



Journal de mon voyage fait à Autun et au Creusot dans le mois de Septembre 1807

Quelques jours avant notre départ et Madame LAMBERT étant à Dijon, nous fûmes chargé avec le fiacre Philibert, qui s'obligea de nous conduire au Creusot près Montcenis, passant par Autun en allant et revenant par une autre route, dans la voiture de ville, avec deux chevaux ; nous convinrent alors qu'il se défrirait de tout lui et ses chevaux, pendant le voyage et qu'il serait payé au retour sur le pied de six jours de charge tant pour aller que pour revenir à raison de 20f par jour et que pour le séjour on lui donnerait 15f quelque nombreux qu'ils puissent être, que pendant les jours de séjour, il nous conduirait dans les environs des lieux où nous séjournions, pourvu que nous ne couchions pas hors de ces lieux de séjour et que dans ce cas le prix des jours de séjour ne seraient pas augmentés par les cources en conséquence de ces arrangements.

Départ de Dijon

Le 1^{er} Septembre 1807 ma femme, ma fille Elisabeth, mes deux fils et moy nous partimes de Dijon, passames par Pagny la Ville et nous arrivames à Seurre ou nous couchames.

Le lendemain 2 Madame LAMBERT ma belle-mère, ma femme, ma fille Elisabeth et moy nous en partimes en y laissant mes fils Félix et Henry, et nous arrivames à Beaune ou nous dinames dans une auberge située au dehors de la ville auprès la porte de Dijon ; dans son enceinte nous vimes un petit jardin anglais situé au bas des remparts de la ville et à droite de la porte dont j'ai parlé ;

Bains de Beaune

Dans ce jardin sont des bains et une pièce d'eau dans le bassin circulaire de laquelle a été placé un jet d'eau qui ne va plus. Ces bains sont d'une construction demie circulaire fort élégante et l'hémicycle est décoré de colonnes qui forment un trottoir garni de dix cabinets dans lesquels sont des baignoires de marbre.

Il fallut se décider à quitter ce riant tableau pour s'enfoncer dans les chemins tortueux des montagnes qui séparent Autun du Creusot, nous parcourumes ces chemins, nouvellement réparés et nous nous enfonçames dans ces déserts où la nature semblait nous avoir séparé du reste des hommes, nous n'avions plus pour aspects que de profondes cavités, des ravins couverts de forêts très vastes et bien venues. Ces montagnes ne paraissent formées que de quartiers énormes de rochers de granit rougeâtre parsemé de mica et friable qui n'est pas le granit primitif, le genêt toujours vert y croit en abondance et une plante pareille au serpolet, que je crois de la bruyère verte en touffe et la petite fleur sur un tige pyramidale et d'un joly rose est sans odeur, on y voit une végétation abondante au premier coup d'œil, de près et de bois (?) les terres ne produisent que tous les trois ans une et seulement du seigle qui est bon, il y a surtout une quantité de fontaines de ruisseaux d'une eau claire et limpide, qui serpentent agréablement et que l'on rencontrent souvent, le laboureur pour cultiver son champ ce qu'il ne

peut dans beaucoup d'endroit, faire qu'à la pioche à cause des quartiers de granit qu'il y rencontre, commence par en arracher le genêt qui y croit spontanément, il s'en sert pour couvrir sa maison et son four, en fait des tas de distance à distance dans le champ, recouvre ces tas de lamelles de terre qu'il y lève et y met le feu ; les cendres qui en proviennent sont étendue pour fertiliser la terre, ou vendre à la verrerie du Creusot pour servir à la fabrication ou à la composition du cristal; les maisons ou météries qui sont espacées dans ces montagnes, sont construites en granit et mortier à chaux ou terre, on les couvre quelquefois à tuiles, mais souvent avec du (chevron?) long et large en chaîne et du genêt ainsi que je l'ay dit.

Nous laissâmes à droite le château de Sully qui se présente en fosse et dans le loingtin, nous ne le visitâmes pas, parce qu'il aurait fallu s'écarter de la route.

Nous tournâmes souvent autour de plusieurs montagnes et la route fait ainsi ces sinuosités, afin d'éviter les montées et les descentes trop rapides.

Nous parcourûmes dans ces montagnes, trois ou quatre lieues sans apercevoir aucuns clochers, ni chapelles, mais seulement une croix croix de bois. Dans ce pays agreste, où les habitations ne voient que très rarement des étrangers, nous aperçûmes dans un champ un peu éloigné de la route, une femme qui y travaillait ayant ses jupes à même sa chemise troussée jusqu'à la ceinture sans s'inquiéter de sa nudité. On était alors occupé de défricher le long de la route réparée une certaine étendue de bois, afin de rendre ce chemin plus sûr pour les voyageurs.

Marmagne

Arrivée enfin à Marmagne, ce village est mieux bâti que les maisons que nous quittions, il y a une église avec un clocher construit en pierres ; à leurs costumes et leurs maisons on s'aperçoit que les habitants de cette commune jouissent de plus d'aisance ; ce fut là où nous commençâmes avoir le chariot de la houille que l'on tire du Creusot et les roues au lieu de bandes de fer sont encore doublées de jeantes en bois.

Nous laissâmes à droite le château de Montjeu, que nous ne fûmes pas visiter contre mon intention.

En examinant attentivement la route on s'aperçoit que le pays doit posséder des minéraux, car on y trouve des échantillons brisés ; le grès friable est rougeâtre parsemé de mica, y est toujours plus abondant, j'ay ramassé quatre fragments de ce granit et d'autres pierres, que j'ay rapportée mais je me repens toujours de n'avoir pas fait arrêter la voiture pour prendre un échantillon de pierre qui me semblait bien minéralisé.

Après avoir passé le pont de Marmagne sous lequel coule une petite rivière, et tourné la montagne, nous aperçûmes un moulin à vent qui nous parut abandonné.

Montcenis

Arrivé sur la route de Montcenis au Creusot, nous nous dirigeâmes à droite pour aller dîner dans cette première ville, de laquelle nous aperçûmes, sur une montagne voisine, trois croix plantées en façon de calvaire, et de notre auberge, notre vue se reposa sur une plaine assez riante. Nous ne visitâmes pas le rocher mouvant qui près d'Uchon, ancien baillage de cette ville.

Montcenis est une petite ville, on y jouit de la vue d'un fort beau valon ; l'église paraît pauvre et j'en'y vis rien de remarquable ; il y a Montcenis de sœurs de l'ordre de St Vincent de Paul. Sur une petite hémence à côté de la ville, il existait autrefois un fort, dont il ne reste que les caves, à ce qu'on nous a dit car nous n'y fûmes pas.

Après avoir dîné assez mal à Montcenis, nous nous rendîmes au Creusot, qui en est distant d'une lieue environ.

Le Creusot

Dont on nous dit que la reine a fait les premiers frais d'établissements.

On lit dans les petites affiches de Dijon, département de la Côte d'Or du 18 juin 1818 ce qui suit : les propriétés dites du Creusot, près Montcenis (Saône et Loire) la belle fonderie de canons, la Manufacture Royale de Crysteaux précieux, deux mines de houille, une autre de fer, des forges et usines et divers domaines seront définitivement adjugés judiciairement à l'audience du tribunal à Paris le 8 août prochain. Cette vente doit attirer l'attention des capitalistes ; ces importants établissements, par leur délire et leurs produits a souvent été l'objet de grandes et belles spéculations, ils sont d'une valeur de 1400 mille francs, assis sur une superficie de terrain de onze lieues carrées. On est autorisés à adjuger aux deux tiers de leur estimation. S'adresser à Paris Me Dourilard jeune avoué rue de Richelieu n° 69 Signé : Dourilard avoué

On lit dans le Journal d'annonces, de littérature , sciences et arts, Département de la Côte d'Or, par Carion, Jeudi 13 août 1818, ce qui suit : les Etablissements du Creusot et de Montcenis, dont nous avons annoncé dans notre dernier numéro la vente prochaine, ont été adjugés à Paris pour la somme de 905.000 francs. On sait qu'ils ont été estimés par experts nommés en justice, à la somme de 1.050.000 francs et qu'il avaient coûtés plusieurs millions.

On lit dans le Journal des débats N° du 22 août 1818 ce qui suit : c'est M.CHAGOT père, le plus fort actionnaire des Etablissements du Creusot qui vient de se rendre adjudicataire, moyennant la somme de 905.000 francs

Le nom de cet établissement, qui appartient à une compagnie et qui devrait être la propriété du gouvernement, exprime parfaitement sa position dans un bassin environné de tout côté de montagnes ; on y respire sans cesse la fumée de la houille qui y brule toujours.

Il a passé depuis pour une nouvelle société. Mr CHAPET n'a plus la direction de la verrerie. Ce sont MM. CHAGOT et BESSET qui exploitent cet établissement, Mr LAMBERT est le principal directeur de cette verrerie et Mr DEROU LHAC, qui l'était auparavant, est encore celui de la fonderie.

Aussitôt que nous fumes arrivés au Creusot, on me dit qu'il fallait jeter un coup d'œil la nuit sur la manipulation de cristal, et aller dans le fourneau qui était alors en feu, je m'y rendis effectivement, les ouvriers étaient occupés au travail et l'obscurité qui contraste avec le feu de cette fournaise fait ressortir beaucoup mieux que le jour l'activité du feu et l'ardeur du cristal en pâte que l'on manipule ; lorsque je fus resté quelque temps dans le fourneau, j'éprouvais une chaleur excessive, surtout à la plante des pieds. Je vis façonner par les verriers des carraphes pour des huilliers, des gobelets à pied, des couvercles des sucriers ainsi que d'autres objets.

Je causai assez longtemps avec M. CHAGOT le père et M. LAMBERT, le premier me dit que chacun de ses enfants étaient à la tête d'une partie de l'exploitation des usines, que dans les puits de charbon de pierre dont l'extraction se prolonge sous la montagne,

Trouvailles faites dans les puits de mine

on avait trouvé des empreintes de poissons, d'autres de feuilles de fougère, un tronçon d'arbre réduit à l'état de houille, mais dont les formes étaient parfaitement conservées, et que l'on trouvait encore assez fréquemment dans les blocs de charbon de pierre, en les détachant de la masse dans les puits qui ont 3 à 600 pieds de profondeur, des blocs de granit rous, plus durs que celui qui est à la surface des montagnes et qui probablement est le primitif.

Détails particuliers

M. CHAGOT me dit encore que les mineurs quoi que faisant un travail extrêmement pénible et fatigant, aiment tellement leur état, que lorsqu'on veut les punir, on le leurs interdit pendant quelques jours ; cependant en risquant leurs vies cent fois, ils ne gagnent que 20 à 25 sols par jours.

Que tous les ouvriers des usines à fourneaux ne travaillent que six heures de suite et se reposent pour être remplacés par d'autres, ainsi de suite les verriers quittent le samedi leur travail à midy et se reposent le dimanche, seul jour de repos des tailleurs et graveurs en cristal. Que les enfants qui servaient les verriers au fourneaux se nommaient des aides ou gamins, et qu'il fallait bien vingt ans d'expérience pour faire un maître verrier.

L'exploitation du charbon de pierre, autrement dit la houille, qui s'exporte au loing, est actuellement le plus fort produit de cet établissement ; lors que les commandes de services de cristaux sont nombreux et bien payés, cette partie est également assez productive.

Après avoir salué ces Messieurs, je retournais à l'auberge où l'on me dit que l'établissement du Creusot occupait à présent 4 ou 500 ouvriers et la verrerie seule 250, était composé de quatre rues d'usines et le château où demeurent MM. CHAGOT et BESSET, ainsi que leurs familles ; en face des ailes de cette maison sont les deux fourneaux de verrerie ; dans l'intérieur de la cour on me dit encore que les terres de ce pays n'étaient semées que tous les trois ans une fois, principalement du seigle, que ces fonds sont peu productifs, mais que la richesse de ce pays, qui est très froid, consiste en bétail, que le poisson ne peut pas vivre dans les étangs ni même dans les ruisseaux qui sortent du territoire parce que ces eaux sont minérales et tellement sulfureuses qu'elles nuisent même à celles qui les avoisinent lorsqu'elles s'y jettent ou y communiquent, que pendant l'hiver dernier (1816 et 1817) à raison de l'excessive cherté des subsistances, les pauvres ouvriers, qui sont assez mal payés, faisaient du pain avec de la racine de fougère séchée et pilée mêlée avec un peu de son, enfin que plusieurs d'entre eux, envoyaient leurs enfans mendier et que malgré ce dénuement, ils sont fort attachés à ce pays qu'ils ne veulent pas quitter.

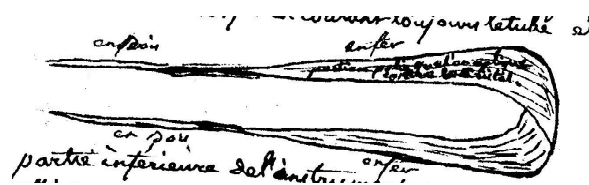
Visite des ateliers.

Le lendemain 6 nous ayant fait accompagner par un ouvrier verrier, qui avait également travaillé à la fonderie, aux pompes à feu et dans les puits de houille, nous fumes tous ensemble visiter plus amplement d'abord la verrerie pour voir ce qu'il y a de plus curieux dans ces endroits, notre conducteur fut obligé, d'après les observations d'un des ouvriers de nous laisser conduire par la portière du château dans les différens ateliers à y voir, il paraît que c'est un privilège exclusif, attaché à l'état de portier lorsqu'il se présente des étrangers curieux.

Visite d'un fourneau de la verrerie.

Nous entrâmes donc dans la masse des deux fourneaux que j'avais visité la veille et le seul qui fut alors au feu ; cette fournaise est de forme conique, ouvert par plusieurs fenêtres et semblable à un arrosoir renversé, un creuset dans lequel est la matière fondue est au centre, elle est exposée à la chaleur la plus vive produite par la réverbération supérieure. La houille que l'on fait brûler est jetée dessous le foyer de ce creuset enfermé dans le fourneau ; il est environné d'ouvertures que l'on rétrécit plus ou moins et par lesquelles on puise la matière dans le creuset avec des tubes de fer assez long, semblables à des sarbacanes assez longues, pour qu'un homme qui le tient à la main puisse l'atteindre malgré l'ardeur du foyer

et après en avoir enlevé à l'extrémité des outils de fer une quantité suffisante relativement à l'objet qui en doit résulter, l'ouvrier plonge donc ce tube dans le creuset en le passant par une des ouvertures qui sont autour, il le retire bientôt chargé à son extrémité d'un bloc de matière qu'il va de suite ainsi rouler sur une petite table de fonte très unie appelée le marbre, pour l'égaliser et le faire mieux adhérer à l'extrémité du tube ; ensuite il remet le tout à un enfant qui souffle dans le tube pour enfler la matière et cet aide le remet au maître verrier qui se place sur son ban, fait rouler le tube sur deux plateaux de fer ou de fonte plats longs mis de champ et parallèlement placés ; ce maître verrier en roulant ainsi son tube à l'extrémité duquel est la matière, donne au bloc de cristal amoli par la chaleur la forme convenue ; cette forme est donnée au moyen d'un instrument en fer dont les extrémités pointues sont en bois et ressemble beaucoup à la partie supérieure d'une pincette à feu ; qu'il présente sans cesse contre l'objet en roulant toujours le tube et la partie inférieure de l'instrument sert à ouvrir le bloc ; afin de ne pas enflamer cette partie inférieure et refroidir la partie supérieure pendant la manipulation, il trempe souvent ce instrument dans un baquet d'eau qui est près de lui ; je viens de tracer à peu près la forme de cet outil, il est le principal dont se sert le maître



verrier, sauf le tube qui est le plus essentiel ; ce maître verrier en donnant à l'objet qu'il travail la forme convenue coupe souvent avec des sisailles les bords du vase qu'il travail lorsqu'il y trop de matière à l'extrémité de son tube, ces rognures tombes dans un baquet et sont remis chaque jours au creuset ; le souffleur grossit l'objet en soufflant dans le tube à la volonté du maître verrier et lorsque la forme est donnée, un autre ouvrier avec un autre tube qu'il plonge dans le creuset présente à l'objet façonné un peu de cristal en fusion, qui par le maître verrier est appliqué et par la soudé contre celui qu'il vient de former, opération qui est recommencée toutes les fois qu'on veut ajouter un accessoire à la pièce façonnée, la sisaille les sépare ensuite ; mais lorsque le maître verrier veut séparer l'objet façonné du tube à l'extrémité duquel il est toujours, après l'avoir pendant son travail représenté plusieurs fois l'objet dans la fournaise au dessus du creuset par une des ouverture qui sont autour afin de lui conserver le degré de chaleur nécessaire et lorsqu'après l'avoir toujours courbé et complètement façonné alors il mouille un peu près du tube de fer la portion excédente de matière façonnée, et par un petit coup sec donné sur le tube, il fait tomber l'objet sur une petite table placée près du foyer du fourneau ; un aide avec un long bâton fourchu l'enlève de suite, monte quelques escaliers de bois et le porte dans un des tiroirs placés au dessus de la calotte du foyer de la fournaise, afin de le faire recuire encore et refroidire peu à peu ; de cette espèce de 2^e fourneau, les tiroirs en tôle au nombre de seize, sont successivement et graduellement retirés au moyen d'un cric et de cordages disposés en conséquence et placés sur le pavé d'une espèce de galerie qui communique de la calotte du reverbère du foyer à un escalier qui conduit au magasin de recette de manière que ces objets sont placés dans ces tiroirs d'un coté du fourneau et sont retirés de l'autre ; en conséquence lorsque l'objet formé est resté un certain temps dans le tiroire et que tous ceux qui en sont garnis sont successivement et par interval retirés pour les faire refroidir graduellement et peu à peu, on les enlève à mesure et ils sont descendus au magasin de recette dont j'ai parlé, puis transportés dans les ateliers de tailleurs, ensuite dans ceux des graveurs et enfin au magasin, d'où ils sont expédiés pour leurs destinations.

La dextérité du maître verrier est très remarquable, il m'a paru qu'il calculait le degré de chaleur que le métal devait avoir pour les différents progrès des opérations du façonnement de

son objet ; c'est pourquoi quelquefois il tourne, retourne, remue pendant quelques secondes le tube empreigné à son extrémité de la matière en pâte molle, pour le travailler ensuite enfin lorsqu'il roule avec une main sur le tranchant des deux planches de fonte, si je puis m'exprimer ainsi, le tube de l'autre avec l'outil dessiné cy-devant il façonne la pâte de cristal comme le tourneur la pointe du tour en l'air. Le creuset placé dans le fourneau et qui contient la matière en fusion, se fait avec une terre très légère et lorsqu'il éclate au fourneau, cet accident est réparé par son enlèvement et le déplacement d'un autre creuset déjà réchauffé graduellement, ce qui ne se fait pas sans beaucoup de peine pour les ouvriers.

Après avoir examiné les détails de la manipulation du cristal, nous vîmes les différents ateliers où il est taillé, gravé, poli, fini et toujours de l'intérieur du château.

Taillure du cristal

La portière qui nous conduisait ne peut nous introduire dans les ateliers où la matière est composée pour être placée dans le creuset du fourneau et devenir pâte de cristal, on nous dit que les propriétaires craignaient que l'on ne surprit leur secret de composition de ce mélange, et le caissier auquel nous en fîmes l'observation, nous dit que la vue de cet atelier était interdite aux étrangers, parce que le moindre mélange d'ordure ou de corps étrangers apportés avec les pieds mêmes, pouvait faire tort à la composition et dénaturer la pâte de cristal, nous crûmes plutôt l'un que l'autre et nous passâmes de suite dans les salles où le verre est taillé ; nous y vîmes une quantité d'ouvriers occupés à cette opération, elle se fait au moyen d'une roue de fer, de grès, de bois, d'étain, de métal ou d'autres matières suivant le degré de perfection que l'objet façonné doit acquérir successivement, cette petite roue mince plus ou moins large d'un pied environ jusqu'à 4 de diamètre, posée verticalement, tourne au moyen d'une autre beaucoup plus large placée au bas du métier et horizontalement, que le tailleur fait tourner avec le pied ou une simple signeule, alors l'ouvrier, les coudes appuyés sur une planchette fixée devant de cette roue verticalement placée, lui présente le vase dans tous les sens afin d'user l'épaisseur du cristal et de ne laisser de cette épaisseur que ce qu'il faut pour en former l'ornement qui doit le décorer, l'objet est souvent trempé dans un baquet rempli d'eau pour le nettoyer de l'espèce de poussière humide que ce qu'il use du vase a produit, enfin l'objet est poli toujours de la même manière ; tout cela se fait avec beaucoup de célérité et même de vitesse.

Dans les salles des tailleurs les uns dégrossissent la pièce, d'autres la finissent et d'autres la polissent. Les ouvriers sont payés par pièces ainsi que les graveurs et non par mois comme les verriers.

Gravure du cristal

Des ateliers des graveurs nous passâmes dans ceux des graveurs dont le métier est à peu près le même, excepté que la roue à laquelle ce second ouvrier présente l'objet pour y graver ce qu'il faut, tourne à l'extrémité d'une broche d'acier et pour graver il se sert d'huile et d'émery bien pilé qui use le cristal dans les sinuosités du dessin que l'on veut graver sur le verre.

Lavoir et magasin

De là nous fûmes dans le lavoir qui n'est autre chose qu'un lieu où on lave définitivement la pièce pour de là, la transporter dans le magasin, qui ne nous parut pas très bien fourni, mais on nous dit que ce dénuement existait, lorsqu'il y avait eu des commandes qui venaient d'être expédiées, et qu'il y avait très peu de temps un service entier avait été envoyé à Constantinople

pour le grand seigneur, effectivement on nous fit voir une soupière qui devait en faire partie, mais dont le pied avait été cassé et elle était ornée de plusieurs croissants (???)
Mr CHAGOT m'avait dit qu'il avait reçu une commande pour Rio de Janeiro et autres provinces de puissances étrangères.

Le comptoir

Le comptoir est près du magasin nous y achetames plusieurs objets, tel que verres à liqueurs, gobelets à pied et flaçons. le tout s'y vend aux curieux, plus chèrement que dans les entrepôts que ces messieurs ont dans les villes du royaume.

Sources :

"Journal de voyage fait à Autun et au Creusot en 1817 par un magistrat dijonnais, Louis Bénigne Baudot »

Manuscrit conservé dans les archives de la Société Eduenne à Autun
Un extrait en a été publié sous le titre « Le Creusot en 1817 » par Charles Boëll dans les Mémoires de la Société Eduenne, Tome 49, fascicule 2, année 1945