence et décrite par ailleurs⁵⁹. L'étude de la correspondance émise entre janvier 1824 et décembre 1825 par Thomas Dobrée sous la raison sociale de sa propre compagnie d'armateur met en évidence la pertinence du modèle proposé ci-dessus.

5.4 Regards sur des sources manuscrites relatives à Basse-Indre

S'agissant plus précisément des activités de Thomas Dobrée en rapport avec la Forge de Basse-Indre, il existe un registre de copies de lettres expédiées à divers partenaires entre le 6 janvier 1824 et le 10 décembre 1825. C'est le document dans lequel nous avons puisé une grande partie des informations nouvelles que nous pensons avoir trouvé. Dans cette correspondance émise par Thomas Dobrée sous la raison sociale : *Société Thomas Dobrée et Cie* vers différents destinataires, parmi lesquels la société *J. Thomas et Cie*, en la personne de John Thomas, revient fréquemment, mais aussi par les courriers adressés à d'autres acteurs, tant anglais que français, les problèmes rencontrés au jour le jour apparaissent de manière assez claire, détaillée et *vivante*. Il est vrai que le texte de ces copies de lettres est souvent abrégé et que celles-ci – en partie ou en totalité en anglais – comportent souvent des mentions implicites. Les problèmes évoqués sont souvent d'ordre financier et commercial, mais concernent également des aspects techniques ou encore liés aux approvisionnements en fonte et en houille. Il ne semble d'ailleurs pas, à lire cette correspondance, que John Thomas maîtrisait parfaitement le métier de maître de forge à l'anglaise. Ce n'était pas non plus, apparemment, un *organisateur*, qualité qui semblait par contre ne pas manquer à Thomas Dobrée.

Il est probable cependant que le registre de copies de lettres que nous avons analysées ne contienne pas toute la correspondance émise par Thomas Dobrée à propos des forges de Basse-Indre, car Jacques Fiérain a cité des lettres qui ne se trouvent pas dans ce volume.

Pour ce qui est des livres comptables de la Société Thomas Dobrée et Cie, il existe, pour la période du 1^{er} janvier 1824 au 7 février 1827, à la fois un Journal et un Mais il ne s'agit pas d'une comptabilité *en partie double*, comportant un plan, les deux livres étant uniquement raccordés par des renvois de l'un à l'autre à travers des numéros de folios. Le Grand Livre constitue donc uniquement une ventilation du Journal selon les *tiers* concernés. De plus, toutes les opérations, y compris les sommes versées par la Société à l'épouse de Thomas Dobrée, sont inscrites dans ces livres, qui ne concernent pas que la forge de Basse-Indre. Cela dit, la reconstitution d'une comptabilité, limitée aux interventions de Dobrée dans les affaires de la forge, si elle n'est pas impossible, demanderait un temps considérable, et il n'est pas certain que cet exercice mette en évidence des faits intéressants quant à la période couverte par ces registres.

6. Analyse thématique des copies de lettres émises par la Société Thomas Dobrée et Cie (1824-1825)

⁵⁹ NAEGEL P., *Décisions et optimisation dans un système à trois acteurs*, Cahiers du LAMSADE, Université de Paris IX - Dauphine, n°53, novembre 1983, 36p.

Plutôt que d'analyser de manière chronologique ce que nous ont montré les copies de lettres émises vers différents destinataires par la Société Thomas Dobrée et Cie, ce qui aurait certes eu l'avantage de restituer les problèmes qui se sont posés au jour le jour, nous avons opté par un regroupement thématique du contenu de cette correspondance, de manière à mettre en évidence, en les regroupant, certains faits qui dévoilent des *maladies de jeunesse* de la forge de Basse-Indre.

Le premier thème concerne les problèmes financiers rencontrés, et des écritures comptables passées dans les livres de la Société Thomas Dobrée et Cie, armateur, en débit et crédit du compte de J. Thomas et Cie, exploitant de la forge de Basse-Indre. Ces écritures, qui ne négligent aucun centime, sont assez banales, avec quelque fois des aspects anecdotiques. Nous ne les citerons que lorsqu'elles sont éclairantes de difficultés dans le développement de la forge.

Nous mettrons ensuite en relief quelques lettres ayant trait aux équipements de la forge, avec un fournisseur privilégié, la «*Neath Abbey Iron Company*» située au Pays de Galles.

Un troisième thème concernera les transactions – pour des matières premières telles que la fonte et la houille – engagées par Thomas Dobrée pour le compte de la forge. C'est à travers ce thème que nous pourrons mettre en évidence des dysfonctionnements fâcheux. Les acteurs concernés par ces opérations commerciales sont anglais et français.

Un quatrième thème abordera les ventes de produits finis. Il s'agit de fers plus ou moins ouvragés, notamment des feuillards. D'autres registres donnent pour certaines ventes des informations détaillées à ce sujet.

Un cinquième thème regroupera ce que nous avons trouvé de certaines actions de Thomas Dobrée que l'on pourrait qualifier de *veille technologique*. Il fait part - en toute humilité – de ses observations et découvertes au directeur de la forge.

Enfin, un dernier thème sera consacré aux relations humaines entre Thomas Dobrée, le puissant *Agent général* de la forge, et John Thomas, le directeur de celle-ci. De nos jours, la formation des ingénieurs et plus généralement des dirigeants d'entreprise ne se conçoit plus sans un apport des sciences humaines, ce qui n'était évidemment pas le cas au début du XIXe siècle.

6.1 Ce que révèlent les lettres à propos de problèmes financiers

Nous avons déjà constaté que dès les premiers investissements, des problèmes financiers se sont posés pour la forge de Basse-Indre. Rapidement, les Davis se retirèrent, et ce sont William Brewer et Andrew Pope qui ont racheté leurs parts sociales. Seul le second, ou plus exactement son fils, restera associé dans les sociétés créées en 1823 et 1825. John Thomas quant à lui restera directeur en titre de la forge jusqu'à sa mort, en juillet 1829.

Il est nécessaire de se demander pourquoi Thomas Dobrée a non seulement été un intermédiaire commercial, mais également un financier pour la forge de Basse-Indre. Il semble, au vu de certains courriers, que les investisseurs anglais de

cette usine avaient peu de crédit en Angleterre même, et que c'est par l'intermédiaire de celui qu'y avait Dobrée que des fournitures diverses ont pu être achetées, à commencer par des machines et du charbon. Et pour ce qui est de lever de l'argent afin de verser sa contribution en tant qu'associé, John Thomas a eu du mal à trouver des fonds auprès de sa famille et de ses amis. C'est ce qu'indiquent plusieurs lettres expédiées par la société Thomas Dobrée et Cie, notamment celle du 22 janvier 1824 adressée à Andrew Pope. Dobrée y regrette que ni Pope, ni le père de John Thomas, ni leurs amis, n'aient réussi à lever de l'argent, même par voie d'hypothèque de biens appartenant à John Thomas. Les *sécurités* offertes ont été jugées insuffisantes.

Il semble bien qu'à aucun moment, John Thomas en tant que directeur de la forge de Basse-Indre, n'ait disposé du moindre crédit, et que même pour de petites sommes, il ait dû faire appel à Thomas Dobrée. Celui-ci tenait un compte méticuleux des avances ainsi faites. Il est possible que toutes les écritures comptables n'aient pas fait l'objet de lettres émises pour la bonne règle par la Thomas Dobrée et Cie à destination de la société J. Thomas et Cie. Mais les copies de lettres transcrites dans le registre que nous avons analysé en mentionnent un grand nombre

Le registre s'ouvre sur une lettre du 6 janvier 1824 adressée à J. Thomas et Cie. Il est y est mentionné plusieurs écritures en débit et crédit, dont une pour une assurance payée par Thomas Dobrée et Cie à propos d'un transport de différents objets d'une valeur de 35.000 F, chargés ou à charger à Neath⁶⁰.

Le 14 janvier 1824, il est mentionné que Thomas Dobrée et Cie va nantir MM. Jacques Laffitte et Cie à Paris de 2.000 francs, afin de garantir un paiement dû à un fournisseur : Dortel, qui a domicilié un *mandat* (en fait une traite) de pareille somme chez ces Messieurs. Il s'agit, par croisement de sources, d'Etienne Dortel, né le 22 avril 1795 à Nantes, marchand de fer.

Le 17 janvier 1824, il est annoncé l'ouverture d'un *nouveau crédit* de £50 à M. Pope sur MM. Rougement et Behrends à Londres, afin qu'il en use au besoin, c'est à dire puisse commander 40 à 50 tonneaux de charbon à joindre à un envoi de matériel par Neath Abbey Iron Company.

Poursuivre au fil du registre ce genre de citations serait fastidieux pour le lecteur et ne lui apprendrait pas de choses essentielles. Mais nous ferons quand même encore état de quelques lettres étant donné les montants concernés et leurs conséquences dans les rapports entre Thomas Dobrée et ses partenaires.

Lorsqu'un nouveau fournisseur est pressenti en Grande Bretagne pour livrer de la fonte, c'est la société Thomas Dobrée et Cie elle-même qui a besoin de faire connaître sa *solidité*, ce qu'elle fait en demandant à MM. Rougement et Behrends déjà cités de la garantir auprès de MM. Thomas. Hill & Sons à Bleanhayon (Pays de Galles), par lettre du 17 avril 1824. Cette commande de fonte montre au passage que les approvisionnements de cette matière première en France n'étaient pas encore au point, pas plus que la forge de Basse-Indre elle-même.

Plus inquiétante est la lettre adressée le 31 mai 1824 à Andrew Pope père, dans laquelle il est dit textuellement :

⁶⁰ Il s'agit de fournitures à faire par la *Neath Abbey Iron Company* dans le Pays de Galles

[..]"this means that the Basse-Indre establishment will be our debtor of about 35.000 F and more when we have supplied it with the needful to go on."

John Thomas est informé le même jour par une autre lettre dans laquelle il est écrit que "Nous écrivons aujourd'hui à M. A. Pope père dans le sens convenu avec Mons. J. Thomas et désirons que tout s'arrange à la satisfaction de celui-ci et la nôtre".

Manifestement, Thomas Dobrée commence à s'inquiéter devant le montant des avances et autres garanties qu'il a jusque là consenties pour la forge de Basse-Indre, sans n'en avoir encore tiré aucun des profits espérés. Aussi le 30 juin 1824 écrit-il à John Thomas via la société J. Thomas et Cie :

[..]"Nous vous remettons sous ce pli facture d'achat de diverses pièces et objets de rechange venus de Neath Abbey s'élevant à F. 30.212., 50 dont nous vous débitons 27 mai 1824. Nous avons fait cette emplette suivant vos instructions ; vous devriez en faire les fonds à l'échéance à vos Amis de Londres et quoique le paiement s'en soit effectué par eux le 20 juin il n'en est pas moins vrai que nous avons été obligés de subvenir à ce dont vous êtes demeurés en retard ainsi qu'à tous les frais y relatifs. D'après cela, ces objets que vous ne nous avez pas payés ne peuvent figurer dans votre inventaire comme étant un Avoir vous appartenant et il n'est que juste que vous reconnaissiez que tous ces objets plus particulièrement énumérés dans la facture du Neath Abbey Comp. du 15 mars 1824 sont notre propriété et qu'ils demeureront notre propriété exclusive jusqu'à ce que vous nous les ayez remboursés en totalité avec tous nos frais ce à quoi vous vous obligez d'ici quelques mois. Nous n'avons aucune objection à ce qu'il demeurent dans votre usine jusqu'à nouvel ordre pourvu que vous reconnaissiez n'y avoir et n'y pouvoir élever de prétention comme à chose vous appartenant [..]"

Ce texte est clairement un constat de négligence de la part de John Thomas fait par Thomas Dobrée. Aussi à l'occasion d'une commande déjà évoquée de fer mazé à MM. Thomas. Hill & Sons à Bleanhayon met-il les choses au point. Le 1^{er} juillet 1824 il écrit à J. Thomas et Cie :

[..]"Il est maintenant convenable que nous nous expliquions sur la nature de cette affaire, que nous vous disions notre manière de l'entendre, afin que vous nous disiez à votre tour que vous l'entendez de la même manière que nous. Cela devient d'autant plus essentiel que cette première affaire devient le type de toutes les autres de même nature que nous ferons avec vous, et qu'une fois que nous nous serons entendus sur celle-ci, il sera inutile d'en répéter les conditions pour toutes les autres puisque ces conditions leur seront applicables.[.] Il est donc entendu que ces fers ne deviendront votre propriété que lorsque vous nous aurez remboursé de leur coût, des avances que nous aurons pu faire à leur sujet pour Fret, Assurance, Droits, Combustible et autres matières et Salaires d'ouvriers pour leur fabrication ; en conséquence les dits fers demeurent jusque là notre propriété.[..]"

C'est aussi dans les premiers jours de juillet 1824 que la forge de Basse-Indre commencera à produire des fers selon la méthode anglaise, mais avec des fontes et du charbon également anglais. Mais le 9 août 1824, le total du débit de J. Thomas et Cie à l'égard de la société Thomas Dobrée et Cie atteint un niveau jamais égalé jusque là : 101.735,32 francs, selon la lettre du même jour.

Il ne tardera pas, comme nous le savons, à faire appel à ses amis Enderby pour consolider la situation financière, mais aucune trace de lettres adressées à ces armateurs anglais ne figure dans le registre des copies de lettres que nous avons pu examiner. Il en est de même pour tout ce qui concerne la création, en 1825

Il faut enfin noter, à propos des écritures comptables relevées dans les copies de lettres analysées, qu'à aucun moment il n'y aura confusion entre les biens sociaux de la Compagnie J. Thomas, puis de celle des Forges de Basse Indre, avec ceux des Maisons Dobrée successives. En supposant que du côté de Dobrée il pouvait y avoir, comme cela était courant au XIXe siècle, des charges personnelles imputées à l'entreprise, cela n'apparaît pas dans les sources que nous avons analysées.

6.2 Des transactions effectuées par Dobrée pour approvisionner la forge de Basse-Indre

6.2.1 Acquisitions de matériels d'équipement pour la forge

Il est vraisemblable qu'au moment où Thomas Dobrée commence à intervenir au quotidien dans les affaires de la forge de Basse-Indre, encore sous le contrôle de John Thomas et Cie, les investissements en machines n'étaient pas terminés. Nous avons vu que la machine à vapeur était arrivée (voir plus haut les demandes de dérogations douanières). Par contre il semble bien qu'une partie au moins des laminoirs, supposés être achetés en Grande-Bretagne, avait subi des retards de livraison.

6.2.2 Approvisionnements en fontes

6.2.2.1 Des fontes de Pont-Kallec⁶¹

A la date du 12 janvier 1824, nous trouvons copie d'une lettre adressée par Thomas Dobrée à un de ses amis nommé Prébois, négociant nantais, qui semble agir pour le compte de maîtres de forges bretons susceptibles de fournir de la fonte à la forge de Basse-Indre. Citons un passage de cette lettre :

"[...]je] me plais à te répéter combien il me serait agréable lorsque l'Etablissement de la Basse Indre sera en activité de vous mettre en rapport utile ensemble. Je craindrais cependant si vos partenaires ne se modéraient pas sensiblement que vous n'y parveniez que difficilement car les Prix des Fers de Bretagne ne peuvent être plus élevés que ceux des excellents fers de Périgord qu'on leur a offert à des prix et des conditions infiniment plus doux que ne le seraient les vôtres [...] Les hauts fourneaux font communément 6 mois de crédit, c'est une circonstance dont il faut aussi que je te prévienne."

Les fers dont il s'agit sont évidemment des fontes, matière première indispensable pour la forge de Basse-Indre. Dobrée s'était donc, avant même le démarrage de l'usine de Basse-Indre, intéressé aux hauts fourneaux de Pont-Kallec, comme le montre un passage en anglais de la lettre du 14 janvier 1824 à J. Thomas et Cie :

⁶¹ Il s'agit, dans l'appellation moderne, de *Pontcallec*

"The Gentleman interested in the Haut Fourneaux of Pont Kallek wrote us the day before yesterday the letter we beg to inclose, you have our reply there[.] these communications and no further commentary. They reply to Mr. Thomas a note of the 12th [...]".

Le 1^{er} mai 1824, une nouvelle lettre au même Prébois est envoyée à Berné (Morbihan) car le destinataire semble intéressé dans les hauts-fourneaux de Pont-Kallec, près Hennebont (Morbihan). Dobrée tient ainsi sa promesse d'informer Prébois lorsque l'usine de J. Thomas et Cie pourrait commencer ses travaux, et il en profite pour demander les conditions commerciales à son correspondant, tout en faisant observer que *le bas prix auquel vous avez vos bois* devraient permettre les *conditions les plus modérées*. Le 20 mai suivant, il n'y a pas encore de réponse de Pont-Kallec, comme le fait savoir Dobrée à John Thomas.

Par ailleurs, nous savons, par une lettre du Maire d'Indre au préfet que *l'usine est à la date du 5 juillet 1824 en activité depuis quelques jours*. Trouver de la fonte susceptible d'être laminée par les Forges de Basse-Indre sera un problème permanent pour Thomas Dobrée. En ce début de 1824, il s'est déjà assuré auprès des dirigeants de la forge une commission sur les achats de fonte et de charbon (voir plus haut).

Dès la mise en service de la forge de Basse-Indre dans les premiers jours de juillet 1824, Thomas Dobrée répond le 21 juillet 1824 à la lettre du 17 du même mois de Monsieur Prébois :

*[...]votre lettres du 16 juillet 1824 nous annonçant que vous avez mis à feu vos fourneaux et que vous étiez à la veille de pouvoir contracter de vos produits dont vous nous avez envoyé un échantillon ; à la Casse, le fer nous a paru d'assez bonne qualité [.] la forge trop inférieur [.]
Nous regrettons que vous soyez aussi élevé dans vos prétentions ; le terme de 4 mois n'est pas non plus celui d'usage ; toutes les offres que l'on nous fait sont à 6 mois et nous pensons que vous ne vous mettez pas dans le cas d'exception à cet égard.[.]
On nous offre de livrer à Basse-Indre à 18 francs [...]"*

Il y a sans doute une part d'intoxication dans les propos de Dobrée, à propos des offres qui auraient été faites pour de la fonte destinée à Basse-Indre, tant pour ce qui est de la qualité que pour les prix. Mais c'est une pratique commerciale courante à l'égard d'un fournisseur, et à ce jeu, Dobrée est rompu depuis la formation qu'il a reçue dans sa prime jeunesse. Cela étant, il demande quand même à Prébois d'envoyer 5 *tonneaux* de fonte à Basse-Indre.

Dans une lettre du 9 août 1824, Thomas Dobrée informe J. Thomas que Prébois veut savoir d'urgence s'il peut compter sur des livraisons pour Basse-Indre :

"M. Prébois de Pont-Kallec me presse de lui dire si vous contracterez avec lui ou non, attendu qu'une autre usine qui fabrique le fer d'après v/ procédé est à la veille de contracter avec lui, il ne peut pas démordre de son prix [...] mais convient au terme de 6 mois ; il en pourrait livrer 25000 kg tous les 15 [...]".⁶²

⁶² Nous verrons plus loin que cette autre usine est celle en préparation à Hennebont

Dans sa séance du 22 septembre 1824, le Conseil général des Mines (CGM) examine la demande d'autorisation des consorts Corentin marquis de Malestroit de Bruc⁶³ et Cie d'établir un haut fourneau au charbon de bois, avec atelier de fonte de fonte moulée. Les statuts d'une société anonyme créée le 6 octobre 1824 ont fait l'objet d'observations de la part du CGM, notamment pour insuffisance de capital, prévu à hauteur de 100.000 francs seulement. Une ordonnance royale du 1^{er} décembre 1824 autorisera cependant cette usine⁶⁴. On trouve dans un recueil⁶⁵ une copie d'un acte de société créant la *Société anonyme dite des Hauts-fourneaux et forges de Pontkallecq*⁶⁶. Par ordonnance du 15 avril 1826 a été approuvée la création de la *Compagnie des hauts-fourneaux et forges de Pontkallecq*⁶⁷. Mais le sieur Prébois n'est pas cité comme associé. C'est donc probablement un négociant qui cherche à commercialiser les fontes de Pont-Kallec.

6.2.2.2 Importation de fontes anglaises

Spéculer sur les seuls hauts fourneaux de Pont-Kallec pour approvisionner Basse-Indre en fonte était sans doute trop risqué, et Thomas Dobrée se préoccupe parallèlement de trouver des fournisseurs au Pays de Galles.

Ainsi dans une lettre datée du 17 avril 1824 à Rougement et Behrends à Londres, mention est faite d'une commande d'un chargement de fer faite à MM. Tho(mas). Hill & Sons, Bleanhayon, Abergavenny (Pays de Galles) pour le compte de J. Thomas et Cie. Cela montre qu'à tout le moins l'approvisionnement restait mixte : Grande-Bretagne et France dans la mesure du possible. Il semble qu'il s'agisse de la première commande faite à ce fournisseur, puisque Thomas Dobrée demande à Rougement et Behrends de faire connaître, le cas échéant, *la solidité* (financière, car le paiement se ferait par traite à 6 mois), mais de la Société Thomas Dobrée et Cie. Car comme déjà noté, J. Thomas et Cie n'a aucun crédit. Le chargement se fera sur un navire qui est un *small brig* de 80 à 90 tonneaux nommé : *Deux Eugénies*, qui doit partir le 25 avril pour New Port. Il y a tout lieu de penser que c'est Thomas Dobrée qui arme ce bateau, lequel étant donné son nom est d'évidence français.

A la suite de cette commande, Thomas Dobrée écrit le 1^{er} juillet 1824 à J. Thomas, lui rappelant :

[...] "achat de 80 tonneaux de fer mazé que de votre ordre et pour votre compte nous avons achetée [...]. Ils ont tiré sur nous le 22 mai 1824 à 6 mois de date payable dans Londres ; le montant de leur facture d'envoi s'élève à £ 472 13 1" [...]

Il en profite pour mettre *noir sur blanc* ses conditions d'intervention en matière d'approvisionnements pour la forge de Basse-Indre :

[...] "Il est maintenant convenable que nous nous expliquions sur la nature de cette affaire, que nous vous disions notre manière de l'entendre, afin que vous nous disiez à

⁶³ Il s'agit d'Arnaud Auguste Corentin, marquis de Malestroit de Bruc, né le 20 septembre 1781 à Paris

⁶⁴ LATTY L., op. cit., p.131

⁶⁵ DUVERGIER J.B., *Lois, Décrets, Ordonnance, Réglemens, Avis du Conseil d'Etat*, Tome Vingt-Sixième, Paris, Imprimerie A. Guyot, 1838, 303p.

⁶⁶ DUVERGIER J.B., op. cit., p.9

⁶⁷ DUVERGIER J.B., op. cit., p.8

vosre tour que vous l'entendez de la même manière que nous. Cela devient d'autant plus essentiel que cette première affaire devient le type de toutes les autres de même nature que nous ferons avec vous, et qu'une fois que nous nous serons entendus sur celle-ci, il sera inutile d'en répéter les conditions pour toutes les autres puisque ces conditions leur seront applicables.[.] Il est donc entendu [que] ces fers ne deviendront vosre propriété que lorsque vous nous aurez remboursé de leur coût, des avances que nous aurons pu faire à leur sujet pour Fret, Assurance, Droits, Combustible et autres matières et Salaires d'ouvriers pour leur fabrication ; en conséquence les dits fers demeurent jusque là notre propriété [...]."

6.2.2.3 Autres hauts fourneaux en Bretagne

Dobrée entre également en contact avec François Demangeat, intéressé entre autres dans les hauts-fourneaux de Moisdon-la-Rivière. Il en rend compte par lettre du 31 mai 1824 à J. Thomas et Cie :

[...]"Nous avons vu Mr. Demangeat auquel nous avons demandé des fontes en petits morceaux mais il nous dit qu'il y aura l'inconvénient avec cela de deux manières parce qu'elles deviendront plus cassantes et plus dispendieuses ; nous avons pensé qu'il convenait de lui en demander un tonneau de chacune de ses trois forges la qualité d'aucune n'étant semblable à l'autre.[.]"

Les deux autres forges auxquelles se réfère Dobrée sont peut-être celles de La Hunaudière (à Sion-les-Mines) et de la Prévôtère (commune de Riallié), dans lesquelles la famille Demangeat était également intéressée. Le 19 juin 1824, Thomas Dobrée est informé de l'arrivée des trois tonneaux demandés à la chaussée de Barbin. Il s'agit d'un barrage sur l'Erdre, un peu en amont de l'actuelle île de Versailles, érigé depuis le Ve siècle. Les marchandises des navires venant du nord devaient donc être transbordées pour les envoyer sur la Loire :

[...]"MM. Demangeat viennent de nous prévenir que les trois tonneaux de fonte que nous leur avons demandée étaient arrivés à Barbin et qu'ils nous les feraient charger à la Loire sur le champ ; veuillez donc envoyer vos bateliers [.] Ils ont obtenu que ces fers ayant été coulés en plus petite quantité que ceux de leur ordinaire ; il peut se faire que la qualité en soit moins bonne que lorsqu'ils les coulent en plus grand [.]"

Il s'agit évidemment de fontes au charbon de bois, mais elles pouvaient être affinées par puddlage dans les fours à réverbère de Basse-Indre.

6.2.2.4 Des projets de construction de hauts fourneaux

L'approvisionnement en fonte sera un des problèmes majeurs et permanents que Thomas Dobrée tentera de résoudre de toutes sortes de manières. Déjà dans une lettre du 2 février 1824 adressée à J. Thomas et Cie il évoque la demande de ce dernier pour deux tonnes de fontes du Périgord, ajoutant qu'il s'est déjà chargé de cette affaire.

Mais cela étant, toute opportunité permettant de résoudre, même très en amont, le problème des approvisionnements en fonte est étudié par Thomas Dobrée. Ainsi celle fait par un sieur Verdier, qui lui a écrit d'Angers pour lui signaler le possible affermage d'un bois. Il lui répond le 11 mars 1824 et demande :

[...] "Quel prix de ferme demandent MM. Walsh, pour combien d'années veulent-ils affermer ? A quelle distance Chantoie (?) se trouve-t-il d'une mine de charbon, du minerai et de terre calcine ? Et le prix du bois la Corde. Ce sont des questions que me fait M. Thomas qui du reste vous verra ainsi que moi."

Nous n'avons pas pu localiser directement Chantoie, mais il existe encore de nos jours une commune nommée Chanteloup-les-Bois, dans le Maine et Loire, à proximité d'Angers, ainsi qu'un bois non loin de ce lieu. L'idée de Thomas Dobrée de construire un ou plusieurs hauts fourneaux pour alimenter la forge de Basse-Indre a déjà été mentionnée par Jacques Fiérain. Nous en trouvons ici une trace précoce.

6.3.2 Approvisionnements en houille

La première mention d'acquisition de houille en Grande Bretagne apparaît dans une lettre adressée à Rougement et Behrends à Londres le 17 janvier 1824 comme suit :

"Comme notre Ami Mr. A. Pope pourrait donner ordre à Neath de charger une cinquantaine de tonneaux de Charbon sur le navire qui doit porter les machines de l'Etablissement de Basse-Indre nous venons lui ouvrir un crédit près de vous pour cet objet d'environ cinquante £ (livres). Veuillez s'il trouve à propos d'en disposer avoir tout égard à ses dispositions. C'est à Mr. Pope lui-même que nous adressons la présente chez MM. Scott, Lower Mall, Hammersmith."

Il résulte de ce texte qu'au début de 1824, des machines anglaises destinées à la forge de Basse-Indre n'étaient pas encore livrées, mais aussi que Thomas Dobrée devait se procurer au Pays de Galles de la houille, même en petite quantité. Il est possible que ce soit à titre d'échantillon pour des essais, plutôt que d'une fourniture pouvant devenir régulière.

L'approvisionnement en houille était, comme celui en fonte, problématique. Dobrée, bien que surtout armateur et donc intéressé à transporter des marchandises, se rendait bien compte qu'à moyen et long terme, la forge de Basse-Indre ne pourrait pas importer d'Angleterre tout le charbon de terre nécessaire à ses fours à puddler. Aussi, lorsque John Thomas lui rend compte des essais faits avec de la houille de Montrelais (près d'Ancenis), il lui répond le 8 mars 1824 :

"We are thankfull good Sirs for your information respecting coals we doubt the montrelais [sic] coals to be equal to the St. Etienne if that was it would be a very excellent discovery".

La réputation des houilles de Montrelais, et surtout celles de Languin (près de Nort-sur-Erdre) n'était pas très bonne parmi les maîtres de forge par rapport à celles d'autres gisements, notamment ceux du bassin de Saint-Etienne. On comprend dès lors que Dobrée se réjouisse à l'idée d'un approvisionnement en charbon plus proche de Basse-Indre.

Un peu plus tard, on trouve l'allusion, dans une lettre déjà citée à l'ingénieur Landrin le 9 août 1824, à une livraison de charbon en provenance de Montjean, par les soins d'un Monsieur Gautier. En examinant les récits historiques consacrés au

site de Montjean-sur-Loire, ainsi que sur place les éléments de patrimoine qui subsistent, il semble que l'essentiel des installations servait à produire de la chaux. Le charbon extrait de la même couche que celle passant par Languin et Montrelais servait pour l'essentiel aux fours à chaux. Malgré une situation au bord même de la Loire, le charbon de Montjean de pouvait donc servir en quantités appréciables la forge de Basse-Indre.

6.4.3 Approvisionnements en fers marchands anglais

Il vraisemblable que Thomas Dobrée ait cherché à se renseigner sur les possibilités d'acheter, en France des fers importés d'Angleterre, car il existe une copie de lettre adressée à J. Thomas et Cie le 14 février 1824 où l'on peut lire en post scriptum :

"There is now in Entrepôt about 184.000 kg of English Iron of different sizes. One of the holders of a Parcel of 28 tons in the dimensions you say if your inches are English inches would sell in the Entrepôt [...] 25 the duty by french Vessel ; say them abt. Fcs 52 in bargaining, something less might perhaps be obtained there are 6 tons 7/8 and 12 Tons 1/4 - Dortel could supply the whole of the 30 tons but he asks 26 Fcs 50 in the Entrepôt and the duty [...] foreign vessel say then and would come at abt. 56 Fcs 50 [for] 100 kg. Another individual has a parcel also but we have not been able to join him nor consequently to know his pretentions."

L'interprétation de ce texte n'est pas simple. De quel *Entrepôt* s'agit-il, et où était-il situé ? L'allusion à un navire français (*french Vessel*) conduirait à penser que ce dépôt serait en Grande Bretagne. Mais l'allusion à *Dortel* montre qu'il s'agit du marchand nantais de fonte et de fer, que avons déjà rencontré à propos d'une de ses factures (voir plus haut). Enfin, les prix indiqués, entre 52 et 56 francs les 100 kg, et l'allusion à des *dimensions en inches*, font penser qu'il s'agit plutôt de fers semi-ouvrés, susceptibles d'être transformés en feuillards ou en clous à Basse-Indre. Et il existait bien dans les années 1820, au bout du port de Nantes, à égale distance des carrières de Gigant et de la Loire un bâtiment de grande taille nommé : *Entrepôt*, qui a servi de prison au moment de la Révolution.

Divers produits débarqués de navires en provenance d'Angleterre étaient stockés par les armateurs dans cet *Entrepôt* en attendant leur vente.

L'objectif poursuivi par l'usine de Basse-Indre étant principalement de produire des feuillards, il ne paraît pas invraisemblable que Thomas Dobrée ait envisagé de l'approvisionner avec des fers semi-ouvrés importés d'Angleterre. Bien que cela ait rendu inutile l'affinage par four à puddler mis en place.

6.4.4 Autres approvisionnements

Thomas Dobrée, de part son métier d'armateur, s'est également chargé de transporter vers Basse-Indre d'autres marchandises que des fers et de la houille. Dans une lettre adressée directement à l'Abbey Iron Company, le 22 janvier 1824, il insiste sur l'urgence de la livraison à faire pour l'usine de Basse-Indre. Il s'agit principalement de pièces moulées, sans doute des parties de machines telles que des cylindres de laminoirs. Thomas Dobrée écrit notamment :

"[...] Let me again urge you to send them on with every possible dispatch for it is of the greatest importance they should arrive soon [...]."

Mais Thomas Dobrée n'oublie pas les goûts gastronomiques acquis en Angleterre pendant sa jeunesse, et demande à ce fournisseur de joindre à son envoi *une paire de leurs meilleurs fromages et 30 gallons de leur meilleure bière.*

Nous avons déjà évoqué plus haut, à propos des problèmes financiers, la question des paiements par J. Thomas et Cie de certaines de ses fournitures ; La lettre du 30 juin 1824 qu'envoie à cette compagnie la Société Thomas Dobrée et Cie montre qu'il y avait encore des pièces et autres matériels à importer d'Angleterre pour compléter l'équipement de Basse-Indre :

[...] "Nous vous remettons sous ce pli facture d'achat de diverses pièces et objets de rechange venus de Neath Abbey s'élevant à F. 30.212,50 dont nous vous débitons 27 mai 1824. Nous avons fait cette emplette suivant vos instructions [...]"

6.3 La diversité des produits finis et des clients de la forge

Le 27 janvier 1824, Thomas Dobrée écrit à un monsieur Bosset, de Liège. Citons un passage de cette lettre :

"Nous vous sommes, Monsieur, infiniment reconnaissants des renseignements que vous avez eu l'extrême obligeance de nous donner au sujet de la fabrication des cloux [sic] de Zinc. Tous ces détails sont extrêmement précieux et nous laisseraient rien à désirer si nous étions fixés sur la nature des Etablissements et ustensiles qu'il faudrait. Si le cloux se font à froid ou à chaud, quelle quantité de combustible il faut et si c'est de la houille ou du charbon de bois qu'on emploie. Si votre homme voulait un peu mieux préciser ces divers points de manière à ce que nous puissions calculer au juste le prix auquel revient une livre de cloux il nous ferait bien plaisir. Toute espèce de Zinc convient il à la fabrication des cloux ? [.] "

Ce monsieur Bosset est manifestement un intermédiaire (ce que montre l'expression *votre homme*) qui cherche un fabricant de clous en zinc pour un tiers. Nous voyons ici que Thomas Dobrée ne néglige aucun client potentiel pour la forge de Basse-Indre, qui n'est même pas encore en activité à la date de sa lettre. Bien plus, envisager de traiter du zinc semble sans rapport avec le but d'une forge à l'anglaise supposée produire surtout des fers de différents échantillons. Dobrée n'est à l'évidence pas assez technicien pour saisir cette bizarrerie, et se comporte avant tout en commerçant. Toute activité supplémentaire de la forge en cours de construction serait pour lui une source de profits, en tant qu'armateur – transporteur.

Il existe également un petit registre qui donne – au moins en partie – les villes et les clients potentiels "pour le placement des marchandises de la manufacture de Mrs. Jn° Thomas et Cie." Quelques annotations, à côté des noms de partenaires possibles, donnent des informations brèves, par exemple sur le crédit qu'il est possible de leur accorder. Il y a 51 villes mentionnées, dont la plupart sont situées au sud de la Loire.

Il semble que John Thomas ait eu l'occasion d'aller lui-même prospecter auprès de clients potentiels, ce qui n'empêche pas Thomas Dobrée de faire part de son point de vue, comme par exemple à son cher Monsieur Guestier de Bordeaux, que le

directeur de la forge de Basse-Indre s'apprête semble-t-il à visiter. Il écrit à son ami le 5 juillet 1824, c'est-à-dire dès la mise en marche effective de l'usine :

"Mon cher M. Guestier,

J'ai réfléchi au voyage de M. Thomas ; il a comme je vous l'ai dit essentiellement pour but de faire quelques arrangements ou contrat avec vos marchands de fer. Mais il me semble à la réflexion que ce qu'il va proposer à vos marchands de fer sera [...] fort de mise à des négociants ou à des capitalistes.

Les fers feuillards anglais à cause des droits ne pourront plus lutter avec ceux de notre M. Th. Aucun feuillard n'approchera du sien ; par conséquent il doit avoir un débouché assuré chez vous et ce débouché doit être immense. Il me paraîtrait donc qu'en l'accompagnant d'un contrat il y aurait un bénéfice certain pour ceux qui le feraient avec lui, car je suppose qu'il en peut fournir 1500,000 [par ?] Année et qu'il peut donner à un prix qui laisserait 10 de F de bénéfice aux contractants ; avec la certitude de vendre ce serait 50.000 Ecus de gagnés d'une manière bien simple chaque année et sans risque aucun [...]

[...]Comme je suis ici l'Agent de MM. Thomas et Cie [...]"

Dobrée n'oublie pas au passage de rappeler à son *ami*, un intermédiaire en la circonstance, son statut d'Agent général. Et d'insister pour qu'un contrat sur une quantité importante de fers soit rapidement passé, ce qui lui assurerait évidemment un montant important de commissions.

La première commande ferme semble être intervenue le 1^{er} septembre 1824 par un tonnelier de Nantes, pour 500 kg de feuillard vendus 44 francs les 50 kg. Nous sommes assez nettement en dessous du prix de vente prévu dans les calculs de rentabilité de la forge, qui ont été faits par John Thomas à différentes époques. Et malheureusement, le 2 septembre 1824 les travaux de la forge sont interrompus. A cette date Thomas Dobrée écrit à J. Thomas et Cie :

"Je vois avec peine dans votre lettre de ce matin qu'à nouveau vos travaux se trouvent suspendus faute d'eau ; est-ce donc qu'en creusant vos conduit plus profondément votre pompe ne ferait pas ses fonctions, ou ne peut-on [...] un conduit à votre Pompe qui irait prendre l'Eau à votre Rivière ; il est bien pénible d'être sur le bord de l'eau et d'en manquer. Vous voyez que les calculs que vous m'avez faits sont suspects à bien des mécomptes, en voilà un assez grave."

Nous reviendrons sur cette lettre à propos des relations humaines entre Thomas Dobrée et John Thomas. Cela n'empêche pas Dobrée de faire connaître les produits de la forge. Rappelons qu'il y a eu en 1825, à l'initiative de la Société Académique du département, une Exposition des Produits Industriels à Nantes. Le rapport du jury a fait l'objet d'une publication le 8 juillet, et montre que Thomas Dobrée en faisait partie, et ne pouvait pas de ce fait concourir. Par contre, J. Thomas et Cie obtint la seule médaille d'or prévue par le règlement. Le fait que Dobrée avait des intérêts dans cette compagnie n'est absolument pas évoqué. Le commentaire du jury mérite d'être cité :

"L'établissement de la Basse-Indre, où MM. J. Thomas et compagnie fabriquent le fer, au moyen de fourneaux à réverbère et de laminoirs a, pour ce département, le caractère de la plus utile nouveauté, puisqu'il convertit en fers doux et estimés, des fontes indigènes, qui ne donnaient naguères [sic] que du fer cassant et méprisé. Il a amené une diminution dans le prix de ce métal et a fait repousser le fer à cercles que

*l'on tirait d'Angleterre. S'il a encore quelques chefs d'atelier étrangers, il en forme du moins de nationaux et occupe une population considérable tant dans l'usine même, que pour l'apport des matières premières et pour l'export de celles qui sont fabriquées. Il met en action un nombre considérable de tonneaux de navigation et produit une grande mouvance de capitaux. Le courage de M. Thomas l'a importé, son habileté personnelle l'a perfectionné, la consommation l'étendra. Notre département lui devra un nouveau débouché pour ses houilles et la complète régénération des hauts fourneaux de Bretagne. MM. Thomas et compagnie, paraissent avoir rempli au plus haut degré les conditions du concours, c'est à eux que le Jury propose de décerner la médaille d'or."*⁶⁸

Il est assez clair que la main de Thomas Dobrée est pour quelque chose dans cet éloge qui dépasse quelque peu la réalité, au vu des nombreux problèmes qui ressortent de la correspondance envoyée par la Société Thomas Dobrée et Cie à J. Thomas et Cie. On appréciera au passage la louange faite quant au *nombre considérable de tonneaux de navigation*, en se rappelant le rôle d'armateur de Thomas Dobrée, qui avait manifestement le sens de ce que de nos jours on nommerait *la communication*.

6.4 La veille technologique de Thomas Dobrée

Dès le 31 janvier 1824, dans une lettre adressée à J. Thomas et Cie, Thomas Dobrée fait montre de ses capacités à assurer une *veille technologique*. Il écrit en effet :

"Nous voyons que c'est Fourchambault qui fournit le fer à nos forgerons pour la fabrication des câbles en fer ; dans un anneau que nous en avons vu rompre à l'essai, on remarque parfaitement le corroyage, c'est à dire les 5 ou 6 bandes mises les unes sur les autres ; nous avons remarqué que l'effort les avait désunis ce qui nous a semblé indiquer qu'elles pouvaient mieux se marier ensemble qu'elle ne font ; ce qui serait un perfectionnement à chercher. Y aurait-il moyen de tordre les barres à mesure qu'elles passent au cylindre et pensez vous que ce fut avantageux de le faire ? Quelque oiseuse que puissent être nos observations dans un Art qui est tout nouveau pour nous, nous vous disons tout ce qui nous vient à l'idée parce que cela peut en faire naître de plus sages chez vous."

Nous avons légèrement amélioré ce texte – qui dans le registre est une copie sans souci de ponctuation – pour le rendre plus clair. On voit avec quelle modestie Dobrée fait part à John Thomas de ses observations, qui sont pourtant très subtiles. Concernant les fabrications à Fourchambault, une circulaire commerciale⁶⁹ du 5 février 1823 avait annoncé la mise en service de l'usine. Moins d'un an après, Dobrée peut comme dit examiner un de ses produits à Nantes.

Le 5 mars 1824, dans une lettre à J. Thomas et Cie, Dobrée évoque un brevet obtenu par un Monsieur Lecour, entrepreneur de *Pompes à feu du gros Caillou pour un procédé à convertir directement le Minerai de Fer en Fer doux sans fabrication préalable de la fonte et sans employ [sic] de charbon de bois*. Dobrée demande à

⁶⁸ ADLA - Br In 8° 2485 - Exposition de Nantes - 1825

⁶⁹ Source : <http://www.annales.org/archives/x/dufaud.html>

son correspondant s'il s'est mis en quête d'en savoir plus sur ce brevet, dont lui-même aurait trouvé la mention dans le Journal des Mines⁷⁰.

La *veille* effectuée par Thomas Dobrée a été prise en défaut au moins une fois, lorsque le 9 août 1824 il informe J. Thomas et Cie que :

[...]MM. Vve Hebert et Besné de Lorient me demandent si vous fabriquez des fers en verges et cloux [sic] et le prix. Ils entendent de la verge depuis 3 à 8 lignes. Ils en pourraient prendre, disent-ils d'assez fortes parties et étant marchands de fer ils me demandent la [liste ?] des produits de votre fabrique et les prix, vu qu'ils désirent entrer en rapport avec vous."

Nous savons en effet que le 1^{er} juillet 1826 le CGM examinera⁷¹ la demande des mêmes – évidemment formulée avant cette date - pour établir une forge à l'anglaise près de Hennebont, sur les bords du Blavet, non loin de son embouchure à Lorient (Morbihan). La Veuve Hébert et son associé Besné *déguisés en marchands de fer* avaient réussi une belle étude de la concurrence, en laissant croire à Thomas Dobrée qu'ils voulaient entrer en affaires avec la forge de Basse-Indre. L'ordonnance royale autorisant la nouvelle forge à Hennebont, avec deux machines à vapeur et deux fours pour convertir la houille en coke, interviendra rapidement, comme nous l'avons indiqué plus haut : dès le 12 septembre 1826.

Dès lors une concurrence redoutable se présentait face à J. Thomas et Cie. On se souvient que les hauts-fourneaux de Pont-Kallec sont également à proximité, et que Thomas Dobrée était en affaires cette usine pour la fourniture de fonte. C'est sans doute également la raison pour laquelle son interlocuteur, M. Prébois, le pressait le 9 août 1824 pour savoir si John Thomas allait traiter ou non avec lui, *attendu qu'une autre usine qui fabrique le fer d'après votre procédé est à la veille de contracter avec lui ; il ne peut pas démordre de son prix.*

Comme souvent dans ces copies de lettres, une partie du texte est en anglais dans un ensemble majoritairement en français. Thomas Dobrée voulait-il ainsi assurer une certaine confidentialité à ses propos, relatifs à des sujets sensibles, vis à vis de tiers qui auraient pu avoir entre les mains ces lettres, ou bien voulait-il être sûr que John Thomas, de langue maternelle anglaise, le comprendrait bien ? Il est possible que les deux hypothèses soient vraies et se complètent.

6.5 Les rapports humains entre Thomas Dobrée et John Thomas

La correspondance adressée par Thomas Dobrée, sous le couvert de sa Société Thomas Dobrée et Cie, à John Thomas, via J. Thomas et Cie, fait apparaître à plusieurs reprises des tensions entre les deux hommes, pour différentes raisons. Il nous a semblé, à la lecture de ces copies de lettres, que Thomas Dobrée, malgré le ton généralement très poli de ses écrits, ne tenait pas John Thomas en très grande estime. Il avait pour le moins des doutes sur sa capacité à diriger correctement la forge de Basse-Indre, et lui en voulait à coup sûr d'un certain nombre d'erreurs dont il aurait, par contre – coup, à supporter les conséquences négatives pour ses intérêts.

⁷⁰ "The mines papers" dans le texte

⁷¹ LATTY L., op.cit., p.155

Nous avons vu que Thomas Dobrée, en tant que "Agent général de la Forge de Basse-Indre", entend contrôler notamment ses approvisionnements. Aussi écrit-il le 9 août 1824 à l'ingénieur Landrin, pourtant aux ordres de John Thomas :

[...] "Veillez je vous prie [de] faire attention que ce n'est jamais à MM. J. Thomas et Cie à m'aviser de l'arrivée des fers, charbons etc. qui entrent dans mon chantier, mais à vous. Je vous fais cette observation, parce que dans leur lettre du 3 crt., c'est eux qui me disent que les 5000 kg fonte sont à leur quai.

Remettez moi le poids juste de chacune des six gueuses de PonKalet [sic] par numéros, attendu que Mr. Prébois me dit ne les pas avoir pesé, et il faut en connaître le poids pour établir sa facture. Je pense qu'il vous faudra adopter une rédaction relative aux entrées et sorties de magasin et que vous les annonciez ainsi ;

""Veillez prendre note [suit le modèle de texte].""

Vous l'enverrez des notes semblables une ou deux fois la semaine, et Mr. Aubry vous suivra ici alors tout à son aise.

Vous avez du recevoir du charbon de Mr. Gautier de Montjean. Je n'en ai ni note ni facture. Veillez me dire ce qui en est."

Ainsi dans un climat de relations déjà tendu entre les deux hommes, Thomas Dobrée apprend le 2 septembre 1824 que les travaux de la forge – seulement commencés depuis les premiers jours de juillet, sont déjà arrêtés. Nous avons évoqué ce problème une première fois plus haut, mais croyons utile de citer une version plus complète que Dobrée adresse à J. Thomas et Cie. :

"Je vois avec peine dans votre lettre de ce matin qu'à nouveau vos travaux se trouvent suspendus faute d'eau ; est-ce donc qu'en creusant vos conduit plus profondément votre pompe ne ferait pas ses fonctions, ou ne peut-on [.] un conduit à votre Pompe qui irait prendre l'Eau à votre Rivière ; il est bien pénible d'être sur le bord de l'eau et d'en manquer. Vous voyez que les calculs que vous m'avez faits sont suspects à bien des mécomptes, en voilà un assez grave. J'en ai signalé quelques autres à Mr. Pope qui vous les aura dit. M. Arnaud me dit que vous lui devez encore une facture d'environ F. 1500 dont je n'ai eu aucune connaissance. C'est encore là un mécompte [.] car elle ne se trouve pas dans vos calculs"

Ce texte jette effectivement un doute sur les compétences de John Thomas, voire sur de possibles dissimulations dont il aurait pu être l'auteur à l'égard non seulement de Thomas Dobrée, mais aussi de ses propres associés. Rappelons qu'à la date de cette lettre, la constitution de la société anonyme des forges de Basse-Indre n'est pas encore réalisée. Elle n'interviendra, de fait, que le 25 juin 1825.

7. Conclusions

Il résulte de notre travail qu'un ensemble de dysfonctionnements essentiellement *internes*, dont la trace est lisible dans les copies manuscrites des lettres envoyées par Thomas Dobrée, pour l'essentiel à John Thomas, directeur opérationnel de la forge de Basse-Indre, est sans doute davantage à l'origine de difficultés qui ont persisté pendant plusieurs années, entre 1821 et 1826, que des facteurs *externes*, tels que la concurrence d'autres forges similaires, ou plus généralement des conjonctures économiques défavorables. Il en est ainsi par exemple de l'augmentation des droits de douane à l'importation sur les fontes, les fers et la houille, dont l'augmentation était prévue, et anticipée, avant la décision de créer la forge de Basse-Indre.

Il n'est pas exclu que la faible durée de vie – à peine 14 années – de la première forge à l'anglaise de Basse-Indre puisse être en partie expliquée par les conditions mêmes de son établissement. Que des anglais de Cardiff – dont nous ne savons que peu de chose, si ce n'est qu'ils étaient avant tout, pour la plupart, des armateurs impliqués dans la pêche à la baleine – aient acheté un chantier naval à Basse-Indre peut se comprendre, dans une perspective spéculative. Vouloir y créer de toutes pièces une forge à l'anglaise semble par contre avoir été assez nettement au dessus de leurs compétences techniques, à supposer même que les premiers investisseurs en aient eu les moyens financiers. Ce qui n'était pas le cas, nous l'avons constaté, et a nécessité l'arrivée d'associés plus solides, mais pas davantage familiers de l'affinage de la fonte et de la production de fers marchands par laminage.

Dans ces conditions, les difficultés dont nous avons rendu compte à travers la correspondance de Thomas Dobrée – un armateur averti ayant des relations commerciales en Grande-Bretagne et du crédit tant dans ce pays qu'en France – étaient pour partie prévisibles. Il faut rappeler également ici l'intérêt statutaire de 6% servi aux actionnaires, là où ils auraient dû se contenter des bénéfices, et les commissions perçues par Thomas Dobrée, soit 3,5% sur le montant des ventes, et, plus étrange, 2% sur celui des achats. Cumulés, ces *avantages* représentent 11,5% des fonds mis en œuvre, ce qui ne pouvait que grever de manière excessive les prix de revient des fers produits à Basse-Indre. Le contrôle au quotidien que Dobrée exerçait sur le directeur de la forge et ses collaborateurs n'a sans doute pas arrangé les choses. Si Thomas Dobrée – qui avait été formé dès son plus jeune âge aux affaires par son père – était sans doute qualifié pour assurer une *direction commerciale et financière* des forges de Basse-Indre, nous ne savons pas grand-chose des qualifications de John Thomas, auquel les associés majoritaires ont confié la *direction technique*, si ce n'est qu'il était propriétaire d'une forge à Merthyr Tydfill (au nord de Cardiff, au Pays de Galles). Nous avons vu naître le doute sur ses réelles compétences en tant que maître de forge à l'anglaise à la lecture des copies de certaines lettres que lui a envoyées Thomas Dobrée.

Il nous est apparu dans notre étude des difficultés d'ordre technique non maîtrisées qui ont sans doute compté au moins autant que les aspects proprement économiques dans l'échec initial relatif de cette usine. Elle aurait pu être d'avant-garde avec une réussite exemplaire, ne serait-ce que par sa localisation très avantageuse dans l'estuaire de la Loire. Et cet échec relatif s'est produit bien avant 1830, année connue pour sa crise économique, et par voie de conséquence politique.

Nous avons trouvé dans des correspondances émises par la Société Thomas Dobrée et Cie en 1824 et 1825 des informations *au jour le jour* sur les tâtonnements, les problèmes rencontrés et les tentatives faites pour les résoudre, qui expliquent de manière plus précise, parce plus détaillée, une partie de l'histoire des forges de Basse-Indre à leur début. Notre porte d'entrée pour cette étude a été l'étude plus générale, souvent mentionnée, de 1975, due à Jacques Fierain. Ce que nous avons voulu apporter n'enlève rien à la valeur du travail réalisé en son temps par cet auteur. Mais toute recherche ultérieure peut apporter des compléments utiles, voire modifier quelque peu la perspective antérieure. Notre ambition n'allait pas au-delà dans le travail que nous venons de présenter.