

Jérôme CUCARULL
19, avenue Gaston Berger
35 000 Rennes
Tel./fax 02 23 46 36 95
courriel : jerome.cucarull@caramail.com

Résultats de l'étude ethno-historique
sur la fonderie de Paimpont

DOC00013116 - 21106014376
Curacull Jérôme
Résultat de l'étude ethno-historique sur la fonde



Bibliothèque de Paimpont

novembre 2002-février 2003

La méthode

Même si l'on travaille sur une période récente, principalement des années 1930 à 1954, date de fermeture définitive du site aux activités métallurgiques, on ne peut comprendre la période évoquée par les témoignages sans la replacer dans l'histoire générale de l'entreprise. C'est pourquoi nous avons élargi nos investigations aux archives communales de Plélan et Paimpont qui ont été à cet égard d'un grand secours. La plupart des documents que nous y avons trouvés sont extérieurs à la population rurale dont ils parlent. Ce sont, dans le cas qui nous intéresse, des rapports trimestriels du préfet ou des maires des communes, qui servent à dresser, au niveau départemental puis national, des statistiques de l'activité économique. Cela rejoint l'analyse d'Eugen Weber, qui affirme que « les témoignages qui existent sont l'œuvre d'étrangers, qui observaient et notaient ce qu'ils voyaient à des fins qui leur étaient propres. Les policiers, les bureaucrates, les folkloristes, les prêtres, les enseignants, les agronomes et les gens de lettre observaient ce monde, parfois y pénétraient même, mais fussent-ils spectateurs critiques ou bienveillants, ils ne pouvaient pas nous le décrire de l'intérieur »¹. Il faut donc avoir recours à des témoignages plus directs.

Nous nous sommes appuyé sur le témoignage écrit d'Armand Gernigon, un travail de mémoire qui se révèle important pour notre étude, même si l'on aimerait parfois avoir plus de précisions sur tel ou tel point évoqué de manière un peu allusive.

Dans les pages suivantes, je m'efforcerai plutôt de m'étendre sur des sujets plus récents, plus contemporains, en relatant ce que ma mémoire a pu conserver de ce que disaient les plus anciens sur ce qu'ils avaient vu et connu au cours de leur existence, pendant leur jeune âge. De tout temps, sans remonter à des temps historiques, les plus anciens paimpontais que j'ai connus, aimaient parler de Paimpont, souvent avec tristesse. Une certaine mélancolie se lisait sur leur visage. Le déclin de cette industrie, de cette fonderie et mécanique, dont certains de ces anciens y avaient travaillés soit comme mouleurs, tourneurs, ajusteurs, forgerons, ébarbeurs, modeleurs, menuisiers, et bien sûr, des manoeuvres. Sans doute y avait-il un personnel technique. Pour nous, les jeunes, c'était parfois amusant, divertissant même, d'entendre leurs réflexions sur des temps révolus.

Il n'y a que 4 survivants ayant directement connus cette époque. Nous les avons rencontrés et avons recueilli leurs témoignages. Mais comme les acteurs directs ne sont pas toujours les mieux placés pour juger une situation, nous avons confronté leurs témoignages à ceux de 8 personnes qui, tout en ayant eu d'autres parcours, ont connu la période où la fonderie était en activité et peuvent par conséquent en parler avec une certaine pertinence.

¹ - Eugen WEBER, *La fin des terroirs. La modernisation de la France rurale (1870-1914)*, Fayard, Paris, 1983, p. 12.

Témoins directs
Maurice Denis
Hubert Mauguet
Alphonse Perrin
Jean Soufflay

Témoins indirects
Daniel Gernigon
Anne-Marie Golaers
Lucien Gouneau
Georges Launay
Alain Le Gualès
André Monneray
Alain Rebour
Jean Simon

Ce travail doit également beaucoup aux discussions que nous avons eues avec Guy Larcher qui nous a orienté lors de l'approche initiale du sujet.

Nous nous sommes particulièrement attaché à faire la part entre les faits et l'imaginaire qu'ils sous-tendent. Cela permet de s'interroger et de faire des propositions sur l'identité particulière qui transparait au travers de ces propos. Comme le précise P.S. au début de l'entretien qu'il nous a accordé, bien qu'il ait connu l'activité et les ouvriers, « je n'ai pas forcément la certitude de tout ce que je pense ».

La fonderie de Paimpont au-delà des clichés, telle est l'ambition de ce travail, afin de mesurer la portée des images véhiculées par des visions optimistes telle que celle-ci :

Quel que soit l'espèce de dégradation qu'aient dû subir les Forges de Paimpont, elles conservent toujours, grâce à leurs ouvriers moins nombreux, mais tout aussi habiles, leur vieille réputation de travail solide et d'excellent fonctionnement dans les machines. C'est encore à elles qu'on s'adresse, dans le Pays, pour approvisionner d'instruments aratoires avantageux et durables les magasins et les fermes².

Dans la transcription des entretiens, dont nous donnons dans ce rapport des extraits significatifs, nous avons enlevé les tics de langage et autres hésitations qui alourdissent le texte, et avons amélioré par moments la syntaxe afin d'en rendre la compréhension plus aisée.

² - Abbé Louis GERVY, *Paimpont. Le Pèlerinage. L'église. L'abbaye. Les chapelles. La forêt et ses légendes*, extrait de la *Revue de Bretagne*, Vannes, 1907, p. 50.

Histoire d'une entreprise

La fonderie, de sa création aux années 1930

La fonderie de Paimpont s'inscrit dans une période de transition de l'activité métallurgique qui, parallèlement à la disparition des forges de première fusion, voit se développer des industries de deuxième fusion qui livrent au commerce toutes sortes de produits. Le caractère essentiellement agricole du département entraîne le développement des établissements consacrés à l'équipement du monde rural, notamment à la construction des machines agricoles³. Le marché est à tel point florissant qu'aux environs de 1855 deux employés de la grande forge de Paimpont, les frères Poulain s'installent à leur compte et créent un atelier de construction de machines agricoles.

Dans la décennie 1860, le mouvement s'amplifie et les établissements se multiplient un peu partout⁴.

Mais très rapidement, la représentation de l'usine de Paimpont se dégrade. L'image donnée par Armand Gernigon entre 1870 et 1900 est peu flatteuse :

Après la guerre de 1870 ne devait tarder en s'accroissant le déclin de la fonderie. A quoi attribuer cette situation? D'une part et sûrement, au vieillissement du matériel de fabrication en service, trop vieillot, frisant l'usure; d'autre part, le minerai se faisant plus rare et moins riche en substance, qu'il advint d'abandonner l'extraction dans le secteur de la Gelée, réduisant singulièrement l'approvisionnement de la fonderie. De plus, l'implantation aux Forges de ce genre d'industrie ne répondait pas ou très peu au modernisme naissant. Le développement des voies ferrées et de communications étaient autant d'entraves pour l'activité des Forges de Paimpont, dépourvues de tous moyens en voie de développement.

En 1879, les forges sont vendues, en même temps que la forêt, à un armateur nantais Lévêque, qui joue un rôle important dans l'évolution de la société rurale, notamment par le biais du comice agricole qu'il préside dans les années 1890, s'affichant ainsi comme un notable influent. Il a certes intérêt à la modernisation, mais dans des cadres qui restent traditionnels et conservateurs.

Deux entreprises existent alors parallèlement puisqu'à partir de 1884, le haut fourneau des forges étant définitivement éteint, subsiste sur place une fonderie avec un fourneau de

³ - Cependant, aucune statistique ne permet d'en fixer l'importance. E. CLEMENTEL, *Rapport général sur l'industrie française, sa situation, son avenir*, 1919, t. 1, p. 354. Tout au plus peut-on constater que l'usine de la ferme école des Trois Croix à Rennes, qui a initié le mouvement, intensifie sa fabrication : 431 machines par an de 1838 à 1848, 1 192 de 1848 à 1858.

⁴ - En 1860, chaque arrondissement est pourvu d'un ou plusieurs mécaniciens constructeurs : celui de Vitré a un constructeur de machines à battre, celui de Fougères 3 mécaniciens et constructeurs de machines agricoles., A Fougères est fondée en 1859 une fabrique de machines, suivie, en 1862, de la fonderie Marionneau, qui compte 20 ouvriers en 1874. Cette croissance est également perceptible dans l'arrondissement de Vitré, où l'on passe de deux fabriques en 1862 à trois en 1866. En 1863, la seule ville de Rennes en abrite 10, avec un rayonnement régional. A Serigné, le haut fourneau est reconverti en 1866. La fonderie Brisou y occupe une centaine d'ouvriers à la fabrication de pièces et objets identiques à ceux que l'on fabrique à Paimpont. Le même propriétaire possède un établissement à Servon qui exécute les mêmes travaux. En 1864, apparaît à Redon une fonderie, fondée par M.M. de Bérut et Chevalier. L'établissement de Garnier, en pleine croissance, y occupe, en 1868, 40 ouvriers. En 1878, TURGAN (*Les grandes usines*, t. 12, 1879, p. 10) considère que Garnier est « un des plus grands constructeurs de la région ».

seconde fusion. L'arrivée de Thuault à la tête de cette entreprise constitue une étape importante car l'usine entre dans un groupe industriel performant qui lui donne une dimension nouvelle et lui offre une chance de développement inespérée ⁵.

Est-ce à dire que lors de l'avènement de Mr Levesque à Paimpont vers 1873-75, l'existence de la fonderie avait déjà disparue? Non! Les Forges, avec son usine, étaient toujours présentes. En perte de vitesse c'est sûr, mais son activité y régnait toujours malgré sa production fortement réduite. En cette période des années 1870 à 1880 les grands patrons directeurs de ce centre industriel étaient Messieurs GUY et THUAULT associés, et beaux frères de surcroît. Mr Guy étant plutôt le dirigeant de la fonderie alors que la mécanique incombait à Mr Thuault.

Durant plusieurs années, le concours de machines agricoles du comice cantonal se résume à un affrontement entre lui et Poulain. D'après les recensements de Plélan et Paimpont, en 1891, 45 personnes seraient employées dans ce secteur d'activité : 26 mouleurs, 5 ajusteurs, 11 mécaniciens, 2 marteleurs et un frappeur ⁶. Au deuxième semestre 1893, le rapport concernant la situation industrielle du canton de Plélan, même si il ne constitue pas une source réellement fiable ⁷, indique que la production et la vente sont faibles par suite du manque d'argent des acheteurs, ce qui entraîne les prix à la baisse. Au premier semestre 1894, la situation continue à être difficile. Les forges d'Embas au Pont du secret et la fonderie des forges occupent alors 42 ouvriers, parmi lesquels on trouve 5 enfants et une femme. Ces ouvriers réclament une augmentation de travail pour être occupés constamment et avoir parallèlement un salaire « plus rémunérateur ». La situation devient dramatique car « les agriculteurs sont généralement peu aisés ». Au delà de ce cliché récurrent, il est certain qu'il leur est quasiment impossible d'acheter par exemple un moulin à pommes à 65 francs produit par les ateliers, même s'il est toujours présenté comme une production phare de l'usine.

Cette situation ne pouvait qu'être fatale à la fonderie. Au 1^{er} septembre 1895, un rapport indique que la société Lévêque et Poulain est en liquidation et donne une explication somme toute simpliste et probablement fort incomplète : « la faiblesse des prix est une des causes essentielles qui ont amené le mauvais résultat de l'exploitation dirigée par MM. Poulain ».

En six mois, les deux entreprises de paimpont vont disparaître. Au deuxième semestre 1894, le rapport du maire de Plélan évoque la fermeture de l'atelier de construction de Thuault, qui « a réuni cette usine à celle qu'il a fondée à Ploërmel ». Thuault constructeur à Rennes, était devenu directeur de la fonderie de Paimpont après avoir succédé au fondeur Guy dont il avait également repris les ateliers de Rennes. Armand Gernigon semble encore une fois bien renseigné à ce sujet :

Le déclin persistant, les difficultés grandissantes et concurrentielles, accumulant les incertitudes pour l'avenir de cette entreprise furent telles que Mr Guy abandonna les Forges pour aller à Rennes, et y implanta une fonderie (rue de Redon, sous toutes réserves). De son côté, Mr Thuault installa une usine à Ploërmel. Ces faits ont dû se passer dans les années 80. Il faut bien penser

⁵ - Dans les années 1910, Thuau frères à Rennes est l'établissement le plus important du département. Son développement est rapide : elle passe de 260 ouvriers en 1893, à 400 en 1900 et 500 en 1909.

⁶ - Anne Soazig BOHUON, *Un canton rural breton : le canton de Plélan-le-Grand. Aspects économiques et démographiques (1850-1914)*, mémoire de maîtrise d'Histoire, Université de Haute Bretagne Rennes 2, septembre 1995, p. 55. Il faut se méfier de ces chiffres en l'absence d'indication de l'entreprise qui les emploie. En 1911 par exemple, alors que Anne-Soazig BOHUON recense 19 personnes dont la profession est liée au travail du fer, nous ne comptons que 17 personnes travaillant à la fonderie, les 2 autres devant être employées ailleurs.

⁷ - Ces documents sont souvent stéréotypés, reprenant les mêmes informations d'une fois sur l'autre, et ne constituent pas des indicateurs fiables de la conjoncture. Jérôme CUCARULL, « La mesure sérielle de l'activité industrielle dans la seconde moitié du XIX^e siècle. Quelques problèmes de méthode à partir de l'exemple de l'Ille-et-Vilaine », *Histoire et mesure*, 2001, volume XVI, n° 1/2, p. 57-92.

que le départ des deux principaux dirigeants causa un certain désarroi, surtout dans le personnel ouvrier dont le nombre (quoique ayant diminué depuis plusieurs années) assez important en faisant vivre pas mal de familles des villages environnants et plus loin. Bon nombre quittèrent Paimpont. Surtout les professionnels. Les ouvriers avec leurs familles allèrent vers les villes: Rennes, Caen, Redon, Ploërmel, etc...dont dans ces villes, des descendants Paimpontais y vivent toujours, et parmi eux, certains gardent le souvenir de leurs ascendants ayant travaillé aux Forges de Paimpont.

En 1896, « dans le but de donner du travail aux quelques ouvriers restés dans ce pays, le propriétaire en a confié gratuitement l'exploitation à un contremaître qui profite des bénéfices s'il y en a ». La situation n'est guère brillante. Les salaires diminuent car la main d'œuvre est « surabondante et il y a chômage partiel d'octobre à mars ». Le maire évoque également les « difficultés et frais de transport qui seraient atténués par la construction de tramways », qui n'arrivera qu'en 1898 ! 12 ouvriers y sont alors employés. Ils produisent des instruments agricoles divers, dont le prix varie de 25 à 450 francs pour une machine à battre. L'établissement vivote et les ouvriers y travaillent à temps partiel. Ils sont 9 au deuxième semestre 1897 par exemple. La situation demeure stationnaire jusqu'au 1^{er} semestre 1900. Avec une moyenne de 10 ouvriers, affaires sont toujours peu florissantes. Ecoutons encore Armand Gernigon :

A la suite de tous ces changements, l'usine ne sombra pas entièrement. Après des tâtonnements divers, elle devait reprendre un peu d'activité. Les propriétaires de ce temps, Mr Donatien Levesque (je suppose) en confia la direction à un ancien contremaître de l'usine, qui s'appelait Mr Edouard POULAIN. Je ne puis dire ici quelles sortes d'arrangements existaient entre eux comme règlement de comptes. Je ne le sais ! Quoiqu'il en soit, Mr Poulain dirigea la marche de l'usine pendant plusieurs années. Autant que ma mémoire me le permet, je crois avoir retenu qu'au cours des années de gérance par Mr Poulain, l'entreprise fut dans sa compétitivité et rapport financier plutôt désastreuse et décevante.

(...)

Vers 1900, Mr Poulain fut prié de cesser toute activité comme contremaître de l'usine qui, de plus en plus, périlait. Sa situation, devenue critique, fabrication et commerciale, eut pour objet de prendre une importante décision par Mr Levesque, en donnant une indépendance totale au nouveau patron qui devait prendre à sa charge entière la succession de l'entreprise en devenant locataire de l'usine et de ses dépendances: habitation, bureaux, magasins et autres bâtiments.

Alphonse et Henri Poulain, mentionnés dans les recensements, sont dans l'entreprise comme mécaniciens jusqu'aux environs de la première guerre mondiale, sans qu'on connaisse le lien qui existe avec les industriels.

Au deuxième semestre 1900, arrive un nouveau directeur. Albert Edet, qui vient des usines Chappée de Port-Brillet, loue les locaux pour relancer la production. Il dirige une vingtaine d'ouvriers et entreprend dès 1901 l'amélioration de l'outillage. Même si les questionnaires, conservés jusqu'en 1902, indiquent une situation « stationnaire », une statistique industrielle ne recense en novembre 1903 que 5 employés aux forges⁸. Voilà ce qu'en dit Armand Gernigon :

En ce début de siècle arriva Monsieur EDET Albert technicien comme fondeur et en construction mécanique. Il sortait des usines Chappée de Port Brillet, près du Mans. En prenant l'usine à son propre compte, Mr Edet donna un nouvel essor d'activité dans l'entreprise. Par sa grande compétence de fondeur, Mr Edet atteindra vite une renommée par la qualité de ses produits manufacturés dans son usine, surtout la fonte pour sa dureté et la finesse de son grain. Sans doute était-on loin de la grande cité industrielle qu'avaient connue certains vieux ouvriers restés à Paimpont ou aux environs. Plusieurs n'avaient cessé de travailler aux Forges. Mr Edet les retrouvera à son arrivée. Parmi eux, je cite des noms: MAHUAULT, COLIN, CORMIER, tous

⁸ - L'histoire de l'entreprise a pu être reconstituée grâce aux différents rapports administratifs remplis par le maire de Plélan qui sont conservés aux Archives communales sous les cotes 2F2 et 2F3.

ajusteurs. DESBOIS, LAUNAY, GILLARD comme mouleurs. BOMPAYS forgeron, BOURREE menuisier, et d'autres dont je n'ai pas retenu le nom. Ils pouvaient être près de 20, pour la plupart des professionnels. Par la suite, Mr Edet formera des jeunes pour en faire des ouvriers qualifiés, et ainsi Mr Edet continuera les coulées de fonte, d'où sortiront des moules de pièces de toutes sortes qui serviront à monter des manèges à chevaux pour les batteuses à tambour, des meules en fonte pour le broyage des pommes, des pressoirs avec leur vis haute de 2 mètres, des chaudières et leurs, etc etc... Naturellement, avant d'être utilisées, la presque totalité des pièces sortant du moule devaient être ébarbées, puis usinées, soit au tour et à l'ajustage en dernier lieu. Sans éclat, l'entreprise fonctionnera régulièrement, avec un personnel assidu et très attaché à cette maison jusqu'à la mort de Mr Albert Edet.

Pour la seule circonscription de la chambre de commerce de Rennes, on compte 31 entreprises en 1910. La fonderie Edet fait alors figure d'établissement de taille moyenne puisque si elle est citée parmi ~~les~~ les quatre plus importantes du département, elle est en dernière position avec 20 ouvriers, derrière Garnier à Redon (180 ouvriers), Texier à Vitré (80 ouvriers) et Grenier à Rennes (40 ouvriers)⁹.

L'entreprise restera toujours de taille modeste. Si l'on suit les recensements, les effectifs provenant de Paimpont et Plélan passent de 10 en 1901 à 5 en 1911, 7 en 1921, 17 en 1926 et 11 en 1936. Pour les décennies 1940-1950, les estimations divergent. Selon A.P. à son départ des forges, il y avait 17 ou 18 ouvriers, avec un maximum de 32, probablement dans les années d'immédiate après-guerre. Selon P.S., les effectifs étaient d'une vingtaine, avec 40 ouvriers au maximum. Quoi qu'il en soit, on reste dans les fourchettes de l'entre-deux-guerres, car les recensements ne prennent pas en compte les journaliers ponctuellement présents dans l'entreprise.

Une entreprise tournée vers le monde rural

Sa production est bien identifiée. Comme ses semblables dans le département, elle s'adresse à une clientèle essentiellement rurale. Armand Gernigon, évoquant la période antérieure à 1900, en donne une image précise :

Dans les moules, on versait la fonte liquide en fusion, et de ces moules, la fonte était refroidie; on en retirait de belles pièces ou objets, tels que chaudières avec foyer, utilisées en ce temps pour la cuisson des aliments du bétail, et aussi pour d'autres usages; des roues dentées à engrenages.

On retrouve les mêmes informations chez toutes les personnes que nous avons interrogées, qu'elles aient ou non travaillé à la forge.

J.C. : Et le temps que vous y avez été, il y a eu des changements dans la production des pièces ? Il y a eu des pièces nouvelles ?

J.S. : Il y a eu de l'évolution, oui.

J.C. : C'est à dire, qu'est ce qu'il s'est passé ?

J.S. : Ça s'est modernisé les machines. Pour le grain, il est sorti des aplatisseurs, des broyeurs, enfin tout, ça s'est modernisé quoi.

A.P. : On montait surtout du pressoir à l'époque. Avec le moulin à pommes. Et les aplatisseurs qui servaient aux cultivateurs à écraser leur blé pour faire de la posson aux bêtes.

M. D. : C'était le truc pour le paysan. Et les socs à charrue, c'était de la fonte brute. Le gars qui labourait avec son cheval, il usait 3 ou 4 socs dans son année. Et puis il allait retourner en chercher, chez mes parents il en vendait, il y avait toute espèce de socs, suivant le type de charrue ! Alors c'est pareil, les versoirs à charrue, c'était coulé en fonte, c'était de la fonte brute.

⁹ - Etude économique sur la situation industrielle et commerciale de la circonscription de la chambre de commerce de Rennes de 1898 à 1909, Rennes, avril 1910.

Bon. Là on faisait des casseroles, les casseroles en fonte (...). Alors, c'était ébarbé, poli un petit peu, puis ils vendaient les chaudières, et puis (...) les broyeurs et les aplatisseurs.

On faisait aussi des « plaques » c'est-à-dire des fers à repasser. A la fin du XIX^e siècle, on trouve les traces d'une production qui n'est jamais évoquée dans les archives. M. Lucien Gouneau a attiré notre attention sur des poteaux en fonte que l'on trouve en devanture dans un certain nombre de magasins de Plélan et qui portent l'estampille de Yves Edet. Ces poteaux, au nombre de 2, sont espacés de 2 mètres environ, et soutiennent l'étage, permettant ainsi de disposer de deux larges vitrines de part et d'autre de l'usine.

Un héritage technique proto-industriel

Le système technique est un des aspects sur lesquels nous avons eu une moisson abondante d'informations. Les descriptions des processus de fabrication ne sont pas originaux¹⁰ mais révèlent l'attachement des ouvriers à leur métier.

Le système industriel tel qu'on l'observe à la fonderie est à bien des égards loin d'être suffisamment souple pour répondre aux évolutions du tissu économique. Par bien des côtés, elle se distingue peu de la situation de proto-industrie dans laquelle se trouvaient les forges au XIX^e siècle et dont l'échec de la modernisation avait entraîné la fermeture. Cette continuité se manifeste par l'occupation des mêmes lieux.

Les propriétaires des forges ont toujours été les propriétaires de la forêt. Depuis toujours. (...) Et monsieur Edet habitait dans l'ancienne maison des maîtres des forges.

1- Les étapes de la fabrication

La préparation des moules est l'étape la plus longue. La réussite de l'opération commence par la qualité du sable utilisé :

J.S. : Il y avait d'abord la préparation du sable. (...). Et puis on entassait ça. on mettait ça sur le sol, et on mettait le châssis, l'encadrement si vous voulez, et dans le milieu on mettait le moule. en plusieurs parties, tout dépendait de la forme des pièces quoi.

A.P. : On avait un modèle et puis alors on emplissait le sable et le serrait avec un fouloir. Une pilette.

La coulée est la phase la plus spectaculaire et la plus identifiante de l'activité. Pour les gens vivant au village des forges et ayant une autre activité, le récit traduit la banalité d'une activité quotidienne, néanmoins fascinante.

J.C. : Même si vous n'y avez pas travaillé, vous avez connu la fonderie ?

D.G. : (...) je me rappelle avoir vu la fonderie marcher. la fonderie de fonte, quand je revenais justement de Plélan avec mon vélo, le soir. Je passais sur la chaussée et alors je voyais la coulée de fonte, d'en haut. C'était beau. C'était orangé, comme ça. Bon ben nous on passait là, on était habitué, on faisait pas trop attention. On savait pas que ça aurait eu tant de valeur historique après !

La coulée n'est effectuée que quand il y a suffisamment de moules préparés. On note des différences dans l'appréciation des fréquences de coulée. Cela est simplement du au souvenir d'une phase plus ou moins active de l'établissement. Plus la fin de l'usine approche et plus la fréquence de la coulée est faible.

J.C. : Alors comment s'organisait le travail, c'est à dire une fois que le...

J.S. : que le moule était fait ? Et ben on attendait. Il y en avait pas beaucoup de fait quoi. Parce que pour la fusion on coulait ça, on mettait ça dans un cubilot et puis c'était fondu. Alors on attendait qu'il y ait pas mal de moules parce qu'il y a la mise en route et tout quoi.

J.C. : Mais qui décidait de la fonte ?

J.S. : Ah c'était le directeur. (...)

¹⁰ - Pour avoir une idée plus concrète de ces processus, on se reportera à l'article « les aciéries de Ploërmel », paru dans *Ar Men*, n° 18, 1988, p 21-29. Même s'il décrit une situation plus récente que la fonderie Edet, le processus reste globalement le même.

J.C. : Il n'y avait pas de jour fixe pour la fonte ?

J.S. : Pas aux forges, non. On attendait simplement que l'atelier était complet pour... (sourire).
(...)

J.C. : Aux forges c'était combien, une fois par semaine, deux fois par semaine ?

J.S. : Oh, deux fois par mois.

J.C. : Pas plus ?

J.S. : Pas beaucoup plus, non. Ah oui. Deux à trois fois maxi.

J.C. : A peine une fois par semaine quoi.

J.S. : A peine une fois, oui. Fallait faire les moules, préparer tout ça alors, non.

J.S. : C'est à dire un cubilot, c'est un four quoi, il y a un trou, une sortie et on mettait une poche, ce qu'on appelle une poche, devant. Une poche c'est si vous voulez (il dessine), la poche c'était ici et deux brancards, un qui faisait ça pour porter et puis un autre comme ça. Et alors on portait, la poche était dans le milieu. On allait au bord du cubilot, le gars il tirait la fonte, alors il la remplissait et puis on partait avec. (...) C'est les gars qui nous amenaient la fonte pour couler nos moules. A 1200 degrés, 12 1400.

J.C. : Oui, c'est pas vous qui alliez chercher la fonte ?

J.S. : Ah quand il y avait besoin, si. Ca ne nous gênait pas. Et puis on avait des petits creusets en même temps, à la main comme ça, des poches à main.

J.C. : Pour les petites pièces ?

J.S. : Pour les petites pièces, oui. Et puis fallait faire vite pour que ça ne refroidisse pas. La température, c'est important.

J.C. : Et il arrivait que vous ratiez des pièces ?

J.S. : Oh oui. Oh oui. Par ça justement. Ben ça c'est le risque de...

J.C. : Mais les pertes n'étaient quand même pas très importantes ?

J.S. : Non, non elles étaient minimales.

J.C. : Et quand vous ratiez une pièce, vous étiez sanctionné par le patron ?

J.S. : Non, non. En général on n'était pas sanctionné. Il arrivait qu'on avait des remontrances, surtout quand on était jeune. Le métier qui rentre ...

J.C. : Et qui s'occupait de la coulée ?

A.P. : Euh, c'était un gars. (...) Le gars c'était toujours le même. Moi j'allais le remplacer quelquefois mais c'était rare. C'était Soufflay et Charpentier.

J.C. : Et donc en fait vous mettiez les ingrédients dans le cubilot et puis...

A.P. : C'était mis par un autre. C'était un chargeur. (...)

J.C. : Il y avait un chargeur et un qui s'occupait de la coulée ?

A.P. : L'autre s'occupait de percer le canal.

J.C. : Et après vous emmeniez ça ?

A.P. : Avec des poches, de 70 kilos, à 2. (...) C'était en ferraille mais c'était garni de sable à l'intérieur. Pour que...

J.C. : Pour que ça ne colle pas ?

A.P. : Oui.

J.C. : Et c'est vous qui les garnissiez les poches ?

A.P. : Ah oui. Oui, oui.

J.C. : Et alors la fonte des pièces, c'était une fois par semaine ?

A.P. : Ah, c'était une fois par semaine qu'on coulait. (...) Sur la fin c'était plus espacé. (...) Au moment où ça roulait, c'était une fois par semaine. Parce que souvent justement Guillotin pour monter ses pièces lui, ses vanneuses, il pressait. On coulait le vendredi et on démoulait le samedi.

D.G. : Ils devaient couler tous les 15 jours à peu près. (...) C'était dans les années 53. Sur la fin c'était plutôt de l'usinage qu'ils faisaient. Ils coulaient plus beaucoup.

La coulée présentait quelques imperfections inhérentes à ce type d'activité, dues à une mauvaise maîtrise de la chaleur lors de la fusion.

A.P. : Il fallait nettoyer le cubilot. Il fallait pas que ça calcine dedans. Sans ça c'était baisé ! On a eu deux coulées de, c'était calciné. Ca c'est calciné dedans et puis ça ne fondait pas. Je ne sais

pas, il était emmêlé à l'intérieur et ça n'a pas coulé ! C'est quelque chose qui n'arrivait pas souvent (rire).

M.D. : Quelquefois, ça nous arrivait, en tant qu'ajusteur ou tourneur, d'avoir un peu de fer coulé avec la fonte. Ce qui s'appelait de la fonte blanche. Ce fer là était inutilisable, cette pièce était inutilisable, on était obligé de prendre un burin pour enlever la partie qui nous gênait. Alors ça faisait un petit trou automatiquement. On appelait ça de la fonte blanche. C'était dur comme de l'acier, d'ailleurs c'était de l'acier trempé quoi.

Si la fonte était majoritairement utilisée, il y a néanmoins une certaine polyvalence dans l'utilisation des métaux, avec des pièces de bronze et d'aluminium.

J.C. : Et entre le travail du bronze et de la fonte, c'était pas tout à fait la même chose ?

J.S. : Ah c'était pas la même chose. Non, non. On ne faisait pas beaucoup de bronze aux forges, mais enfin il y en avait.

J.C. : Et vous, vous faisiez aussi de temps en temps du bronze ?

J.S. : Ah oui, l'aluminium, le bronze. L'aluminium, on faisait pendant la guerre, on faisait pour Guillotin à Gaël, les filtres de gazogène aluminium.

A.P. : Il [Guillotin] apportait ses modèles en bois et alors on lui en coulait en alu et pour remouler dessus après.

J.C. (...) Donc c'était un travail particulier le travail de l'alu ?

A.P. : Ah ben oui mais on avait un petit four qui n'était pas le même cubilot. On avait un four spécial.

J.C. : Et c'était toujours la même personne qui s'occupait de l'aluminium ?

A.P. : Ah, non, non, non. On faisait ensemble. On s'entraidait. Il y en avait qui faisait par exemple l'aluminium et ben un autre pouvait en faire autant.

J.C. : C'était pas réservé à quelqu'un de spécialisé ?

A.P. : Non, non. C'est à dire que Guillotin aussi, certaines pièces, les ventilateurs par exemple, étaient adaptées en alu. Directement.

J.S. : Il y avait un atelier de modelage pour préparer les moules en bois.

Il y avait des relations avec la scierie proche. Le bois nécessaire à la création de nouveaux moules y était commandé.

D.G. : Ils nous donnaient du travail. On avait du bois à scier, sur la fin, pour faire les trémies des moulins à pommes et tout ça, tout ce qu'il y avait en bois, les pieds en acacia. Parce qu'ils faisaient tout sur place. Il y avait un petit atelier de menuiserie et de charonnage aussi.

J.C. : Sur le site ?

D.G. : Ah oui, je pense qu'ils faisaient ça, oui. (...) Ca n'allait pas loin. Ils n'employaient pas beaucoup de bois.

Pour certaines pièces spécifiques et uniques, les moules en bois qui permettaient de les reproduire étaient conservés par le propriétaire de la pièce, ce qui évitait les problèmes de stockage et de perte à la fonderie.

D.G. : J'ai des restes de moule (...). Parce que il y avait une turbine hydraulique (...) à la fenderie. Et il y avait des palettes qui dirigeaient l'eau dans les ailettes de la turbine. Souvent c'était rongé par la rouille ou alors c'était cassé par les branches qui pouvaient passer ou des gros poissons des fois, des anguilles ou des machins comme ça (...) Si la palette était un peu usagée par l'érosion de la rouille, et ben dame ça cassait ! La turbine n'avait plus de force. Il fallait en refaire d'autres. Alors on avait gardé le moule. Ils en refaisaient après. Ils en recoulaient. (...) A la demande. Et comme c'était un cas unique ils avaient dit gardez donc le moule comme ça on ne va pas le perdre nous ! Vous le ramènerez quand vous en aurez besoin. Nous, ça servait pas souvent.

2- Des limites techniques non surmontées

L'archaïsme des installations

Le récit d'Armand Gernigon donne cette image lorsque Yves Edet prend la direction de l'usine.

Sous sa direction, l'usine continuera sa fabrication d'outillage agricole. (...) Mais hélas, il advint que par manque d'investissements, un outillage usé, démodé, toujours le même en fonction, la compétitivité devenue impossible en raison de sa faible productivité, l'usine des Forges cessera définitivement toute activité en 1954.

L'image est partagée par l'ensemble des interlocuteurs que nous avons consultés. C'est celle d'une entreprise relativement vétuste et en tous les cas peu moderne.

D.G. : Moi je suis allé faire un tour souvent, en me promenant étant gosse mais on était mal vu de rentrer là dedans parce que c'était trop dangereux. Alors dès qu'ils nous voyaient, il valait mieux partir ! Il y avait des courroies, dans tous les sens, c'était pas protégé.

J.C. : Et vous aviez des machines modernes ?

M.D. : Ah non ! Alors là on était alimenté par une turbine d'eau c'est à dire l'étang, l'étang des forges quoi ! Et alors cette turbine alimentait une transmission avec des courroies (...). Oui mais, réellement c'était pas moderne. Non. (...) Même le matériel qu'on avait pour travailler, c'était du tour, d'accord mais quand il y avait un peu de jeu, un truc comme ça, pour un vis de presseur et puis son écrou, ce qui faisait le coût c'était la graisse !

J.C. : Mais à votre avis, c'était moins moderne à la fonderie que dans les autres entreprises ?

M.D. : Oh ben oui. C'était de l'ancien temps. D'ailleurs, ils ont abandonné comme ça.

A.P. : Ils avaient des vieux tours. Fallait être habitué avec le matériel pour travailler !

Sa femme : Ils ne s'étaient pas modernisé du tout !

P.S. : Cette usine, il aurait fallu qu'elle soit modernisée à cette époque là. Et c'est pour ça qu'elle a périclité.

On a finalement l'image d'une entreprise qui n'a pas su (ou pu) développer son outil de production :

J.C. : Vous diriez que la fonderie des forges était un peu archaïque ?

J.S. : Pas archaïque si on veut, pas primaire non plus, enfin.

J.C. : Pas à la pointe en tout cas ?

J.S. : Pas à la pointe. C'était quand même du bon travail de fait mais c'était pas [moderne].

J.C. : Vous me dites que les bâtiments de la fonderie, il y en avait qui n'étaient pas en très bon état ?

P.S. : Oui. Notamment la moulerie.

J.C. : Par défaut d'entretien ?

P.S. : Bien sûr ! Comme le laminoir qui est resté, dont une partie est encore debout mais...

J.C. : Déjà dès cette époque là ça commençait à tomber en ruines ?

P.S. : Oui.

Des matières premières locales mal appropriées

Les matières premières, coke et fer, arrivent à la gare des forges et de là sont transportées par charretées sur le site.

J.C. : Est ce que vous savez comment se faisait l'approvisionnement de l'usine en métal ?

J.S. : Oui ça venait de l'est de la France le charbon, par le train, par le tramway. Et c'était débarqué aux forges là, à la gare. Et de la gare c'était un cheval qui ramenait tout ça à la fonderie. Le coke, le charbon, les matières premières. La matière première venait des hauts fourneaux de Rouen je crois.

M.D. : Alors tout le coke, il fallait le mettre en caisse au fur et à mesure. Je peux vous dire qu'on avait du boulot ! Moi j'y ai été quand j'étais apprenti là dedans, à 18 ans, dis-donc, fallait être costaud ! Ca il ne faisait pas de cadeau ! (...) On était à deux, un pour le coke, un pour la fonte. Mais les 20 tonnes de fonte dans l'après-midi j'aime mieux vous dire que... On n'avait pas de gants hein ! Ca c'était directement de la peau au produit qu'on mettait dedans.

J.C. : Et le coke arrivait aussi par...

M.D. : Ah ben par train, par wagons, oui. (...) C'était par wagons et puis c'était déchargé. Il y avait des cultivateurs qui venaient, parce qu'il n'y avait pas de camions, il n'y avait rien du tout ! Alors il avait ses cultivateurs qui venaient lui débarder ça, avec des ouvriers bien sûr, tout ça à coup de fourches à pierre ! (...)

J.C. : Et il y avait beaucoup de cultivateurs qui venaient donner un coup de main ?

M.D. : Ah, oui. C'était à peu près toujours les mêmes. Oui, c'est à dire que son truc était quand même bien organisé. Il ne manquait pas de personnel. (...) Parce que c'est pareil, les wagons ils arrivaient, la dame qui recevait les machins, elle ne téléphonait pas, parce qu'il n'y avait pas de téléphone, elle les appelait. Tenez monsieur Edet, tenez il y a tant de wagons de coke d'arrivés, faut que vous libériez les wagons dans tant de temps, c'était tout.

Pendant la guerre, où les matières premières étaient rares, on utilisait des matériaux de récupération.

M.D. : Alors, la fonte. Pendant la guerre, il y en avait pas beaucoup. Alors il faisait la récupération de la fonte qui avait déjà servi, qui était déjà à moitié pourrie ou usée par le feu, des vieilles chaudières, des vieux socs, un truc comme ça. Alors tout le monde amenait son petit truc et puis pour la coulée, alors voilà comment ça se passait. Pour la coulée du matériel qui n'était pas usiné, ils mettaient facilement 50 à 80% de vieille fonte. Ca ne veut pas dire pour ça que le résultat était bon. Et alors quand c'était de la fonte qui devait être malléable, c'est à dire tournée, pour les tourneurs, les ajusteurs et tout ça, alors ils mettaient de 70 à 80 de fonte nouvelle. Alors c'était des blocs qui faisaient de 15 à 20 kg. c'était de la fonte neuve qu'ils recevaient par train, parce qu'il y avait le petit train, le Rennes-Guer, qui arrêtait aux forges de Paimpont. Puis alors, une fois par mois, ils recevaient 10-15-20 tonnes de fonte nouvelle.

Le sable était puisé localement, dans deux carrières différentes.

J.S. : On le récupérait à Coëtquidan, au dessus de Coëtquidan là bas (...). Ah oui on avait des moules qu'on remplissait de sable pris au Frosier. Au Frosier c'est une carrière, qui est à côté de [la fonderie], sur la route du pont du secret. On avait du sable siliceux. Elle existe, le sable existe encore certainement. Et puis aux Brûlais, c'est à Coëtquidan. Les deux catégories de sable dont on se servait.

J.C. : Et à Coëtquidan, c'était quoi la particularité du sable ?

J.S. : Du sable siliceux à Coëtquidan et puis du sable de moulage ici aux forges. Alors on mélangeait ça avec plusieurs matières naturellement.

J.C. : Mais c'est vous qui extrayiez le sable ?

J.S. : Ah oui, oui, c'est les ouvriers de chez nous. (...) Aux Brûlais non, mais à la carrière des Frosier, quand on en avait plus on mobilisait tout le monde à la carrière. On y restait 3 ou 4 jours et puis alors on tirait le sable pour X temps.

J.C. : Et vous aussi vous y alliez ?

J.S. : Tout le monde y allait. Ah oui.

J.C. : Donc la carrière appartenait à ...

J.S. : Ah, toujours pareil, des propriétaires de forêt quoi. (...)

J.C. : Et donc après le sable vous le rameniez comment aux forges ?

J.S. : Ah ben en tombereau, avec un cheval. Ils ramenaient ça. A ce moment là, il n'y avait pas de tracteurs !

J.C. : Et vous en rameniez beaucoup de tombereaux ?

J.S. : Oh oui quand même. Tout dépend ce qu'il fallait. Plusieurs mètres cube quand même.

J.C. : Et ça vous faisait combien de temps une virée comme ça ?

J.S. : On y allait environ deux fois par an. On en tirait le plus possible.

La carrière située près des forges c'est « ce qu'on appelait la carrière rouge » selon P.S.

Lorsque les ouvriers se retrouvent dans une autre entreprise ils mesurent le peu de performance de ces matières puisées localement.

J.C. : Et quand vous êtes arrivé à Rennes, chez Grenier, vous avez trouvé des changements par rapport au travail que vous faisiez aux forges ?

A.P. : Ah ben oui le sable était meilleur et on faisait de plus belles pièces avec le sable. Aux forges c'était miteux ! (rire)

J.C. : Ah oui ? c'est à dire ?

A.P. : C'est à dire qu'on ne faisait pas, le sable ne se comportait pas la même chose, alors on avait plutôt des plus belles pièces à Rennes. Parce que le sable était meilleur. (...) C'était plus facile.

Une organisation du travail déficiente

Jusqu'à la fin de l'activité, l'énergie hydraulique est la force motrice de l'usine, ce qui n'est pas sans causer des difficultés. L'utilisation de l'hydraulique comme énergie engendre de nombreux aléas.

J.S. : On était alimenté par l'étang aux forges, par la turbine.

J.C. : Et il n'y avait pas des problèmes l'été par exemple ?

J.S. : Quand l'étang baissait, oh si ça s'est trouvé.

J.C. : Et alors comment ils faisaient ?

J.S. : Il fallait attendre que les autres étangs leur envoient de l'eau. L'étang du Perray qui est au dessus, il s'arrangeait pour avoir de l'eau.

J.C. : Alors il y avait des jours où on chômait ?

J.S. : Oh, non. Ils réduisaient les heures. Enfin c'était gênant parce qu'ils produisaient l'électricité à ce moment là.

J.C. : Et il n'y avait pas de machine à vapeur pour fonctionner quand la turbine ne fonctionnait pas ?

J.S. : Oh non. Il y avait eu un dépannage mais enfin, fixe il n'y en avait pas.

J.C. A un moment donné ils en ont fait venir une ?

J.S. : Oui. Oui mais ça a été occasionnellement. Vraiment en dépannage. Elle devait être en panne ou il y avait quelque chose. (...) Quand il y avait trop d'eau ça passait par dessus, c'était autre chose ! On réceptionnait la flotte à la fonderie. Parce qu'il y avait une rivière qui coulait tout le long. Quand la rivière voulait pas prendre ah ben ça...

J.C. : Vous étiez parfois inondé ?

J.S. : On a été inondé un couple de fois oui. On a été 15 jours sans travailler, 15 jours, 3 semaines, oh oui un mois même. Faut tout sécher. Quand il y avait des fortes pluies, qu'il y avait des inondations. Surtout que s'il y a un déversoir maintenant à l'étang, à l'époque il y avait pas de déversoir. C'était des vannes qu'il y avait. Si le gars qui s'en occupait, la nuit, ça arrivait dans la nuit, fallait aller ouvrir les vannes. Et ben ça passe par dessus la chaussée ça. (...)

J.C. : Et donc vous vous retrouviez au chômage technique ?

J.S. : Ah oui, oui. Automatiquement oui. On n'était pas au chômage parce qu'il fallait tout resécher.

Le problème se pose de manière identique à la scierie située non loin, à la fenderie.

D.G. : A l'été nous à la fenderie on avait un moteur diesel, parce que l'eau, il y en avait pas assez. Et aux forges, ils avaient quand même plus d'eau parce que c'était approvisionné de Plélan avec le Perret et la Moute, alors il y avait (...) deux arrivées aux forges. Mais j'ai vu l'étang bien bas, l'été. Ou comme à Paimpont (...), on avait le droit de lever la vanne à Paimpont. On levait les vannes pour alimenter, on la levait consciencieusement, sans trop exagérer. Alors mon père il venait souvent la lever. Mais alors aussitôt derrière, il y en avaient qui venaient la fermer ! Alors il tâchait d'y aller le soir. Puis alors dès que les gens entendaient que ça coulait un peu plus fort, bon ben le lendemain matin il revenait la fermer. Ca avait quand même coulé toute la nuit. (...)

J.C. : On m'a dit aussi qu'on avait utilisé l'eau de la fonderie des forges pour faire de l'électricité.

D.G. : Oui, oui. Ils avaient une dynamo aux forges. Même nous à la fenderie on avait une dynamo. C'était du 110 continu. Ca avait été installé par un ingénieur de l'usine des forges en ce temps là. (...)

J.C. : Elle alimentait qui ?

D.G. : C'était simplement nos besoins à nous. Mais en lumière c'est tout, pas en force motrice, en courant, pas pour les moteurs électriques. Ça nous permettait de travailler le soir, à l'hiver, jusqu'à 7 heures mettons.

J.C. : Et ça a été installé à peu près à quelle époque ?

D.G. : Oh dans les années 20. (...) Et bon c'était bien aussi mais à l'été par exemple, on en avait moins besoin évidemment, mais comme ça marchait avec l'eau, fallait toujours un petit peu de courant. C'était pas toujours régulier.

En regardant une vue aérienne ancienne, J.S. évoque une modernisation intervenue dans les années 1930 qui en dit long sur l'organisation du travail.

J.S. : Il y avait une ouverture dans le mur ici (...). Parce qu'avant on était obligé de sortir par dehors pour transporter la fonte liquide. Ah je vous jure, quand il faisait ce temps là (il pleut), fallait pas la lâcher parce que... Ah oui, oui. Alors après, ils l'ont mis plus loin le cubilot et on rentrait directement dans la fonderie.

J.C. : Ce petit bâtiment, il a été fait quand vous y étiez ?

J.S. : Il existait mais il a été remodifié.

J.C. : Et c'est à peu près à quelle époque que ça a été modifié ?

J.S. : Ah juste avant la guerre. Dans les 37-38 par là.

J.C. : Et c'était plus pratique pour vous ?

J.S. : Ah ben dites donc ! Pas besoin de sortir dehors. Tandis que là avec les poches de fonte, fallait passer par les, il y avait une porte, la porte était au pignon, fallait passer par là, faire le tour avec la fonte, c'était pas marrant ! Ils faisaient ça, les anciens.

Un sentiment d'inertie

Certains témoignages donnent une idée très ordonnée de l'organisation des ateliers qui finalement renforce l'aspect routinier de l'activité.

M.D. : Et puis les ouvriers..., tout le monde savait ce qu'il avait à faire. Même en fonderie, il y avait le chef mouleur, et ben il avait une dizaine de gars. Edet disait tenez il me faut tant de chaudières, il me faut tant de ceci, il me faut tant de cela, alors le gars le lundi matin, il mettait tous ses ouvriers qui connaissaient leur travail, ils avaient leurs moules, tout le monde prenait son petit truc et le vendredi on faisait la coulée du matériel qui était moulé. Alors là je peux vous dire que le vendredi après-midi, la coulée c'était environ de 15 à 20 tonnes de fonte.

D.G. : Pas trop de bruit. C'était assez calme. Le bruit des courroies tout ça, des poulies. Et puis tout le monde qui savait ce qu'il avait à faire.

C'est lorsque les ouvriers se retrouvent dans une autre entreprise qu'ils mesurent l'écart qui existe avec la production à Paimpont telle qu'ils l'ont connu, même si l'explication n'est pas toujours limpide.

J.C. : Les pièces étaient de meilleure qualité ?

A.P. : Exactement !

J.C. : Donc ça veut dire qu'aux forges on faisait un petit peu...

A.P. : Ben par routine ! (sourire)

L'activité évolue peu. L'inertie des productions est flagrante et entraîne par conséquent une stagnation dans les techniques : on utilise toujours les mêmes moules, pour les mêmes opérations, de manière routinière.

M.D. : C'était des moules qui avaient peut être 50-60 ans ou 80 ans, c'était de père en fils parce que avant c'était le père Edet qu'était là dedans et c'est le fils qu'avait pris la succession. Alors les moules servaient en permanence. A part quand ils cassaient tout ça mais on les faisait réparer puis ça ne se voyait pas quoi.

J.C. : Il n'y avait pas de nouvelle production ?

M.D. : Ah non, non, non !

J.C. : Et alors pendant tout le temps que vous avez été aux forges, vous avez senti des différences dans le travail. Le travail a évolué ?

A.P. : C'était toujours la même chose. On faisait, on montait les aplatisseurs et les broyeurs de pommes.

J.C. : Et après la guerre (...) rien n'avait changé en fait ?

A.P. : Non, non, non. On a repris le collier en amitié (rire).

3- La faible qualification des ouvriers

Selon P.S. il y avait davantage de mouleurs que d'ajusteurs. Les ajusteurs étaient les plus qualifiés. Cela se confirme par les données fournies par les relevés de population :

Profession	1911	1926	1936
Mouleur	6	7	5
Ajusteur	3	2	2
Tourneur	1	2	1
Mécanicien	2	4	2
Forgeron	3	1	1
Manoeuvre	0	1	0

On met volontiers en avant la qualification des ouvriers travaillant à la fonderie. Mais cette notion semble bien relative pour les ouvriers eux-mêmes. L'ouvrier qui effectue le chargement du cubilot n'avait pas de qualification. Il ne faisait que suivre à la lettre les consignes données par le patron.

J.C. : Et le cubilot, qui s'en occupait ?

J.S. : Ah alors c'était un gars qu'était désigné pour s'en occuper quoi.

J.C. : Qui ne faisait que ça ?

J.S. : Oh, non ! il faisait autre chose autrement. Parce que sans ça tous les 15 jours il n'y avait pas besoin de ça !

J.C. : Mais il était fondeur en même temps ou ?

J.S. : Oh non, non. Et le directeur était toujours là quand il y avait une coulée, parce que ça demande quand même une préparation. Parce que les fontes sont spéciales, hein ? Les compositions sont pas les mêmes. Ça dépend de la grosseur de la pièce, ce pour quoi étaient destinées les pièces quoi. Alors...

J.C. : Et la composition, vous, vous n'y touchiez pas ? C'était pas votre travail ?

J.S. : Pas ici, pas aux forges. Non, tandis qu'à Rennes oui. Je préparais la composition avant, oui.

A chaque coulée on changeait quelquefois de composition. Tout dépend de...

J.C. : Et aux forges qui est ce qui décidait de la composition ?

J.S. : C'est le directeur.

Il semble y avoir eu peu de polyvalence à l'intérieur d'un même atelier, chacun réalisant sa tâche de manière routinière.

J.S. : Parce que dans la fonderie, chacun était spécialisé un peu sur son truc. Chacun était spécialisé. Celui qu'était à la charrue était à la charrue, faisait des pièces de charrue, à faire des pièces de chaudière, faisait des pièces de chaudière (...) Ils faisaient toujours un peu la même chose.

[A Rennes], on changeait continuellement. Jamais sur la même pièce. C'était du moulage sans modèle, sans rien, ah oui c'était autre chose !

J.C. : Et vous étiez vous spécialisé dans un type de pièce ou vous faisiez plein de types différents ?

A.P. Ah ben, c'est à dire qu'un jour on faisait une chose, et le lendemain une autre. Peut être, ça dépendait. Y'en a qui, les bassins de chaudière, c'était toujours les mêmes qui...
J.C. : Et alors vous me dites que ceux qui faisaient ça, ils ne faisaient que ça ?
A.P. : En principe ! En principe, les autres faisaient les pièces mécaniques.

4- Une commercialisation locale

La population locale vient se servir directement à la fonderie. G.L. se remémore son périple pour aller se procurer une chaudière, en partant de Telhouet avec une brouette ! L'aspect commercial semble alors réduit à sa plus simple expression.

J.C. : Il y avait un représentant de la maison ? Comment ça se passait ?

M.D. : Non, non. C'est à dire que tous les commerçants, tel que mon père et bien d'autres, quand ils avaient besoin, ils prenaient leur vélo, parce qu'il y avait pas de bagnoles à l'époque, ils venaient chercher 10 socs ou un truc comme ça. Sinon, c'était des cultivateurs qui venaient.

P.S. : Il y avait un magasin. A côté de chez la demoiselle, tout près de la fonderie. Ou du moins ils commandaient là. Et on allait chercher ça avec un cheval et une charrette.

A.P. évoque les dépôts de produits chez les mécaniciens. Il cite le fabricant de machines agricoles Grall de Quimper comme client de la fonderie, sans connaître la raison de cette situation. D'autres témoignages parlent de ces dépôts :

J.S. : Oh c'était beaucoup les mécaniciens des campagnes ou alors des grosses boites comme à Rennes, il y avait certaines boites qui les prenaient quoi. Et qui revendaient, des grossistes quoi ! On travaillait pour les grossistes.

J.C. : Et c'était expédié par train ça ?

J.S. : Ah ben c'était toujours sur Rennes le train, oui. A ce moment là il y avait que ça comme transport. Et les mécaniciens venaient, se déplaçaient pour venir chercher les pièces de charrues, de ... (...)

J.C. : Parce que comme il n'y avait pas j'imagine d'expéditions tous les jours...

J.S. : Sûrement pas. Ils groupaient ça quand même pour commander quelquefois, quand il y avait pas mal de pièces. un wagon. Ils remplissaient le wagon et puis ça y est quoi. Qu'était pas bien énorme le wagon mais enfin... C'est comme ça que ça se passait.

P.S. : Il y avait des produits qui étaient vendus aussi par les maréchal-ferrant qui commençaient à vendre du matériel, où la femme tenait un commerce en même temps quoi.

J.C. : la clientèle était une clientèle locale ?

P.S. : Pas forcément. Ils expédiaient jusqu'en 1949 par le petit train qui allait de Rennes à Guer, quoi. Ben y'avait local bien sûr, mais c'était aussi régional.

J.C. : Et après 1949, le petit train a disparu ?

P.S. : Oui. Je pense que ça aussi ça a été déjà un mauvais point pour la distribution. Et aussi pour la venue de la fonte. (...) Ensuite monsieur Edet avait un camion où il allait chercher sa fonte à la gare de Guer.

Pour A.P., l'utilisation d'un camion, après la guerre a été un facteur ayant facilité le commerce des produits de la fonderie.

5- La parenthèse de la guerre

Cela ne surprendra pas, les souvenirs liés à la période de la guerre sont abondants. Dans un premier temps, l'usine continue à tourner. Alors que le patron était mobilisé, sa sœur prend en mains l'entreprise.

Pour J.S, en examinant le laissez-passer fourni par les allemands, et son certificat de travail, la fonderie a fermé le 20 avril 1943. Elle est utilisée à d'autres fins par les allemands.

J.S. : Parce qu'ils avaient monté pendant la guerre une usine de carbonisation de bois dans les bâtiments d'affinerie, les bâtiments qui sont encore restés là, le laminoir dans le temps ¹¹. Et là dedans il y avait des fours électriques et il y avait peut être bien 30 ou 40 ouvriers, 40, 50, qui faisaient parti du camp de Gaël là, d'aviation. C'était des allemands mais enfin on avait des civils là. Oui et quand ça a fermé l'usine, on est allé là travailler le reste de la guerre quoi, pratiquement quoi. (...)

Oh je sais pas où c'était expédié parce que le travail qu'on leur a fait, on n'en a pas beaucoup sorti ! Le moins possible ! C'était des français mais alors, bon enfin je vous en dis pas plus. Mais c'était le commandant de Pointclos là bas. C'était un lieutenant.

(...) Le bois, il en venait par le train. Ils faisaient venir le bois de je ne sais pas d'où par le train et on cuisait ça là.

J.C. : Ah oui, c'était pas du bois de la forêt de...

J.S. : Pas tout. Si, il y en avait mais pas tout, pas tout non. Oui parce qu'ils en carbonisaient pas mal. Ils carbonisaient. Ils récupéraient le jus du bois, ils mettaient ça dans des bidons, ils n'ont jamais servi à rien je crois mais enfin (sourire). Parce que les allemands étaient aux forges dès le premier jour ils avaient des blockhaus partout pendant l'occupation. (...)

J.C. : En 43 les forges ont cessé leur activité provisoirement ?

J.S. : les forges, mais pas l'atelier de mécanique. (...) Il n'y a que la fonderie. Je crois qu'ils avaient à choisir entre Rennes et les forges, c'est les forges qui ont fermé. Et c'est d'ailleurs pour ça qu'ils nous ont pris en somme à côté quoi. (...) Depuis le 5/10/42 oui c'est ça. Ça a fermé en 42. (...)

J.C. : L'atelier de mécanique continuait ?

J.S. : Il a continué oui, tant mal que bien, enfin.

J.C. : Mais j'imagine qu'il ne devait pas y avoir beaucoup de matière première.

J.S. : Ben non il n'y avait pas beaucoup de matière première quoi. C'était Rennes qui devait leur envoyer des pièces, des fois peut être, enfin ils faisaient autre chose.

Les ouvriers qui quittent l'entreprise trouvent des occupations en liaison avec l'exploitation de l'environnement forestier. A.P. part en forêt abattre des sapins, pour Berson de Concoret. M.D. fera de la braisette pour les gazogènes pour le compte du même entrepreneur.

Après la guerre, la reprise est difficile et des formes d'économie liées au troc se mettent en place pour pallier l'absence de matières premières. Cela donnait des prérogatives à ceux qui savaient convaincre les ouvriers de l'urgence de leur commande !

M.D. : En 45 je crois, un truc comme ça, après la libération, vous allez rire, il y avait un dépôt de matériel allemand qui s'appelle, entre Gaël et Saint-Méen, le château du Bois-Basset, ça je m'en rappellerai toujours. Et là les allemands ils avaient un stockage de matériel, c'est à dire tout ce qui fallait pour durer, faire la guerre et compagnie, et il y avait des cigarettes, des cigares, des boîtes de conserve et alors quand les allemands sont partis et bien les cultivateurs se sont servis. Ils ont bien eu raison ! Et un beau jour il y a un monsieur qui s'amène, un cultivateur du coin, il vient voir monsieur Edet. (...) il dit monsieur Edet, comme c'était un grand fumeur, il dit moi je vous amène un sac de tabac, une pochée de tabac, il en avait une charretée par là. Alors monsieur Edet vient me voir, il m'a dit écoute ce monsieur là il faudrait le servir en permanence, vite fait, parce qu'il m'a amené un sac de tabac, et je le savais d'ailleurs ! Alors on a contacté les mouleurs, ils ont fait les pièces adéquates au moulin à pommes qu'il voulait et puis au pressoir. Alors le bonhomme il est venu, il a dit écoutez les gars si vous me servez dans les 8-10 jours, parce que le gars était pressé, il dit je vous amène deux sacs de tabac. Alors, comme tout le monde fumait à l'époque, et bien je dis c'est d'accord, dans 8 jours vous revenez et vous aurez votre matériel. Alors comme j'étais un peu l'artisan puisque j'étais tourneur, je faisais le principal du travail, alors le gars il est venu avec sa charrette, et puis il a amené deux sacs de tabac. Les deux sacs de tabac, on avait 25-30 cigares chacun, pour tous les ouvriers, sans

¹¹ - Selon le témoignage de M.D., avant d'être réquisitionné par les allemands, l'ancien laminoir servait à entreposer du matériel de l'usine.

exception, manœuvres et tout ça, tout le monde avait droit à la même [quantité]. Et c'est comme ça que le gars a été servi. Ca je m'en rappellerai toujours. (...)
Et puis quand ils avaient besoin, les cultivateurs amenaient le ravitaillement, un peu de beurre un peu de ceci, un peu de cela, tout ça pour avoir les pièces qui leur manquaient. C'était un peu du troc quoi. Bon c'était comme ça. J'ai ça, il me donne ça et puis terminé.

* *

*

Comment expliquer cette situation ? La suggestion au système forestier est un élément d'explication fondamental. Les bâtiments ont été peu entretenus et montrent le désintérêt des propriétaires vis à vis d'une production qu'ils jugent totalement secondaire par rapport à leur occupation principale.

L'activité de la fonderie et ses moyens sont adaptés aux conditions économiques locales. C'est justement l'impossibilité de s'extraire d'un environnement aux conceptions étroites et traditionnelles qui entraîne le déplacement du dynamisme vers des zones plus lointaines, souvent urbaines, où se conjuguent savoir-faire et moyens financiers.

Plus généralement, on peut se demander si cette évolution ne révèle pas un mouvement plus général d'industrialisation original de la Bretagne jusqu'au milieu du XX^e siècle. Une continuité existe pour un certain nombre de secteurs économiques et activités entre protoindustrialisation, première et deuxième industrialisations, et il est difficile de distinguer les « processus authentiquement industrialisants » de ce qui n'est qu'« un été de la saint Martin de la proto-industrialisation »¹². On peut également y voir l'aboutissement du processus de « seconde proto-industrie » qui aurait permis de passer en douceur d'un système à un autre¹³. Cela se vérifie à Paimpont où la fonderie survit aux mutations induites par la révolution industrielle de la seconde moitié du XIX^e siècle, même si elle en sort fragilisée. Cet affaiblissement explique néanmoins son échec final, suite aux mutations radicales intervenant dans le système économique au sortir de la seconde guerre mondiale, qui parachèvent le cycle de l'économie du fer dans la région.

¹² - Serge BENOIT, « Le rôle de l'énergie hydraulique dans l'industrialisation de la France au XIX^e siècle : l'exemple de l'Eure », *L'archéologie industrielle en France*, n° 11, juin 1985, p. 100.

¹³ - Jean-Yves ANDRIEUX, « La Bretagne et l'industrie. Histoire d'une liaison douloureuse », *Histoire Générale de la Bretagne et des Bretons*, Paris, 1990, p. 630.

Caractéristiques de la main-d'œuvre

Comment se passe la vie au quotidien à l'intérieur de l'usine ? Les témoignages apportent quelques réponses sur cet aspect des relations sociales que l'on ne trouve jamais évoqué dans les archives.

1- Les relations sociales

L'apprentissage

La notion d'apprentissage est floue pour les ouvriers. Elle n'est pas strictement formalisée avec des étapes dans la progression, et il est significatif que les ouvriers ne peuvent donner de précision sur sa durée.

A.P. : L'apprentissage n'a pas été très long parce que on démarre, dans ce moment là, en lui donnant la main et puis après on continue de mouler, de faire le mouleur.

D'autres ouvriers assurent, sans être formels, que leur apprentissage a duré 1 an ou 1 an et demi. La faiblesse du nombre d'apprentis est d'autant plus marquée que le nombre d'ouvriers semble exagéré dans ce témoignage :

J.C. : Quand vous étiez apprenti, il y avait d'autres apprentis mouleurs comme vous ?

J.S. : Oh non, on était 2 ou 3 apprentis mouleurs pas plus. A l'atelier mécanique il y avait la même chose.

J.C. : Pour combien d'ouvriers à peu près ?

J.S. : Oh dans les 40, 50 en tout. (...)

J.C. Et votre, le savoir faire que vous avez eu aux forges vous l'avez appris assez rapidement ? C'était pas très compliqué ?

J.S. : C'était pas trop compliqué, non. Mais enfin, c'est assez compliqué quand même ! Tout dépend de la nature des pièces et tout ça quoi !

J.C. : J'ai l'impression que beaucoup de gens qui venaient en apprentissage aux forges ne restaient pas extrêmement longtemps.

P.S. : Des jeunes oui. Surtout après la guerre. Parce que ceux qui ont été entre les deux guerres ont été jusqu'au bout. D'autres ouvriers aussi se sont faits embaucher à l'époque sur le camp de Coëtquidan où il y avait du travail, mais pas forcément le travail qu'ils faisaient.

Le rite d'intronisation de l'apprenti se réduit à sa plus simple expression :

J.C. : Est ce que pour l'arrivée d'un nouvel apprenti il y avait une tradition particulière ?

A.P. : Non.

J.C. : Il ne devait pas payer son coup à boire ?

A.P. : Ah ben si. Fallait payer le pot (rire).

On trouve ce type de comportement dans la plupart des activités artisanales ou industrielles d'une certaine importance.

Salaires et conditions de travail

L'organisation du travail ne présente pas de grandes originalités par rapport à d'autres entreprises à la même époque.

M.D. : On faisait 10 heures par jour à l'époque. On faisait 200 heures par mois environ. Oui quand il y avait un peu d'heures supplémentaires, le patron n'était pas dur, on finissait un travail quand même avant de partir. C'est à dire on ne laissait pas tout tomber.

J.C. : Vous commenciez tôt le matin ?

M.D. : Oh oui. C'était 7 heures je crois. 7 heures - midi et 1 heure et demie je crois - 6 heures et demie je crois. On faisait 10 heures par jour !

J.C. : Vous mangiez sur place le midi ?

M.D. : Ah oui. On portait notre gamelle, c'est le cas de le dire ! et pour la faire réchauffer, on avait un grand bout de fer comme ça, épais de un centimètre et on mettait la gamelle dessus. Il était chauffé à la forge chez le forgeron. Alors on avait une dizaine de gamelles, tout le monde comme ça [Il montre des photos prises pendant des pauses] On s'amusait, c'était un petit peu la bagarre.

J.S. : Ah mes horaires, tenez, les voici (il prend une feuille). On travaillait toute la semaine. On faisait la semaine anglaise d'ailleurs. Horaire normal : 7h et demie à 5-6 heures. Tout dépend, l'hiver ça changeait peut être de temps en temps, l'hiver ou l'été, parce qu'il y avait des ouvriers qui venaient de très loin travailler aussi. (...)

J.C. : Et le midi, vous rentriez manger chez vous ?

J.S. : Oh oui. Une heure et demie pour manger. (...)

J.C. Est ce qu'il y avait d'autres ouvriers que vous qui habitaient sur place ?

J.C. : Oh oui, oui, oui. Il y en avait plusieurs, oui. Dans les maisons en descendant là, il y en avait. Même ailleurs aux alentours. Mais il y en a qui venaient de loin travailler. même sur Beignon aussi. Il y en avait de Beignon.

Mais comme la plupart du temps ils allaient soit en vélo ou soit à pied, au début, entre les deux guerres il y en avaient beaucoup qui allaient à pied. il n'y avait pas de vélo. Moi j'avais un grand-oncle qui allait à pied. Un autre monsieur qui habitait là aussi. qui allait à pied. Ca faisait 3 kilomètres, à peine. (...) Et puis il y avait certains qui mangeaient à la cantine. (...)

L'éloignement des ouvriers explique l'amplitude du repas de midi. A.P. avait 8 kilomètres pour se rendre au travail, et il y allait en vélo. Il se souvient également que le samedi on travaillait la matinée, pour démouler les pièces coulées la veille.

La vision des salaires n'est pas non plus brillante. Ils sont, le plus souvent qualifiés, comme M.D., de « bas salaires ». L'écart entre les salaires semble faible, ce qui semblerait induire une faible reconnaissance d'une spécialité plus qualifiée, en tout cas, cet aspect n'a pas marqué les esprits.

M.D. : Et les ouvriers de chez Edet quand je suis parti, tout le monde, les ajusteurs, les tourneurs tout ça , il y avait quelques centimes de différence.

J.C. : Et un ouvrier qui travaillait aux forges gagnait plus en étant aux forges que d'autres activités alentours ?

J.S. : Ca je pourrais pas vous dire exactement, mais enfin. Oui je crois qu'un bon mouleur quand même, parce que il y a quand même un certain rendement (...) Pas des cadences terribles, mais fallait faire son travail !

Les témoignages concernant les accidents sont ambigus. Ils étaient relativement fréquents et, s'ils sont jugés bénins, ils entraînaient néanmoins des arrêts de travail parfois longs.

J.C. : Comme vous maniez du métal en fusion, il devait y avoir des brûlures ?

A.P. : Ah ben ça c'est arrivé aussi. On n'a eu que des petites brûlures. Moi j'ai été brûlé deux fois mais ça s'est bien passé.

J.C. : Ca n'a pas été trop grave ?

A.P. : Non, non. C'était purulent quand même...

J.C. : Mais c'était quoi, c'était le pied ?

A.P. : Ouais. Alors il y avait juste un grain de fonte qui n'était pas plus gros que ça.

J.C. : Ah oui tout petit, une petite bille... Et vous avez été arrêté pour ça ?

A.P. : Ah ben oui. C'est à dire que la première fois... J'étais arrêté plutôt pour la deuxième fois. Mademoiselle Edet me faisait les pansements. Ils avaient, c'était une formule Edet aussi. Il y avait un pharmacien dans la famille et qui leur donnait du produit. Quand c'était pas trop grave !

J.S. : Il n'y a pas eu de grave accident, non. Il s'en est produit des brûlures et des trucs comme ça. Moi même j'ai été brûlé complètement.

J.C. : Ah oui ? Comment ça s'est passé ?

J.S. : Un fût, un moule qui a fui quoi. En coulant hein. Qui a éclaté.

J.C. : Et alors comment ça s'est fini ? Vous avez été arrêté ?

J.S. : Oh j'ai été arrêté, je sais pas combien, plusieurs mois oui. Tendon brûlé et tout, les pieds. On s'en sent encore. Depuis 35 ! (rire)

J.C. : C'était à vos débuts ça dans le métier ?

J.S. : Oh oui. J'étais jeune dans le métier. (...)

J.C. : Et c'était relativement fréquent que des ouvriers...

J.S. : Oh, assez fréquent. Mais enfin grave, non.

Un système peu hiérarchisé ?

La hiérarchie à l'intérieur de l'usine est peu évoquée. Cependant, certaines indications laissent paraître la conception qu'on en avait. Les ouvriers utilisent le terme de « professionnels » pour les caractériser.

M.D. : Alors oui, il y avait les comment, les professionnels. Alors là je peux vous dire, j'ai des noms je crois, (cherche dans des papiers, qu'il ne trouve pas) Il y avait le père Godet je crois, il y avait Catherine, qu'étaient des ajusteurs professionnels. C'est eux qui assemblaient les pièces qu'on mettait en œuvre nous. Et alors, il y avait deux ajusteurs je crois à l'époque, et après il y en a un autre qu'est venu en 46 et (...) Hogue, un gars qui venait de Paris, qui était venu ajusteur. Alors il y avait trois ajusteurs.

J.C. : Et combien de mouleurs sur le total ?

J.S. : Alors, professionnels, on était plus de 10, oh 10, je parle professionnels.

J.C. : C'est à dire, pourquoi vous dites professionnel ? Parce qu'il y en avait qui n'étaient pas professionnels ?

J.S. : Ben c'est à dire, il y avait des manœuvres.

J.C. : Travailler aux forges ça demandait une certaine qualification ?

P.S. : Oui. Notamment les mouleurs et les ajusteurs.

J.C. : Ils étaient bien considérés, je veux dire un peu comme des ouvriers d'élite ?

P.S. : Oui, mais il y avait aussi les manœuvres. Il y avait ceux qui ébarbaient, ceux qui portaient ce qu'on appelait la poche. (...)

La direction de l'entreprise

Edet tenait l'entreprise avec sa sœur. L'image qu'il a laissé est extrêmement positive, c'était un bon patron dont les qualités sont unanimement reconnues :

J.C. : Et les rapports que vous aviez avec lui étaient bons ?

M.D. : Ah oui, oui. Oui, réellement c'était un bon patron. Ca faut être honnête. D'ailleurs quand je lui ai demandé mon compte là le 13/9/46, je l'avais averti quelques mois avant. (...) Alors je dis tout le travail que vous avez à faire, vous me le donnez et je mettrai tout à jour. Ce qui était tout à fait normal parce qu'il était chouette. (...) Mais réellement c'était le bon patron. C'était pas les gars... des patrons comme ça y'en a plus d'ailleurs. (...)

Et remarquez, il nous payait le coup aussi à chaque coulée le vendredi soir. Tout le monde avait chaud, c'est normal. Pour ça, il était coopératif, il était bien. Moi je n'ai jamais eu à me plaindre de lui.

J.C. : Et vous aviez des bons rapports avec le directeur ?

J.S. : Oui, très bons, très bons. Oh oui, oui, il n'y a pas de doute.

Mais cette gentillesse est assimilée à de la nonchalance, voire une faiblesse de caractère. M. Edet ne semble pas avoir été un capitaine d'industrie au sens où l'on entend habituellement ce terme. Selon A.P., l'entreprise était mal gérée.

A.P. : Parce que il n'avait pas beaucoup d'autorité !

La même image transparaît dans les témoignages indirects que j'ai pu recueillir.

J.C. : Est ce que vous avez souvenir du patron, monsieur Edet ?

D.G. : Oui, je le vois bien. Oh, un monsieur bien calme, grand. (...) Moi j'ai jamais eu affaire avec lui, j'étais trop petit. Oh ben mes parents, c'était un brave homme mais il était dépassé par les événements. Ça ne marchait pas. Il n'y avait pas de finances. Il avait beau faire tout ce qu'il pouvait mais à la fin du mois, ça tirait dur ! (...) C'était dépassé, question de modernisation aussi.

P.S. : Monsieur Edet, il était sorti de l'école de Lille, des Ingénieurs. Il était reçu deuxième. Et il m'avait toujours dit Et bien le dernier de ma promotion a fait un type formidable, et puis ben moi euh ça a été très moyen.

P.S. : Alors comme vous dites monsieur Edet sur la fin n'était pas un homme énergique bien sûr puisque, je sais qu'il avait mal au cœur, il n'y avait plus rien à faire et puis il passait, il disait rien.

Il était peu impliqué dans la vie locale. Notable, il n'en avait pas l'apparence.

D.G. : Edet il avait son usine, il avait sa famille et ça se limitait à ça.

J.C. : Monsieur Edet, par rapport à la société de Paimpont et Plélan, faisait figure de notable ?

P.S. : Oui. C'est à dire que monsieur Edet était estimé, sa dame moins quoi. C'est à dire (...) elle menait grande vie quoi. Avec peu de moyens.

J.C. : Oui, les gens la regardaient un peu de travers ?

P.S. : Oui.

J.C. : Tandis que monsieur Edet il menait une vie simple ? Il se mélangeait à la population ou il restait quand même... ?

P.S. : Un peu à part. Mais c'était des gens cultivés, surtout leur sœur, mademoiselle Edet. Elle jouait du piano. Elle lisait Balzac. (...)

Il fréquentait plutôt Plélan.

Son image de notable n'est pas associée aux signes extérieurs liés à ce statut social, en particulier l'automobile.

J.C. : Et le patron des forges n'avait même pas de voiture ?

M.D. : Oh je ne crois pas. Si, il avait peut être une vieille voiture, je m'en rappelle pas ce qu'il avait comme voiture. Vous savez, les gens n'étaient pas à l'évolution comme maintenant. C'est à dire que tout le monde avait un vélo. Si, il devait sûrement avoir une voiture pour se déplacer mais il ne se déplaçait pas beaucoup. Non. Même pas pour aller à la messe puisqu'il y avait une chapelle aux forges de Paimpont.

A sa simplicité, on oppose volontiers la fierté de sa femme.

La femme de A.P. : Il avait une femme qui dépensait beaucoup ! (...) Oui mais justement ça n'aidait pas à maintenir le coût.

En revanche sa sœur semble plus rigoureuse et moins conciliante.

A.P. : Elle, sa sœur, sa sœur était plus robuste. Elle avait quelque chose à dire à quelqu'un, elle l'envoyait pas !

J.C. : Donc ça veut dire que sa sœur était beaucoup plus dure que lui ?
A.P. : Plus énergique !

P.S. : Sa sœur était plutôt gestionnaire. (...) Disons que lorsque sa sœur a mené l'affaire, disons qu'elle était plus meneuse d'hommes que lui. C'était pas un meneur d'homme en somme, quoi.

L.G. se souvient l'avoir entendu, tard dans la nuit jouer du piano. Elle fréquentait souvent les propriétaires de la cantine proche.

Les relations sociales et l'irruption du syndicalisme

Les relations dans l'entreprise entre collègues sont bonnes et l'image des ouvriers est positive.

J.C. : Et les relations à l'intérieur de l'entreprise entre les ouvriers, étaient bonnes ?

J.S. : En général oui. On n'a jamais eu de problèmes. Des petits accrochages quelquefois mais ça c'était ainsi.

J.C. : Et par exemple entre les mouleurs et puis ensuite ceux qui ébarbaient les pièces ?

J.S. : Non. Ah ben quelquefois il y avait des réflexions bien sûr ! On ne leur avantageait pas toujours le boulot. Mais ça ne fait rien, ça se passait très bien. (...)

J.C. : Quand il y avait un conflit, je sais pas entre un mouleur et puis un autre, comment ça se réglait ? (...)

Ca se réglait comme ça. Oui. C'est une main-d'œuvre qu'était calme.

D.G. : L'entente était bonne entre tout le monde. Les ouvriers des forges c'étaient des braves hommes.

Le syndicalisme est une notion étrangère à ces ouvriers imprégnés des valeurs rurales. Pourtant un syndicat va être créé juste après la guerre.

M.D. : Il n'y a que Hogue, qui est venu de Paris, qui avait cru découvrir l'Amérique. Alors, j'étais prêt à partir moi de toute manière, alors il voulait former un syndicat. (...) Alors la réunion s'était faite au bord de l'étang, avec les ouvriers. Il lui avait dit les gars vous êtes pas payés, il faudrait former un syndicat. Alors je dis moi un syndicat, payer à l'époque une cotisation tout ça... Je sais pas comment il s'est débrouillé après.

A.P. : Il y a eu un petit syndicat, un peu mais ça n'a pas pris non plus.

J.C. : Comment ça s'est passé cette histoire de syndicat ?

A.P. : Ca s'est bien passé mais...

J.C. : C'est un ouvrier qui a essayé de monter le syndicat ?

A.P. : Ah ben c'est à dire que c'est un ouvrier bien sûr et bon le patron a accepté et puis il y avait des réunions, avec le patron. (...)

J.C. : Et donc vous avez obtenu des avantages grâce au syndicat ?

A.P. : Oh, très peu. (...)

J.C. : Vous faisiez parti du syndicat ?

A.P. : Oui. J'étais trésorier. (...) Ah ça n'a pas été méchant !

J.C. : Il n'y a pas eu de grève ?

A.P. : Non, non. (...) C'était plutôt les ajusteurs qui avaient demandé le syndicat.

J.C. : Et vous, vous aviez suivi ?

A.P. : Et oui. C'était ensemble.

La sociabilité

Il y avait peu d'occasion de convivialité au quotidien.

M.D. : Quand on avait un moment, qu'on avait des sous dans notre poche, on montait au restaurant des forges de Paimpont, (...) on allait boire un coup, une bolée (...) et puis on redescendait. Sinon, on allait à la fontaine (...), on buvait un coup de flotte.

Il ne semble pas y avoir une culture alcoolique comme dans d'autres activités plus « industrielles » où elle constitue un élément identitaire important. D'ailleurs les commentaires sont toujours laconiques à ce sujet.

M.D. : On avait notre litre de cidre pour la journée. Quelquefois, les mouleurs, quand c'était la coulée, les gens amenaient facilement un litre de plus, parce que j'aime mieux vous dire que quand ils portaient les chopes de fonte qu'était chaude, alors là...

J.S. : Oh oui, chacun apportait sa boisson et c'est tout quoi.

Les coutumes ouvrières sont réduites à leur plus simple expression. La Saint Eloi constitue l'unique occasion annuelle d'une fête collective.

J.C. : Est ce qu'il y avait des coutumes particulières à l'intérieur de l'atelier ? Je sais pas, quand on coulait une pièce, est-ce qu'on buvait un coup ? Il y avait des choses particulières comme ça ?

J.S. : Oh non, pas trop. Oh, non, non. Ça se déroulait normalement quoi. Le patron, le directeur il apportait son pot quand on finissait tard, parce que quelquefois les coulées, c'est pas régulier, sinon sans ça autrement, oh non, ça se passait bien. Sauf l'atelier de mécanique, il montait saint Eloi à l'hôtel des forges, tous les ans à la saint Eloi (rire).

J.C. : Et vous, vous ne les suiviez pas ?

J.S. Ah si, si. On était invité. Si parce que c'est la même maison de toute façon, mais enfin on ne faisait pas partie des forgerons nous.

J.C. : Et avec les forgerons, vous vous entendiez bien ?

J.S. : Oh oui, oui ! C'est un ensemble complet. (...)

J.C. : Et à l'occasion de la saint Eloi, vous faisiez la fête ensemble ?

J.S. : On montait le saint Eloi, ils montaient saint Eloi aux forges, à l'hôtel là, qui existe maintenant, chez Gounot. (...) On allait fêter ça et puis ça y est. Une bonne fête le soir (rire).

J.C. : Est ce qu'il y avait d'autres occasions de fête que la saint Eloi ?

J.S. : Non, pas dans l'année, non.

M.D. : La saint Eloi, où on montait le saint au restaurant des forges de Paimpont. Alors là, le patron nous payait le coup.

J.C. : Vous avez entendu parler de la saint Eloi ?

P.S. : Ah oui, le 1^{er} décembre. Ils le portaient. Et puis ils allaient d'un coin à l'autre comme ça. Ils allaient aux forges bien sûr et puis ils allaient toujours dans ce qu'on appelait la cantine, ils étaient reçu là. Ils allaient à Paimpont, ils allaient à Plélan, ils allaient à Beignon.

J.C. : Ils faisaient tout un circuit ?

P.S. : Oui.

J.C. : Dans les témoignages que j'ai, de ceux qui ont connu ça, ils n'allaient qu'au restaurant.

P.S. : Oui sur la fin. Mais avant...

Dans ce dernier cas, il ne s'agit pas d'une mémoire endogène transmise par la population. Il s'agit d'une appropriation des données d'un ouvrage qu'il nous a montré lors de l'entretien¹⁴. Il est certain que la tradition liée à la Saint Eloi décline progressivement. C'est probablement ce qui explique qu'elle n'a pas été conservé comme un événement fort dans la mémoire des ouvriers.

A.P. : Il y avait une petite fête. Ça n'a pas duré non plus.

J.C. : Ça s'est arrêté à peu près à quelle époque la saint Eloi ?

A.P. : C'était avant la guerre ça.

J.C. : Ah oui. Et après la guerre ça n'existait plus ?

A.P. : Très peu. Ça n'a pas duré.

¹⁴ - Lucien Parlier, avec la collaboration de M. Gouneau, *Plélan et les forges de Paimpont*, Rennes, imprimerie bretonne, 1961, p. 15.

2- Une imprégnation rurale

Des ouvriers à la mentalité paysanne

La succession de père en fils existe mais n'est pas le modèle dominant, ce qui tend à renforcer l'image dégradée que présente l'activité au sein même des ouvriers qui l'exercent.

J.C. : Et alors, parmi les ouvriers des forges est ce que vous savez si il y en avait beaucoup qui étaient là de père en fils ?

M.D. : Il y en avait quelques uns. Surtout dans les mouleurs. J'en ai connu deux, le père Touchet, quand il a cessé il y a son gars qui est venu. Mais, sans ça, non. Non, non. Ah c'était tous des gens d'une cinquantaine d'années. Il y avait quelques jeunes.

Les relations entre les ouvriers des forges et les gens qui travaillaient en forêt, les charbonniers ou les bûcherons se limitent à peu de choses. C'était un monde cloisonné. L'imperméabilité entre les travailleurs est évidente au travers de plusieurs témoignages :

M.D. : Si, bonjour bonsoir, tu bois la bolée et compagnie chacun paye son petit truc.

J.C. : Est-ce que vous aviez des relations avec les gens qui travaillaient en forêt, les charbonniers par exemple ?

J.S. : Non, non.

J.C. : Vous les croisie ?

J.S. : Ah oui peut être, oui mais enfin, sans plus, sans plus. Les bûcherons, les charbonniers qui étaient en forêt, on les connaissait, oui. C'est tout quoi. Ca n'allait pas plus loin.

J.C. : Vous n'alliez jamais boire un coup ensemble ou des choses comme ça ?

J.S. : Oh non, non, non. Non, ils ont leur vie à part en forêt. Ca c'est une autre histoire !

J.C. : Est ce que vous aviez des relations avec les autres travailleurs de la forêt, les charbonniers par exemple ?

A.P. : Ah non, non.

J.C. : Chacun était dans son domaine ?

A.P. : Chacun était dans son fief !

Pour compenser la faiblesse des salaires, il semble que l'ouvrier était aussi un peu paysan. Le statut d'ouvriers-paysans est reconnu même s'il n'est pas conceptualisé.

J.S. : Au départ ça payait pas bien dur mais enfin personne, souvent les ouvriers ils avaient autre chose. Un mouleur il avait une petite maison, il avait une vache, il avait quelque chose. Il avait une occupation autrement. Personne se plaignait quand même. (...)

J.C. Vous dites que les ouvriers des forges étaient un petit peu paysans en même temps ?

J.S. : Oui un peu, si on veut. Enfin pas des forges mêmes, des alentours.

J.C. : Ah oui parce que ceux qui logeaient sur place ils n'avaient pas... ?

J.S. : Ils n'avaient pas de possibilité d'avoir des animaux. Un jardin, si, ils avaient un jardin bien sûr.

J.C. : Quand vous étiez ouvrier à la fonderie, vous aviez aussi quelques vaches ?

A.P. : Oui. On en avait deux. (...)

J.C. : Et presque tous les ouvriers j'imagine avaient une petite ferme ?

A.P. : Oui un petit quelque chose.

La femme : ou les femmes travaillaient au dehors.

J.C. : Les ouvriers qui travaillaient à la forge avaient en même temps une petite ferme ?

D.G. : Il y en avait, oui.

P.S. : Alors ce qu'il y avait c'est que les gens avaient souvent, dans ce village même que j'ai bien connu, bon avaient quelques vaches. La femme tenait la petite ferme, qui était quand même un plus pour vivre. Oh non, parce que autrement c'étaient de petits salaires.

J.C. : Les ouvriers de la fonderie, comme c'étaient les seuls ouvriers de la région, ils formaient une communauté ou ils se diluaient... ?

P.S. : Ils se diluaient très très bien dans la masse en somme, c'est le moment de le dire ! (...)

J.C. : Les ouvriers des forges n'avaient pas de tradition ouvrière particulière ? (...) Il ne se différenciaient pas en fait des autres ?

P.S. : Non, non. Il avaient encore l'âme d'agriculteur en somme. (...)

J.C. : Le savoir-faire qui était à la fonderie était reconnu par les professionnels mais pas vraiment par la population ?

P.S. : Non. (...) L'âme était agricole. L'industrie, si on peut appeler cela industrie, si c'est de l'industrie, on ne peut pas le nier. Ah ben si on disait ce sont les ouvriers des forges. C'était le mot, oui. (...) C'était quelqu'un qui avait une place. C'était important !

Une plaque tournante pour la société rurale

Dès la fin du XIX^e siècle, si l'on regarde les registres d'inscriptions des livrets d'ouvriers à Paimpont, on observe une série de départs, première étape d'un exode qui va ensuite se diriger à l'extérieur du département. Sur 27 départs répertoriés entre 1879 et 1901, 3 ouvriers de la fonderie sont envoyés par Guy dans son atelier de Rennes. C'est peu mais on ne peut néanmoins négliger ce fait. Il est malheureusement impossible de savoir s'il s'agit d'occuper une partie de la main d'œuvre en période de faible activité ou si cela fait partie d'une stratégie visant à envoyer de bons ouvriers dans l'usine de Rennes en pleine expansion. D'autre part, on ne connaît pas les motivations de ces ouvriers, qui peut correspondre à une volonté de quitter Paimpont pour aller se perfectionner dans une perspective d'évolution de carrière.

Lorsque nous avons tenté de repérer les ouvriers de Plélan et Paimpont travaillant à la fonderie d'après les recensements, nous avons été surpris de constater que d'une période à l'autre, la population ouvrière se renouvelait de manière considérable. Soulignons d'emblée que nous n'avons pu le faire systématiquement, du fait que les employeurs ne sont pas toujours mentionnés. De plus, à partir de 1946, il n'y a plus de case à remplir à ce sujet. Pour Plélan la continuité est évidente mais avec un effectif faible, alors que pour Paimpont, où l'échantillon est plus nombreux, les périodes de comparaison sont plus espacées.

PLELAN

Date	Recensement de référence	Total	Présent au précédent recensement
1906	1901	2	1
1911	1906	5	1
1921	1911	7	3
1926	1921	1	1
1931	1926	1	1
1936	1931	4	0

PAIMPONT

1911	1901	10	2
1926	1911	16	3
1936	1926	7	2

Malgré ce renouvellement, la moyenne d'âge reste dans l'entre-deux-guerres relativement stable, ce qui montre que les jeunes, même s'ils n'y restent pas, trouvent l'entreprise attractive.

Date	Nombre d'ouvriers	Moyenne d'âge
1901	10	40,30
1911	15	35,66
1921	7	25,71
1926	17	35,52
1936	11	33,45

J.C. : Et il y avait des vieux ouvriers qui étaient là depuis des dizaines d'années ?

P.S. : Ah oui. Avant la guerre. J'ai connu des vieux ouvriers qui y travaillaient déjà avant la dernière guerre.

J.C. : Et après vous savez si ça a changé ?

P.S. : Ben, il y a eu quelques jeunes qui sont venus. Oui, oui, il y a eu quelques jeunes mais peu quand même quoi. Mais il y en a eu quelques uns.

J.C. : Mais ça avait du mal à se renouveler ?

P.S. : Bien sûr ! Oui parce qu'on sentait déjà, je vous dis, que ça périclitait.

Le réflexe de la population locale est d'aller d'abord demander son entrée aux forges même si on se doute qu'il n'y a pas d'embauche !

A.M. : Moi j'ai connu les forges de Paimpont. J'ai été d'ailleurs, plus jeune, pour faire une demande d'embauche. Mais déjà ça commençait à vouloir se terminer ce système de ... (...)

J.C. : Et donc vous me dites qu'avant de rentrer en apprentissage comme forgeron-maréchal, vous aviez fait une demande ?

A.M. : Une demande aux forges de Paimpont chez monsieur (...) Edet. J'avais fait une demande, parce que le travail était pas toujours facile sur place à trouver. Moi j'ai trouvé dans l'agriculture étant jeune comme beaucoup, et j'avais fait une demande, je me rappelle, je devais avoir 14-15 ans. J'étais donc agriculteur et puis après j'ai trouvé à faire de la forge.

J.C. : Et la demande que vous avez fait aux forges n'a pas abouti ?

A.M. : Non, non. Il refusait l'embauche puisque c'était sur un point de cessation (...)

Ca c'était juste après la guerre, 44-45¹⁵, j'avais du faire une demande. J'avais été je me rappelle avec ma mère. Je le savais un peu, mais je me suis dit on va y aller, quelquefois, pour trouver du travail. Et puis donc j'ai été pour faire le métier de forgeron.

Les gens que nous avons rencontré n'ont pour la plupart travaillé qu'un court laps de temps à la fonderie. M. D. y est apprenti puis ajusteur de septembre 1942 à septembre 1946, avec une interruption de février 1943 à juillet 1944. Le récit de son parcours montre que la fonderie n'est qu'une étape de sa vie professionnelle. Son apprentissage se fait dans d'autres industries : chez un fabricant de vélo de Plélan, puis quelques mois chez Guillotin à Gaël. Il travaille ensuite 17 mois chez son père, menuisier, avant d'intégrer la fonderie. Il y restera moins de 4 ans, avant d'aller vers d'autres horizons.

M.D. : J'ai quitté mon activité le 13/9/46 pour aller faire un petit tour à Paris pour voir comment ça se passait. Alors j'ai fait un essai de tour aux usines Renault et vu l'ambiance parisienne qui ne me plaisait pas du tout, je suis revenu travailler chez Borel à Laval, dans une usine d'aviation, comme tourneur. Alors là, je faisais de la pièce d'aluminium et compagnie pour la confection de l'avion. Et alors j'ai quitté le 8/5/47 Laval, pour venir aux Tréfileries de l'Ouest, c'est-à-dire Bruz, qui est maintenant militaire. (...) On nous donnait des plans, on faisait tout le matériel pour faire les machines pour faire les pointes pour ceci pour cela. Alors là c'était très intéressant. Alors

¹⁵ - La date est imprécise car étant donné la date de naissance de la personne, cela a dû se passer juste avant la fermeture pendant la guerre.

il y a eu les grèves le 6/6/50. (...) alors là j'ai quitté. Et puis alors je suis arrivé au service du génie le 1/7/50. (...) Alors là j'étais homme de toutes mains. Voilà ma carrière.

Les parents de H.M. étaient très pauvres, travaillaient comme journaliers dans les fermes et profitaient de l'assistance municipale. L'entrée à la fonderie aurait pu constituer pour M.H. une alternative à son travail dans les fermes où il avait une situation de « prolétaire agricole » une promotion sociale. Mais, entré à la fonderie en 1936, il y travaille peu de temps. Il a préféré retourner dans les fermes, dont il garde un souvenir excellent, car il était logé et nourri, ce qui lui semble avoir procuré de meilleures conditions d'existence que celle d'ouvrier à la fonderie. Il n'a jamais regretté ce choix et a fini sa carrière professionnelle comme maçon.

Né au village des forges, J.S. arrive à la fonderie comme apprenti mouleur, à l'âge de 15 ans, en 1935. Il fera toute sa carrière dans la fonderie d'abord à Paimpont puis il part à Rennes en 1946. Il y reste jusqu'à la fermeture de l'établissement puis se retrouve à la fonderie de Servon où il finit sa carrière en 1980.

A.P. avait un grand-père cloutier et ses parents tenaient une ferme de quelques hectares et élevaient 2 ou 3 bêtes. Il entre comme apprenti le 1^{er} mars 1937 à l'âge de 16 ans. Après la fermeture des forges, il travaille deux ans et demie chez Grenier à Rennes puis occupe une place de cantonnier jusqu'à sa retraite.

Le travail à la fonderie peut être un moyen de rompre avec l'activité familiale. Si cela peut paraître évident pour l'agriculture, on trouve la même chose pour M.D., fils de menuisier qui déclare « je ne voulais pas rester menuisier ». Il est pris comme apprenti du fait des relations qui existent entre son père et le Directeur de la fonderie.

M.D. : Mon père travaillait en tant que commercial avec les fonderies Edet et alors mon père lui avait dit Tiens j'ai mon gars qui veut poursuivre la mécanique. Et bien il dit Amenez le et puis on lui fera faire quelque chose.

L'entreprise peut constituer une porte de sortie face à une situation sociale bloquée.

J.C. : Et comment est ce que vous avez choisi ce métier ?

AP. Et ben c'est à dire que les parents n'avaient pas de quoi m'employer, c'est ça quoi !

D'ailleurs, dès qu'un jeune a envie d'évoluer, il quitte l'entreprise. C'est pourquoi le passage à la fonderie n'est que transitoire.

J.S. : Je suis resté deux ans après la guerre, oui. Et puis après je suis parti à Rennes, dans une autre fonderie où j'ai terminé ma carrière. J'ai été 15 ans mouleur main puis après j'ai été contremaître pendant 30 ans.

J.C. : Et pourquoi est ce que vous êtes parti des forges ?

J.S. : Je voulais me former. Vous savez, me reformer un peu d'avantage, pour apprendre, apprendre surtout. Puis les conditions. On s'est marié en 45 alors ma femme était à Rennes, on travaillait, on avait davantage... Et puis on apprenait davantage aussi. Se perfectionner un peu dans le métier, quoi.

M.D. : Je lui disais écoutez monsieur Edet, vous êtes bien gentil mais je dis moi je veux évoluer, je ne veux pas rester dans votre entreprise.

* *

*

En première analyse, nous avons une vision d'une période de long déclin. Cependant, on se rend compte du rôle social essentiel qu'a joué l'entreprise dans la phase de transition de la société rurale de la région, constituant une solution provisoire et alternative à un exode brutal.

Forges et imaginaire local

La figure quasi-mythique du fabricant de machines

Le regard technique est, nous l'avons vu, d'une grande banalité dans sa présentation. En revanche, on met en avant le génie individuel qui existe à la fonderie ou dans son environnement proche. Armand Gernigon fait ainsi mention à propos de Yves Edet

Il inventera un appareil « aplatisseur à rouleaux » qui pendant plusieurs années, devait obtenir du succès chez les cultivateurs.

Cette vision rejoint des analyses plus globales, qui y voient un secteur qui, « au contraire de pas mal d'industries du département, (...) a continuellement été en augmentant parce que se mettant toujours à niveau des progrès et des inventions nouvelles »¹⁶.

Sans que l'on puisse être trop affirmatif, il semblerait qu'il existe une relation dialectique entre la présence d'un secteur innovant dans le domaine du machinisme agricole et la présence de la fonderie aux forges. On en trouve dans plusieurs communes du canton. En 1850, les frères Métayer de la Haye-Fossard en Bréal présentent au comice pour un « nouveau perfectionnement du batteur mécanique par la communication au moyen de la courroie, rendant le travail plus doux et prévenant toute espèce d'accident occasionné par les engrenages qui sont supprimés »¹⁷. En 1855, à Plélan, Courtault emploie 3 mécaniciens et un menuisier. Dans les années 1890, Pierre Denis, mécanicien-constructeur emploie un mécanicien et 4 selon le recensement de 1911. Il y a une certaine tendance aux discours élogieux comme au comice de 1898 où Denis « a disposé sur le champ de foire une belle machine à battre qui, à elle seule, bat le grain, le trie et secoue la paille »¹⁸. En 1908, les mécaniciens primés au concours de machines agricoles du canton de Plélan sont Saget de Bréal, Danet et Allain de Plélan. Cette densité est impressionnante dans un canton essentiellement rural.

Cette vision des choses révèle une relation plus globale à la technique avec des valeurs sociales largement partagées par les différentes composantes de la société. En septembre 1895, lors de la liquidation de la société Lévêque et Poulain le maire affirme que les frères Poulain étaient des constructeurs de génie mais de mauvais gestionnaires. Cette vision est reprise par certains témoins.

P.S. : Disons que la fonderie par elle-même a commencé vers l'année 1855. Par les frères Poulain, Louis et Eugène Poulain. Eux ils s'étaient installés, ce qu'on appelle aux basses forges ou aux forges basses, où ils avaient installé déjà un marteau-pilon à l'époque. Et ce sont eux qui ont lancé les moulins à pommes, les aplatisseurs à grains, les, la fameuse vis de pressoir où une personne pouvait serrer ce qu'on appelait le marc, alors qu'avant il fallait 4 ou 5 personnes pour le serrer. (...) C'était une innovation des frères Poulain. (...) Louis il était administratif et Eugène lui c'était un ingénieur à cette époque.

¹⁶ - J. COUPEL, « Etude documentaire de l'industrie en Ille-et-Vilaine », *Revue de Bretagne*, avril 1909, p. 183.

¹⁷ - Archives Communales de Bréal 3F5, cité par Anne Soazig BOHUON, op. cit., p. 116.

¹⁸ - Compte rendu du comice paru dans le *Courrier breton*, 16 octobre 1898. Archives Communales de Plélan 3F15.

(...) Les frères Poulain avaient inventé aussi le manège qui faisait tourner la batteuse où on pouvait mettre 4 ou 6 chevaux. Ils étaient innovateurs.

J.C. : Et ils avaient déposé des brevets ?

P.S. : Ils avaient déposé des brevets. Certains brevets ont été vendus d'ailleurs.

J.C. : Et monsieur Edet continuait à exploiter ces brevets ?

P.S. : Tout à fait.

J.C. : Il avait un potentiel technique mais qui datait déjà ?

P.S. : Des frères Poulains, dans les années 1855 je pense.

J.C. : Et ensuite il n'y avait pas eu vraiment d'évolution ?

P.S. : Absolument pas !

Cette explication reprend encore une fois les informations que l'on trouve dans l'ouvrage de Parlier¹⁹. Cela signifie en fait que cette vision devait être transmise localement puisque ce sont des ouvriers qui l'ont couché sur le papier.

Lors des entretiens, on a évoqué l'un de ces constructeurs, Guillotin de Gaël, sur lequel le discours est flatteur. Guillotin est montré comme un exemple de véritable entrepreneur, contrastant radicalement avec l'image que l'on donne de Edet.

M.D. : [Guillotin] C'était un gars, attention ! c'était un gars qu'avait X centaines de brevets. Il n'avait pas de certificat d'études ! Parce que les gens n'étaient pas instruits comme maintenant ! Alors lui, c'est pareil, le matin il s'amenait, il traçait le travail. Il avait toujours, il avait des craies de toutes couleurs, c'était directement, pas sur le carrelage, mais sur le ciment. Et puis alors les ouvriers, et c'est universel d'ailleurs, son grand tourneur et tout ça (...) c'est des gars, ils comprenaient tout de suite le patron. Mais il n'y avait pas de plan, il n'y avait pas de dessin. Il travaillait un petit peu... à l'aveuglette quoi ! Comme dit l'autre, au coup par coup ! Mais ils arrivaient quand même à sortir quelque chose. Et quand il sortait un modèle de moissonneuse ou de batteuse, ça marchait !

J.C. : Dans cette entreprise on faisait juste le bâti en bois mais pour tout ce qui était machines, enfin éléments en fer, en fonte etc. ?

M.D. : Ah ben il achetait tous ses matériaux. La fonte, il achetait ça chez Edet. Bon il y avait des pièces de fonte, des poulies. Alors c'était usiné chez Guillotin. (...) Tout l'usinage était fait là bas. Les plans étaient faits suivant le cerveau ! Pas de papier ! Mais moi j'ai logé chez lui puisque je ne venais pas en vélo, j'étais loin de Telhouet, il y avait 13 kilomètres. Je logeais chez lui, et alors toutes les nuits c'est un homme qui, je ne sais pas comment il faisait, il avait un grand tableau noir dans sa chambre. Alors il se levait 2 ou 3 fois, c'est le gars qui pensait en permanence à son travail. Et alors quand les ouvriers arrivaient, alors bon dieu de bon dieu, voilà j'ai réfléchi cette nuit. Voilà, tout ce qu'on a fait hier ça ne va pas. Il faut faire autre chose. Tout ce qu'il a fait, c'était du solide et ça fonctionnait impeccablement. D'ailleurs, quand il a été présenter, je m'en rappelle très bien, sa première moissonneuse-batteuse avant la guerre, dans la plaine de la Beauce, il y avait la sienne, il y avait les américains et il y avait les allemands. C'est pas pour le flatter mais la sienne faisait autant de travail que les deux autres ! Et plus propre ! Alors c'est là qu'il avait eu les brevets. Et quand il a fait ses gazogènes, il avait fait des expériences sur des 11 légères, des Citroën, (...) mais là c'est pareil les gazos qu'il a faits ça marchait impeccablement bien. Ah ouais. Mais il avait acheté une grosse Lincoln, la grosse machine, avec téléphone à bord à l'époque. Il avait payé ça je ne sais pas combien, 10 000 balles, mais ça marchait pas. Non, non. Le système américain ça ne marchait pas. Même la Panhard que le châtelain avait acheté, il avait fait faire un Sambron là dedans mais ça n'allait pas non plus. Alors il était venu solliciter le père Guillotin. Il dit vous allez attendre parce que j'ai du travail tout ça, mais je vais vous faire un gazogène qui va tourner. Et bien sa Panhard après elle tournait mais avant elle marchait à 50 à l'heure ! Bon. Mais pour avoir ses brevets, et bien, vous allez me croire si vous voulez, sa traction avant, sa 11 légère, elle a tourné pendant une journée sans s'arrêter au ralenti ! Aussi bien qu'à l'essence ! Là je m'en rappelle très bien de ça. Mais là c'est pareil. Quand il présentait quelque chose, il n'y a pas de problème, il savait qu'il avait un brevet, mais c'était au point. Mais ça, il ne calculait pas ses heures de travail. (...) C'était des cerveaux de l'époque.

¹⁹ - Lucien PARLIER, avec la collaboration de M. GOUNEAU, op. cit., p. 12-13.

P.S. : D'ailleurs la première moissonneuse batteuse de l'Ouest a été faite par Guillotin. Et elle a été vendue aux frères de Timadeuc. Une moissonneuse qui n'était pas auto tractée. La première a été tractée par des chevaux ensuite avec des tracteurs. Les moines devaient déjà avoir un tracteur avant la guerre. Ils étaient très en avance au point de vue agriculture.

Ce discours élogieux s'oppose au ton plus neutre employé lors de l'évocation des forges. Selon nos témoins, le dynamisme est ailleurs. Pourquoi la fonderie conserve-t-elle un caractère aussi neutre ? L'image est cohérente sur le long terme et il serait faux de ne l'attribuer qu'au déclin précédant la fin de l'activité. Elle a été renforcée par la personnalité du dernier directeur, qui a contribué à atténuer les tensions par une personnalité qui paraît relativement terne. On a donc installé une image routinière, cliché que l'on rencontre souvent évoquée à propos des activités mêmes les plus performantes pour justifier, voire fustiger, une situation économique jugée peu satisfaisante²⁰.

Comme toujours, il ne faut pas être manichéen. L'innovation se trouve à la fonderie, focalisée sur la figure de Hogue, un ajusteur hors pair. Il est le symbole de l'apport de valeurs nouvelles, extérieures à la société locale, sans doute plus en phase avec l'évolution économique globale du secteur. C'est ce décalage qui a frappé les esprits mais il est resté trop peu de temps pour avoir initié un véritable changement dans les mentalités. Il est en effet parti travailler chez Citroën avant la fermeture des forges.

P.S. : Il y avait un monsieur qui était ajusteur et qui était vraiment, on dirait à l'époque super doué, qui aurait bien voulu refaire les machines lui-même. Le propriétaire des forges de l'époque n'a pas voulu parce qu'il n'avait pas de descendance, alors donc ça a périclité complètement. (...) Bon alors en 54 ce qu'il y a eu aussi, il y a eu la construction de Citroën route de Lorient. Dont certains ouvriers comme je vous dis celui qui voulait remonter des machines, qui s'appelaient monsieur Hogue, qui a fait quelque chose de très très brillant chez Citroën. (...)

Monsieur Hogue qui était ajusteur, qui avait travaillé dans les usines déjà à Paris, dans la région parisienne avant de venir ici. Monsieur Hogue est venu ici pendant la guerre.

J.C. : Donc c'était un ouvrier très qualifié ?

P.S. : C'était un ouvrier très très qualifié. Et je peux vous dire qu'il détient toujours chez Citroën le record d'une pièce. Personne n'a jamais pu battre ce record. Et d'une précision absolument extraordinaire. J'ai très bien connu monsieur Hogue. Je l'admirais.

D.G. : C'était un monsieur très à cheval sur les principes. Je pense que c'était plutôt de gauche et avec des idées bien précises. Mais un bon ouvrier. (...)

J.C. : Et quand vous dites qu'il était à cheval sur les principes, c'est à dire ?

D.G. : C'est à dire très droit, il ne rigolait pas beaucoup. Mais alors le travail, quand il vous disait qu'il aurait fait ça, il l'aurait fait. Oui.

Dans les témoignages, apparaît la figure du père Chapin. Tous nos interlocuteurs se souviennent de son nom. Cela n'est pas anodin. On peut y voir la traduction, plus ou moins consciente, d'un statut particulier qu'on lui attribue. C'est la compétence technique qui est retenue, probablement en référence implicite à l'importance de cette activité dans la région.

M.D. : Et il y avait le forgeron qui était le père Chapin à l'époque. C'était l'homme qui connaissait tous les coups durs et qui savait travailler. A un tel point que, quand il y avait un vis de presseur qu'était cassé en deux par la moitié, alors lui il arrivait à le ressouder, à la forge, où on lui donnait un coup de main d'ailleurs. C'était des vis de presseur qui faisaient à peu près 80 ou 100 de diamètre, et ça il en est jamais revenu un, pour la raison suivante, c'est que le travail était fait correctement, et on lui donnait un coup de main. Et c'était un homme astucieux, parce que il nous les redonnait quand ils étaient ressoudés pour rattraper les filets, pour voir si il y avait

²⁰ - C'est par exemple le cas dans l'arrondissement de Fougères. Jérôme CUCARULL, « Réflexions sur l'industrialisation du milieu rural. L'exemple du pays de Fougères dans la seconde moitié du XIX^e siècle », *Annales de Bretagne et des Pays de l'Ouest*, tome 101, n° 4, 1994, p. 85-110.

pas un peu de décalage pour remettre le vis à pressoir et compagnie. Mais on n'avait pas de problème. C'était du travail d'artiste.

Cela se traduit également par la volonté des jeunes d'embrasser le métier de mécanicien, idéal implicite que l'on a rencontré chez plusieurs des témoins qui n'ont pas travaillé à la fonderie.

D.G. : Moi je suis né en 1937 à la fenderie. J'habitais là bas jusqu'à 20 ans, avant mon service militaire quoi.

J.C. : Et après vous êtes parti ailleurs ?

D.G. : Et bien de 1952 à 55 j'étais apprenti dans un garage à Plélan. Mécanicien. J'ai quitté un peu la scierie pour aller là bas.

D'abord je voulais pas être forgeron, je voulais être mécanicien automobile, je le suis devenu par la suite [En allant travailler à Paris chez Citroën].

La fin de la fonderie : un non-événement

Le témoignage d'Armand Gernigon est laconique.

Mr Yves Edet s'en ira à Saint-Brieuc, comme représentant dans une firme agricole. Quant aux ouvriers, ils s'éparpillèrent dans la contrée: à Cœtquidan, chez Grenier à Rennes, et ailleurs. Ainsi se terminera pour toujours cette industrie dite des Forges de Paimpont. Bien seule restera près de cette usine, dans la maison où elle aura toujours vécu, pour devenir la doyenne des Forges, Mademoiselle Julienne Edet, qui s'éteindra en l'année 1977.

L'arrêt des forges n'a pas suscité d'émotion parmi la population locale et est souvent évoquée comme la fin programmée d'une longue agonie. Sur la fin serait resté une douzaine d'ouvriers. Tout le monde s'accorde sur le fait que le déclin a été progressif.

J.C. : Quand la fonderie a fermé, vous vous étiez parti, mais vous avez eu connaissance... ?

J.S. : Ah oui, oui, j'ai eu connaissance parce que c'est moi qui est venu chercher tout le matériel. Parce qu'une partie a été à Rennes, c'est moi qui est venu récupérer tout le matériel. Oui j'ai eu connaissance. On avait connaissance déjà avant parce que ça tournait plus ou moins, il y a longtemps. (...) Et le directeur d'ailleurs a été directeur à Redon après. (...)

J.C. : Ca veut dire que le matériel était encore performant ?

J.S. : Ah oui, oui, oui puisqu'on l'a récupéré pour reproduire, tout dépend des formes de châssis qu'il y avait. Et la clientèle a suivi en même temps. La clientèle il y en avait plus beaucoup mais enfin.

J.C. : Ce que vous avez récupéré en fait ce sont les moules ?

J.S. : Les moules, oui c'est ça. Et la clientèle est venue. Elle se déplaçait à Rennes pour la chercher. D'ailleurs on avait des clients sur Rennes un petit peu. Quelques clients. Four des halles et compagnie.

J.C. : En terme de machines, il n'y avait pas grand chose, en fait ?

J.S. : Non. Il n'y avait pas de machines. Il n'y avait rien. Une machine, deux machines à mouler puis c'est tout. (...)

J.C. : Et ça vous a fait quelque chose de voir la fonderie fermer ?

J.S. : Ah, vous savez, ça a été fait tellement en longueur parce que il y a longtemps que ça tournait pas bien rond, alors ça s'est atténué. Et puis moi j'étais parti. Enfin quand même, ça fait quelque chose quand même parce que j'avais traîné mes galoches là dedans pas mal (rire).

D.G. : A entendre mes parents, on était prévenu que ça aurait coulé un jour ou l'autre. (...) Ca a déperé à petites fois. Ils ont déposé le bilan. (...)

J.C. : Et ça a fait du bruit dans la commune ?

D.G. : Oh non. Parce que les gens s'y attendaient et puis je ne crois pas que ça a fait du bruit tellement.

J.C. : Ca n'a pas été vécu comme la fin d'une époque ?

D.G. : Non. Pour moi non.

Après la fermeture, les ouvriers sont dispersés.

J.S. : Quand ils sont partis ça a éclaté en deux. Une partie du travail a été à Rennes et l'autre à Redon. Chez Garnier, à Redon. La partie chaudière et agricole a été à Rennes et chaudière tout ça à Redon, avec même du personnel qu'ont suivi. Quelques uns.

P.S. : Il y en a qui sont allés chez Garnier à Redon, d'autres à Rennes chez Grenier. Alors ils prenaient une chambre là bas, ils revenaient une fois par semaine, le week-end quoi.

J.C. : Il y en a pas qui ont émigré définitivement à Redon ou à Rennes à votre connaissance ?

P.S. : Non, non.

L'histoire du site n'est pas totalement terminée, ce qui va dans le sens de l'existence d'un esprit d'entreprise autour du site. Le propriétaire M. de la Hautière, y installe une laverie pour les vêtements de travail, ainsi qu'exceptionnellement les draps de l'hôtel des forges.

P.S. : Quelques temps après, il s'est monté une blanchisserie quand même. (...) Où était l'ajustage, on a agrandi cela et a été montée une blanchisserie qui a employé quand même pas mal de personnes de la région à l'époque. (...) Ça marchait très bien, sauf quand le propriétaire s'est associé avec une autre personne à Caulnes et puis malheureusement il y a eu une faillite. Et puis à l'époque, l'ancien propriétaire d'ici a mangé beaucoup d'argent.

J.C. : La blanchisserie ne reprenait qu'une partie des anciens bâtiments de la fonderie ?

P.S. : Oh ben oui parce que il y avait des bâtiments croulants comme la moulerie. C'était plutôt la partie ajustage et un autre bâtiment qu'on avait fait à côté.

La blanchisserie est successivement vendue à Elis puis Anet, qui y reste pendant 4 ans, avant qu'elle ne brûle.

Les forges : un élément marquant de l'identité locale ?

La mémoire des forges de Paimpont semble faible avant l'action des acteurs culturels locaux. Elle est floue et c'est toujours l'impersonnalité du site des forges qui est évoqué. Il est abstrait dès lors qu'on ne l'a pas vu fonctionner.

J.C. : Pour en revenir à la fonderie, quand vous y travailliez, comme c'était à l'emplacement des anciennes forges, est-ce qu'il était question de l'histoire des forges ?

M.D. : Bah non ! Moi je n'ai pas eu connaissance de ça. On dit les forges de Paimpont, les forges de Paimpont, moi j'ai toujours entendu parler de fonderie et de coulage et puis d'usinage pour faire du matériel, mais moi je ne vois pas très bien les forges. Ça a peut être été un autre temps mais moi je ne peux rien vous dire. Parce que (...) c'était sur Concoret, c'était la ville Danet, c'était un peu partout, c'était les cloutiers. C'était ça, pour moi c'est ça qu'ils devaient dire, mais aux forges de Paimpont, il n'y a jamais eu de grand, je ne pense pas, je n'ai jamais entendu parler qu'il y avait des forgerons aux forges de Paimpont. On a dit ça des forges de Paimpont, mais c'est pas ça du tout ! Moi je ne crois pas dans, enfin peut-être, possible. Mais pour moi il y avait des forgerons partout, dans toutes les maisons, qui faisaient des clous, des clous qu'étaient longs comme ça d'ailleurs.

J.C. : Est ce que quand vous étiez à la fonderie, les ouvriers ou les gens parlaient des anciennes forges de Paimpont ?

J.S. : Pas beaucoup. C'est une autre époque ça. Moi je ne l'ai pas connu. Je suis né en 1920, c'était déjà parti.

J.C. : Oui mais par tradition ?

J.S. : Par tradition, on avait, les anciennes, il restait des vestiges quand même.

J.C. : Et vous saviez à peu près ce qu'on avait fait là ou... ?

J.S. : Oui, par les anciens. Mais enfin c'est vague quoi. C'est vague. Tant qu'on a pas vu, tandis que les forges moi je les ai dans la tête, on connaît tout. On se rappelle de tout, de tout.

J.C. : Et le temps que vous avez été aux forges est ce que vous saviez qu'elles avaient fonctionné depuis une époque très très ancienne ?

A.P. : Et ben oui, il y avait des hauts fourneaux, un de 1832, un de 1842.

J.C. : Vous saviez ça ?

A.P. : Oui. Parce que c'était inscrit dessus ! la date était moulée ! (...)

J.C. : Est ce que vous parliez de l'histoire des forges ?

A.P. : Ben oui parfois mais comme on ne l'avait pas vu marcher...

P.S. : Les gens de Paimpont ne se rendent pas compte de leur patrimoine.

ANNEXES

Les ouvriers de la fonderie d'après les recensements de population

PAIMPONT

1901						
Le bourg	Leroux	Emmanuel	28		employé de bureau, comptable	
Les forges	Edet	Albert	32		fondeur	
	Poulain	Alphonse	48		mécanicien	
	Poulain	Henri	18		mécanicien	
Le canée	Gilles	Charles	65		mouleur fonderie	
	Bompays	Joseph	40		mouleur	
	Gnobé	Joseph	51		mouleur	

1906	non
------	-----

1911						
Le bourg	Duval	Joseph	21	Paimpont	ajusteur	
Le Cannée	Jolive	Mathurin	34	Paimpont	mouleur et débitant	
	Besnard	Constant	59	Plélan	barbeur ajusteur	
	Colin	Joseph	51	Paimpont	ajusteur	
	Gillard	Constant	29	Paimpont	mouleur	
	Billard	Jean	37	Paimpont	mouleur	
	Desbois	Joseph	19	Paimpont	mouleur	
	Bompays	Joseph	51	Beignon	forgeron	
	Bompays	Henri	21	Paimpont	forgeron	
Forges et Pont du Secret	Edet	Albert	42	St James	fondeur construction	
	Poulain	Alphonse	59	Paimpont	tourneur	

1921	non
------	-----

1926						
Le canée	Catherine	Eugène	17	Paimpont	mécanicien	
	Lefeuvre	Alexandre	24	Paimpont	mouleur	
	Gillard	Constant	43	Paimpont	mouleur	
	Jallu	Arsène	16	Paimpont	mécanicien	
	Crublé	Henri	71	Paimpont	mouleur	
	Février	Théophile	43	Paimpont	mouleur	
	Ruelloux	René	16	Plélan	mouleur	
	Desbois	Joseph	59	Paimpont	mouleur	
	Colin	Joseph	67	Paimpont	ajusteur	
	Lorand	Jean	32	Plélan	tourneur	
Forges	Morel	Pierre	59	Muel	manoeuvre	
	Boulain	Charles	14	Paramé	tourneur	
	Poulain	Alphonse	16	Rennes	mécanicien	
	Cotto	Pierre	57	Plélan	mécanicien	

	Chapin	Théophile	31	Campel	forgeron	
	Edet	Albert	57	St James/sarthe	fondeur	
	Gernigon	Lucien	17	Paimpont	mouleur	

1931	non
------	-----

1936						
Le canée	Chapin	Théophile	41	campel	forgeron	
	Danion	Théophile	29	Monterfil	mouleur	
	Detoc	Emmanuel	34	Paimpont	mouleur	
	Edet	Yves	27	Paimpont	fondeur	
	Gernigon	Lucien	27	Paimpont	tourneur	
	Gillard	Constant	53	Paimpont	mouleur	
	Lemarchand	Raoul	19	Paris	ajusteur	
Ville danet	Charpentier	Armand	39	Paimpont	mouleur	

1946	non
------	-----

31 août 1953						Ancienneté
Paimpont	Chapin	Théophile	58	Campel	forgeron	33
Plessis de Beignon	Gautier	Jules	62	Paimpont	monteur	35
Paimpont	Charpentier	Armand	56	Paimpont	mouleur	27
Paimpont	Détoc	Emmanuel	49	Paimpont	mouleur	23
Paimpont	Danion	Théophile	46	Monterfil	mouleur	24
Plélan	Catheline	Eugène	45	Paimpont	ajusteur	24

PLELAN

1901					
Bourgoulière	Camus	Pierre	41		mouleur
	Mahault	Henri	54		mécanicien ajusteur
	Perrault	Jean-Marie	39		usinier
	Doniaux	Pierre	19		mouleur

1906					
La Bourgoulière	Mahault	Henri	59	Plélan	chef mécanicien
Cantine	Glon	Eugène	22	Paimpont	manoeuvre

1911					
rue de Maxent	Garin	Albert	20	La Trinité- Porhoët	mouleur en fonte
rue de Couédouan	Poirier	Pierre	34	Plélan	mouleur en fonte
entre la rue de Couédouan et la place de l'église	Grégoire	Emile	17	Montauban	mécanicien
Hameaux environnant la ville	Bérel	Albert	17	Plélan	apprenti mécanicien
La Bourgoulière	Mahault	Henri	66	Plélan	forgeron

1921					
route de la rivière et fleur de lys	Chotard	Albert	15	Plélan	ajusteur

	Chapin	Théophile	26	Campel	maréchal
Hameaux environnant la ville	Bouteiller	Emile	36	Merdrignac	?
La lande du gué	Denis	Jean	34	Guer	journalier
Grand val	Calinon	Léon	16	Paris	mouleur
La Bourgoulière	Mahuaualt	Henri	35	Plélan	ajusteur
rivière (côté levant)	Parlier	Lucien	18	Sotteville	ajusteur

1926					
Rivière (côté braut?)	Paviot	Lucien	22	Sotteville	ajusteur

1931					
Rivière (côté cramp?)	Parlier-Paviot	Lucien	28	Sotteville	ajusteur

1936					
Est (route de Tregue?)	Gatin	François	37	Gavre	mécanicien
Route de Maxent	Bossière	François	35	Rezé	mouleur
La Bourgoulière	Jallu	Arsène	26	Paimpont	mécanicien
	Catheline	Eugène	28	Paimpont	mécanicien-ajusteur

Jérôme CUCARULL
19, avenue Gaston Berger
35 000 Rennes
Tel./fax 02 23 46 36 95
mél : jerome.cucarull@caramail.com

Synthese de l'étude ethno-historique
sur la fonderie de Paimpont

novembre 2002-février 2003

Pour écrire l'histoire de la fonderie des forges, nous sommes parti des documents écrits. Or, la plupart des documents à notre disposition dans les archives sont extérieurs à la population rurale dont ils parlent. Ce sont, dans le cas qui nous intéresse, des rapports trimestriels du préfet ou des maires des communes, qui servent à dresser, au niveau départemental puis national, des statistiques de l'activité économique. Il faut donc les confronter à des témoignages plus directs qui permettent d'évoquer la période récente, des années 1930 à 1954, date de fermeture définitive du site aux activités métallurgiques. C'est pourquoi nous avons élargi nos investigations aux archives communales de Plélan et Paimpont qui ont été à cet égard d'un grand secours. Le témoignage écrit d'Armand Gernigon constitue un travail de mémoire important pour notre étude, même si l'on aimerait parfois avoir plus de précisions sur tel ou tel point évoqué de manière un peu allusive.

Il n'y a que 4 survivants ayant directement connus cette époque. Nous les avons rencontrés et avons recueilli leurs témoignages. Mais comme les acteurs directs ne sont pas toujours les mieux placés pour juger une situation, nous avons confronté leurs témoignages à ceux de 8 personnes qui, tout, en ayant eu d'autres parcours, ont connu la période où la fonderie était en activité et peuvent par conséquent en parler avec une certaine pertinence. Le choix de ces personnes, ainsi que le contenu du travail ont été enrichis par les discussions que nous avons eues avec divers acteurs locaux, en particulier Guy Larcher qui nous a orienté lors de l'approche initiale du sujet.

Nous nous sommes particulièrement attaché à faire la part entre les faits et l'imaginaire qu'ils sous-tendent. Cela permet de s'interroger et de faire des propositions sur l'identité particulière qui transparaît au travers de ces propos.

La fonderie de Paimpont au-delà des clichés, telle est l'ambition de ce travail, afin de mesurer la portée des images véhiculées

I- Eléments historiques

La fonderie, de sa création aux années 1930

La fonderie de Paimpont s'inscrit dans une période de transition de l'activité métallurgique qui, parallèlement à la disparition des forges de première fusion, voit se développer des industries de deuxième fusion. Le caractère essentiellement agricole du département entraîne le développement des établissements consacrés à l'équipement du monde rural, notamment à la construction des machines agricoles.

Le marché est à tel point florissant qu'aux environs de 1855 deux employés de la grande forge de Paimpont, les frères Poulain s'installent à leur compte et créent un atelier de construction de machines agricoles. Mais rapidement, la représentation de l'usine se dégrade. L'image donnée par Armand Gernigon entre 1870 et 1900 est peu flatteuse, évoquant la faible performance de l'entreprise.

En 1879, les forges sont vendues, en même temps que la forêt, à l'armateur nantais Lévêque, qui joue un rôle important dans l'évolution de la société rurale, notamment par le biais du comice agricole qu'il préside dans les années 1890, s'affichant ainsi comme un notable influent. Il a certes intérêt à la modernisation, mais dans des cadres qui restent traditionnels et conservateurs.

A partir de 1884, le haut fourneau des forges étant définitivement éteint, ne subsistent

sur place qu'un fourneau de seconde fusion, parallèlement à l'atelier de Poulain. L'arrivée de Thuault à la tête de l'entreprise constitue une étape importante car l'usine entre dans un groupe industriel performant qui lui donne une dimension nouvelle. Thuault constructeur à Rennes, était devenu directeur de la fonderie de Paimpont après avoir succédé au fondeur Guy dont il avait également repris les ateliers de Rennes. Durant plusieurs années, le concours de machines agricoles du comice cantonal se résume à un affrontement entre lui et Poulain.

D'après les recensements de Plélan et Paimpont, en 1891, 45 personnes auraient été employées dans ces activités : 26 mouleurs, 5 ajusteurs, 11 mécaniciens, 2 marteleurs et un frappeur. En 1893 et 1894, la production et la vente sont faibles par suite du manque d'argent des acheteurs. Les forges d'Embas au Pont du secret et la fonderie des forges occupent alors 42 ouvriers. Ces ouvriers réclament une augmentation de travail pour être occupés constamment et avoir parallèlement un salaire plus rémunérateur. La situation devient dramatique car il est certain qu'il est quasiment impossible aux paysans d'acheter par exemple un moulin à pommes à 65 francs produit par les ateliers. Cette situation ne pouvait que leur être fatale. En septembre 1895, un rapport indique que la société Lévêque et Poulain est en liquidation.

En six mois, les deux établissements de fonderie de Paimpont disparaissent. Les rapports permettent de préciser le témoignage d'Armand Gernigon à ce sujet. Au deuxième semestre 1894, le rapport du maire de Plélan évoque la fermeture de l'atelier de construction de Thuault, qui se concentre désormais sur l'usine qu'il a fondée à Ploërmel.

En 1896, dans le but de donner du travail aux ouvriers restés dans le pays, le propriétaire en confie gratuitement l'exploitation à un contremaître, Edouard Poulain. La situation n'est guère brillante. Les salaires diminuent car la main d'œuvre est « surabondante et il y a chômage partiel d'octobre à mars ». Le maire évoque également les « difficultés et frais de transport qui seraient atténués par la construction de tramways », qui n'arrivera qu'en 1898 ! 12 ouvriers y sont alors employés. Ils produisent des instruments agricoles divers, dont le prix varie de 25 à 450 francs pour une machine à battre. L'établissement vivote et les ouvriers y travaillent à temps partiel. En 1900, comme les affaires sont toujours peu florissantes, Edouard Poulain est prié de cesser son activité.

Au deuxième semestre 1900, arrive un nouveau directeur, Albert Edet, qui vient des usines Chappée de Port-Brillet, loue les locaux pour relancer la production. Avec une vingtaine d'ouvriers, il entreprend l'amélioration de l'outillage.

La fonderie Edet fait alors figure d'établissement de taille moyenne puisque si elle est citée parmi les quatre plus importantes du département, elle est en dernière position avec 20 ouvriers, derrière Garnier à Redon (180 ouvriers), Texier à Vitré (80 ouvriers) et Grenier à Rennes (40 ouvriers).

L'entreprise restera toujours de taille modeste. Si l'on suit les effectifs provenant de Paimpont et Plélan passent de 10 en 1901 à 5 en 1911, 7 en 1921, 17 en 1926, 11 en 1936. Les témoignages nous donnent une fourchette pour les années 1940 et 1950 : il y avait 17 à une vingtaine d'ouvriers, avec un maximum de 32 à 40, probablement dans les années d'immédiate après-guerre.

Une entreprise tournée vers le monde rural

La production est bien identifiée. On retrouve les mêmes informations chez toutes les personnes que nous avons interrogées, qu'elles aient ou non travaillées à la forge. Comme ses semblables dans le département, elle s'adresse à une clientèle essentiellement rurale, avec des aplatisseurs pour le grain, des broyeurs, des pressoirs, des moulins à pommes, ainsi que des

socs à charrue et des chaudières. On faisait aussi des « plaques » c'est-à-dire des fers à repasser.

A la fin du XIX^e siècle, on trouve les traces d'une production qui n'est jamais évoquée dans les archives. M. Lucien Gouneau a attiré notre attention sur des poteaux en fonte que l'on trouve en façade dans un certain nombre de magasins de Plélan et qui portent l'estampille de Edet. Ces poteaux, au nombre de 2, espacés de 2 mètres environ, soutiennent l'étage, permettant ainsi de disposer d'une large vitrine.

II- Un héritage technique proto-industriel

Le système technique est un aspect sur lequel nous avons eu une moisson abondante d'informations. Les descriptions des processus de fabrication ne sont pas originaux mais révèlent néanmoins le caractère quelque peu obsolète de l'entreprise.

L'activité de la fonderie et ses moyens sont adaptés aux conditions économiques locales. C'est justement l'impossibilité de s'extraire d'un environnement aux conceptions étroites et traditionnelles qui entraîne le déplacement du dynamisme vers des zones plus lointaines, souvent urbaines, où se conjuguent savoir-faire et moyens financiers.

Le système industriel tel qu'on l'observe à la fonderie est à bien des égards loin d'être suffisamment souple pour répondre aux évolutions du tissu économique. Elle se distingue souvent peu de la situation de proto-industrie dans laquelle se trouvaient les forges au XIX^e siècle et dont l'échec de la modernisation avait entraîné la fermeture. Cette continuité se manifeste par l'occupation des mêmes lieux. De manière symbolique, Edet habite dans l'ancienne maison des maîtres des forges.

1- Les étapes de la fabrication

La préparation des moules est l'étape la plus longue. On utilisait un châssis, au centre duquel on mettait le moule, et que l'on remplissait de sable afin d'éviter que le métal ne remplisse les parties creuses. Certains témoignages donnent une idée très ordonnée de l'organisation des ateliers qui finalement renforce l'aspect routinier de l'activité.

La coulée est la phase la plus spectaculaire et la plus identifiante de l'activité. Elle n'est effectuée que quand il y a suffisamment de moules préparés. Deux personnes s'occupaient plus particulièrement du cubilot : un chargeur pendant toute la période de chauffe et un qui s'occupait de percer le canal au moment de la coulée. La fonte sortie du cubilot est portée dans une poche, dans laquelle on peut mettre 70 kg., par deux hommes. Elle était garnie de sable à l'intérieur pour que le métal n'y adhère pas. Des poches à main étaient utilisées pour les petites pièces.

On note des différences dans l'appréciation des fréquences de coulée. En période ordinaire, on coulait une fois par semaine, le vendredi soir et le samedi matin on démoulait. Sur la fin c'était plus espacé. Plus la fin de l'usine approche et plus la fréquence de la coulée est faible.

La coulée présentait parfois quelques imperfections, dues à une mauvaise maîtrise de la chaleur lors de la fusion, que ce soit une coulée calcinée ou plus ponctuellement de la fonte blanche, éléments d'acier mélangés à la fonte qui faisaient des trous dans les pièces.

Si la fonte était majoritairement utilisée, on utilise ponctuellement d'autres métaux, le bronze ou l'aluminium, travaillés dans un four particulier et utilisé notamment pour les pièces de gazogènes pendant la guerre.

Il y avait un atelier de modelage pour préparer les moules en bois. Le bois nécessaire à la création de nouveaux moules était commandé à la scierie proche, située à la fenderie.

2- Des limites techniques non surmontées

L'archaïsme des installations

Le récit d'Armand Gernigon donne cette image lorsque Yves Edet prend la direction de l'usine : manque d'investissements, outillage usé et démodé, qui concourent à une faible productivité.

L'image partagée par l'ensemble de nos interlocuteurs, est celle d'une entreprise relativement vétuste, en tous les cas peu moderne, et qui n'a pas su (ou pu) développer son outil de production. Les bâtiments de la fonderie n'étaient d'ailleurs pas en très bon état, notamment la moulerie, par défaut d'entretien.

Des matières premières locales mal appropriées

Les matières premières, coke et fer, arrivent à la gare des forges et de là sont transportées par charrettes sur le site. Ce transfert était un rude labeur. Des cultivateurs, aidés par des ouvriers, y contribuaient et le travail se faisait à coup de fourches à pierre ! Pendant la guerre, comme les matières premières étaient rares, on utilisait des matériaux de récupération. Après 1949, le petit train disparaît. Edet utilise alors un camion pour chercher sa fonte à la gare de Guer.

Le sable était puisé dans deux carrières : aux Brûlais à Coëtquidan et au Frosier, sur la route du pont du secret. Pour cette dernière, qu'on appelait « la carrière rouge », on mobilisait tous les ouvriers à la carrière pendant 3 ou 4 jours et ceci environ deux fois par an.

Lorsque les ouvriers se retrouvent dans une autre entreprise ils mesurent le peu de performance du sable puisé localement.

Une organisation du travail déficiente

Jusqu'à la fin de l'activité, l'énergie hydraulique, par l'intermédiaire d'une turbine, est la force motrice de l'usine, ce qui n'est pas sans causer des difficultés. Les limites de l'utilisation de l'hydraulique comme énergie et ses aléas sont nombreux. L'été, quand l'étang baissait, il fallait attendre que les autres étangs, en particulier celui du Perray, envoient de l'eau. Il fallait alors réduire les heures de travail à la fonderie.

L'hiver, l'eau passait par dessus la digue et envahissait la fonderie. Elle a été inondée à plusieurs reprises entraînant à chaque fois une fermeture de 15 jours à un mois.

Une amélioration des conditions de travail intervient dans les années 1937-1938. Avant cette date, on était obligé de sortir dehors pour passer de la fonderie à la moulerie et transporter la fonte liquide. Le cubilot est déplacé et un accès a été ouvert afin de faire communiquer directement les deux espaces.

Un sentiment d'inertie

C'est lorsque les ouvriers se retrouvent dans une autre entreprise qu'ils mesurent l'écart qui existe avec la production à Paimpont telle qu'ils l'ont connue, même si l'explication qu'ils donnent n'est pas toujours limpide.

L'activité évolue peu. L'inertie des productions est flagrante et entraîne par conséquent une stagnation dans les techniques : on utilise toujours les mêmes moules, pour les mêmes opérations, de manière routinière.

3- La faible qualification des ouvriers

Il y avait davantage de mouleurs que d'ajusteurs. On met volontiers en avant la qualification des ajusteurs. Mais cette notion semble bien relative pour les ouvriers eux-mêmes. L'ouvrier qui effectue le chargement du cubilot n'avait pas de qualification. Il ne faisait que suivre à la lettre les consignes données par le patron qui décidait de la composition du mélange de chaque coulée.

Il semble y avoir eu peu de polyvalence à l'intérieur d'un même atelier, chacun réalisant sa tâche de manière routinière. Il y a également un grand nombre de manœuvres.

4- Une commercialisation locale

L'aspect commercial semble réduit à sa plus simple expression. Il y avait un magasin près de la fonderie où la population locale pouvait commander. Elle vient se servir directement à la fonderie, parfois au prix d'un long périple.

Des dépôts de produits sont effectués chez les mécaniciens, dont un certain nombre de fabricants de machines agricoles, comme Guillotin de Gaël ou Grall de Quimper, ainsi que des grossistes à Rennes. Des produits étaient vendus également par les maréchaux-ferrants.

5- La parenthèse de la guerre

Cela ne surprendra pas, les souvenirs liés à la période de la guerre sont abondants. Dans un premier temps, l'usine continue à tourner. Alors que le patron était mobilisé, sa sœur prend en mains l'entreprise.

La fonderie ferme en 1943. Elle est utilisée à d'autres fins par les allemands. Ils montent une usine de carbonisation de bois dans les bâtiments de l'ancien laminoir des forges. Ils occupent de 30 à 50 ouvriers, les allemands venaient du camp d'aviation de Pointclos.

Les ouvriers qui quittent l'entreprise trouvent des occupations en liaison avec l'exploitation de la forêt.

Après la guerre, la reprise est difficile et des formes d'économie liées au troc se mettent place pour pallier l'absence de matières premières.

Comment expliquer cette situation globalement négative ? La suggestion au système forestier est un élément d'explication fondamental. Les bâtiments ont été peu entretenus et montrent le désintérêt des propriétaires vis à vis d'une production qu'ils jugent totalement secondaire par rapport à leur activité principale.

Plus généralement, on peut se demander si cette évolution ne révèle pas un mouvement plus général d'industrialisation original de la Bretagne jusqu'au milieu du XX^e siècle. Une continuité existe pour un certain nombre de secteurs économiques et activités entre protoindustrialisation, première et deuxième industrialisations. On peut également y voir l'aboutissement du processus de « seconde proto-industrie » qui aurait permis de passer en douceur d'un système à un autre.

III- Caractéristiques de la main-d'oeuvre

1- Les relations sociales

L'apprentissage

La notion d'apprentissage est floue pour les ouvriers. Elle n'est pas strictement formalisée avec des étapes dans la progression, et il est significatif que les ouvriers ne peuvent donner de précision sur sa durée, qui s'étale sur 1 an ou 1 an et demi.

Le rite d'intronisation de l'apprenti se réduit à sa plus simple expression : il fallait payer son pot. On trouve ce type de comportement dans la plupart des activités artisanales ou industrielles d'une certaine importance.

Salaires et conditions de travail

L'organisation du travail ne présente pas de grandes originalités par rapport à d'autres entreprises à la même époque, avec 10 heures par jour. L'éloignement des ouvriers explique que beaucoup restaient manger sur place le midi. Le samedi on travaillait la matinée, pour démouler les pièces coulées la veille.

La vision des salaires n'est pas non plus brillante. Ils sont, le plus souvent qualifiés de « bas salaires ». L'écart entre les salaires semble faible, ce qui semblerait induire une faible reconnaissance d'une spécialité plus qualifiée, en tout cas, cet aspect n'a pas marqué les esprits.

Les accidents étaient relativement fréquents et, s'ils sont jugés bénins, ils entraînaient néanmoins des arrêts de travail parfois longs. Il s'agit de brûlures provoquées par le métal en fusion.

Un système peu hiérarchisé ?

La hiérarchie à l'intérieur de l'usine est peu évoquée. Cependant, certaines indications laissent paraître la conception qu'on en avait. Les ouvriers utilisent le terme de « professionnels » pour les caractériser et les distinguer des nombreux manoeuvres qui sont sur place de manière plus ou moins permanente.

La direction de l'entreprise

Edet tenait l'entreprise avec sa sœur. L'image qu'il a laissée est extrêmement positive, c'était un bon patron dont les qualités sont unanimement reconnues.

Mais cette gentillesse est assimilée à de la nonchalance, voire une faiblesse de caractère. Edet ne semble pas avoir été un capitaine d'industrie au sens où l'on entend habituellement ce terme. Il n'avait pas beaucoup d'autorité et était dépassé par les événements.

Il était peu impliqué dans la vie locale. Notable, il n'en avait pas l'apparence, du moins au travail. Son image de notable n'est pas associée aux signes extérieurs liés à ce statut social, en particulier l'automobile.

En revanche sa sœur semble plus rigoureuse et moins conciliante. Elle était plus énergique et gestionnaire. Elle fréquentait les propriétaires de la cantine proche.

L'irruption du syndicalisme

Les relations dans l'entreprise entre collègues sont bonnes. L'image des ouvriers est positive.

Le syndicalisme est une notion étrangère à ces ouvriers imprégnés des valeurs rurales. Pourtant un syndicat va être créé juste après la guerre par Hogue, ajusteur venu de Paris. Il n'a d'ailleurs jamais été très revendicatif.

La sociabilité

Il y avait peu d'occasion de convivialité au quotidien et la fréquentation du bistrot proche est relativement rare. Il ne semble pas y avoir une culture alcoolique comme dans d'autres activités plus « industrielles » où elle constitue un élément identitaire important. D'ailleurs les commentaires sont toujours laconiques à ce sujet.

La Saint Eloi, le 1^{er} décembre, constitue l'unique occasion annuelle d'une fête collective : on montait le saint au restaurant des forges et là, le patron payait le coup à ses ouvriers. La Saint Eloi décline progressivement et après la guerre la tradition se perd. A l'origine ils allaient également à Paimpont, Plélan et Beignon.

2- Une imprégnation rurale

Des ouvriers à la mentalité paysanne

La succession de père en fils existe mais n'est pas le modèle dominant, ce qui tend à renforcer l'image dégradée que présente l'activité au sein même des ouvriers qui l'exercent.

Les relations entre les ouvriers des forges et les gens qui travaillaient en forêt, charbonniers ou bûcherons, se limite à peu de choses. C'était un monde cloisonné. L'imperméabilité entre les travailleurs est évidente au travers de plusieurs témoignages.

Pour compenser la faiblesse des salaires, il semble que l'ouvrier était aussi un peu paysan. Le statut d'ouvriers-paysans est reconnu même s'il n'est pas conceptualisé. Avec une ou deux vaches et une « âme d'agriculteur ».

Une plaque tournante pour la société rurale

Dès la fin du XIX^e siècle, si l'on regarde les registres d'inscriptions des livrets d'ouvriers à Paimpont, on observe une série de départs, première étape d'un exode qui va ensuite se diriger à l'extérieur du département. Sur 27 départs répertoriés entre 1879 et 1901, 3 ouvriers de la fonderie sont envoyés par Guy dans son atelier de Rennes. Il est malheureusement impossible de savoir s'il s'agit d'occuper une partie de la main d'œuvre en période de faible activité ou si cela fait partie d'une stratégie visant à envoyer de bons ouvriers dans l'usine de Rennes en pleine expansion. D'autre part, on ne connaît pas les motivations de ces ouvriers, qui peut correspondre à une volonté de quitter Paimpont pour aller apprendre d'autres techniques, se perfectionner dans une perspective d'évolution de carrière.

Lorsque nous avons tenté de repérer les ouvriers de Plélan et Paimpont travaillant à la fonderie à partir des recensements, nous avons été surpris de constater que d'une période à l'autre, la population ouvrière se renouvelait de manière considérable. Malgré ce renouvellement, la moyenne d'âge reste dans l'entre-deux-guerres relativement stable, autour de 35 ans, ce qui montre que les jeunes, même s'ils n'y restent pas, trouvent l'entreprise attractive.

Le mouvement de rajeunissement s'est fortement ralenti après la guerre, symptôme et conséquence du déclin accéléré de l'activité. Le réflexe de la jeunesse locale est néanmoins d'aller d'abord demander son entrée aux forges même si on se doute qu'il n'y a pas d'embauche !

Lés gens que nous avons rencontré n'ont pour la plupart travaillé qu'un court laps de temps à la fonderie. L'entrée à la fonderie peut être un moyen de rompre avec l'activité familiale ou une porte de sortie face à une situation sociale bloquée, ses parents ne pouvant l'employer.

D'ailleurs, dès qu'un jeune a envie d'évoluer, il quitte l'entreprise. C'est pourquoi le passage n'y est que transitoire.

Nous avons une vision d'une période de long déclin. Cependant, on se rend compte du rôle social essentiel qu'a joué l'entreprise dans la phase de transition de la société rurale de la région, constituant une solution provisoire et alternative à un exode brutal.

IV- Forges et imaginaire local

La figure quasi-mythique du fabricant de machines

Le regard technique est, nous l'avons vu, d'une grande banalité dans sa présentation. En revanche, on met en avant le génie individuel qui existe à la fonderie ou dans son environnement proche. Armand Gernigon fait ainsi mention de la part d'Yves Edet, de l'invention d'un « aplatisseur à rouleaux ».

Cette affirmation nous fait envisager la place de l'innovation dans le paysage local. Sans que l'on puisse être affirmatif, il semblerait qu'il existe une relation dialectique entre la présence d'un secteur innovant dans le domaine du machinisme agricole et la présence de la fonderie aux forges. On en trouve dans plusieurs communes du canton de Plélan. Il y a une certaine tendance aux discours élogieux. En 1908, les mécaniciens primés au concours de machines agricoles du canton de Plélan sont Saget de Bréal, Danet et Allain de Plélan. Cette densité est impressionnante dans un canton essentiellement rural.

Cette vision des choses révèle une relation plus globale à la technique. En 1895, lors de la liquidation de la société Lévêque et Poulain le maire décrit les frères Poulain comme des constructeurs de génie mais de mauvais gestionnaires. Cette explication se trouve également dans l'ouvrage de Parlier et Gouneau écrit en 1961. Cela signifie en fait que cette vision devait être transmise localement puisque ce sont des ouvriers qui l'ont couchée sur le papier.

Ce ton élogieux s'oppose au ton plus neutre employé lors de l'évocation des forges. Selon nos témoins, le dynamisme est ailleurs. Lors des entretiens, on nous a signalé l'un de ces constructeurs, Guillotin de Gaël, sur lequel le discours est flatteur. Guillotin est montré comme un exemple d'un véritable entrepreneur, contrastant radicalement avec l'image que l'on donne de Edet.

A la fonderie, cette conception de la technique se focalise sur la figure de Hogue, un ajusteur hors pair. Il est le symbole de l'apport de valeurs nouvelles, extérieures à la société locale, sans doute plus en phase avec l'évolution économique globale du secteur. C'est ce décalage qui a frappé les esprits mais il est resté trop peu de temps pour avoir initié un véritable changement dans les mentalités. Il est ensuite allé travailler chez Citroën et est parti avant la fermeture des forges, ce qui fait qu'il est resté peu de temps à la fonderie.

Dans les témoignages, on voit apparaître, parmi les anciens ouvriers, le père Chapin. Tous nos interlocuteurs se souviennent de son nom. Cela n'est pas anodin. C'était en effet le forgeron de la fonderie. Il est vrai que les gens qui n'y ont pas travaillé se rattachent à des métiers mieux connus d'eux mais comme les ouvriers le citent également, on peut y voir la traduction, plus ou moins consciente, d'un statut particulier qu'on lui attribue. C'est la compétence technique qui est retenue, avec une référence tacite à l'importance de cette activité dans la région.

Cela se traduit également par la volonté d'embrasser le métier de mécanicien, idéal implicite que l'on a rencontré chez plusieurs de nos interlocuteurs qui n'ont justement pas travaillé à la fonderie.

La fin de la fonderie : un non-événement

L'arrêt des forges n'a pas suscité d'émotion parmi la population locale et est souvent évoquée comme la fin programmée d'une longue agonie. Tout le monde s'accorde en effet sur le fait que le déclin a été progressif.

Après la fermeture, les ouvriers sont dispersés, répartis entre les établissements Grenier à Rennes et Garnier à Redon.

L'histoire du site n'est pas totalement terminée, ce qui va dans le sens de l'existence d'un esprit d'entreprise autour du site. Une blanchisserie occupe pendant quelques années quelques dizaines d'ouvriers.

Les forges : un élément marquant de l'identité locale ?

La mémoire des forges de Paimpont semble faible avant l'action des acteurs culturels locaux. Elle est floue et c'est toujours l'impersonnalité du site des forges qui est évoqué. Il est abstrait dès lors qu'on ne l'a pas vu fonctionner.

Conclusions

Au vu de tous ces éléments, la fonderie des forges de Paimpont est bien représentative des structures industrielles en milieu rural. La scierie située à la fenderie se trouvait dans le même système. Elle effectuait un quart de son travail à façon, le reste étant réalisé pour des artisans ou des industriels.

L'inclusion dans une économie largement dominée par l'activité forestière donne une place tout à fait secondaire dans l'esprit des propriétaires. Il y a d'ailleurs, on l'a évoqué pour la période de la guerre, un va et vient permanent entre travail du fer et travail en forêt. Face à une conjoncture morose, le rapport de 1894 indique que « les ouvriers sans travail sont devenus journaliers, cultivateurs et bûcherons ». La fin de la fonderie s'inscrit dans un mouvement de déclin général de l'économie forestière traditionnelle dans les années 1950.

Le regret et la nostalgie font suite à l'arrêt de l'activité. Finalement ne submerge, comme très souvent, qu'une impression de bonheur assez ordinaire.