

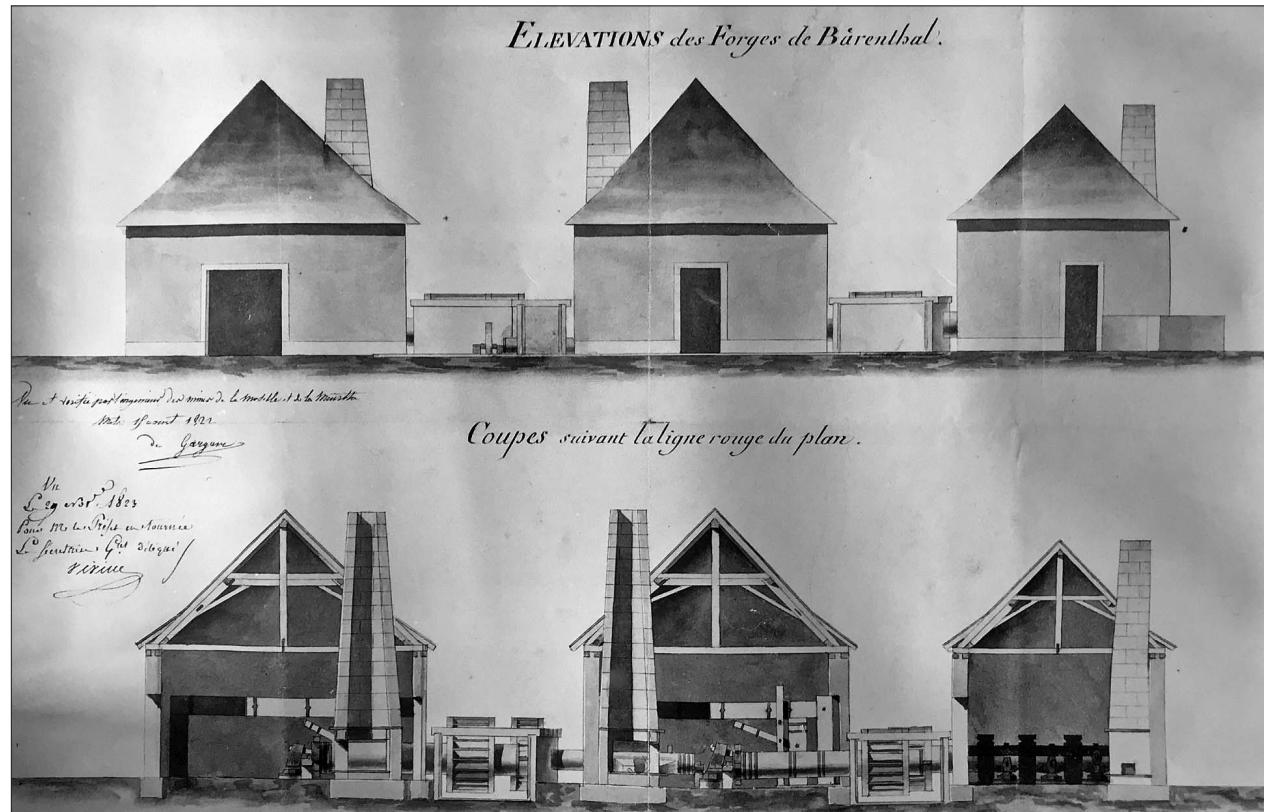
La forge de Baerenthal jusqu'à l'arrivée de Goldberg

Le président de la S.H.A.L., Joël Beck, nous a fait parvenir une communication sur l'histoire de la forge de Baerenthal que nous publions volontiers dans nos pages.

L'étang de Ramstein existe déjà au XV^e siècle. Il est ainsi représenté dans la carte de l'Alsace de Daniel Specklin, éditée à Strasbourg en 1576. Il a sans doute été créé par l'abbaye de Sturzelbronn pour la pisciculture, car le monastère a des liens avec les Winstein et Ramstein aux XIII^e et XIV^e siècles et se trouve à l'origine de nombreux étangs de la région comme celui de l'Al-Zinzel en 1316. D'autre part, en novembre 1318, le frère Isenhard de Sturzelbronn achète pour le monastère de «Beren-dal sous Rameinstein» des biens à Ingenheim (Bas-Rhin) et les sœurs Lyse et Greda, moniales à Baerenthal, font don en 1336 d'une maison à Offwiller (Bas-Rhin) à la même abbaye. D'après un auteur anonyme de 1966 un grand bloc de construction qui portait l'inscription 1356 a été découvert lors des travaux d'agrandissement de l'usine de Baerenthal, «aber leider wie so viele alte Steine zu anderen Zwecken benutzt wurde». Bien plus tard une ferblanterie aurait été fondée à Baerenthal vers 1700 par Jean-Reinhard III, comte de Hanau-Lichtenberg, mais ne semble pas avoir fonctionné.

Changements de mains

Des recherches sur la présence de houille sont engagées en 1712, et même d'ardoise, de cuivre et de cobalt à Schmalenthal en 1739. Ensuite, en 1742, une forge ou forge d'armes blanches est construite par Jean Mathieu Will, avec l'autorisation des landgraves de Hesse-Darmstadt pour utiliser l'eau de l'étang de Ramstein. Celui-ci vend l'entreprise en 1749 à Jean Christophe Alberti, originaire de Stahlberg (Palatinat), régisseur des mines de fer et cité maître des forges, avec son fils Jean-Charles Alberti «admodiateur au marteau à tôle» et Schultheiss de Barenthal. Un frère de ce dernier, Christophe Louis Alberti, est directeur des forges de Saarbach et un autre frère, Jacques Henri Alberti, est un orfèvre qui dirigea l'atelier de Jean-Louis Imlin



à Strasbourg. En 1774, il semble que Jean-Charles Alberti, parti pour les forges de Schoenau, ait cédé sa moitié à Philippe Henri Jaggi, meunier à Philippsbourg qui lui-même laisse sa part dès 1777 au régisseur de la forge de Mouterhouse Kraft. Lui-même cède ses parts à donna bientôt sa moitié à Henri Guillaume Wünschhold (+ 1785), qui était commerçant de fer à Strasbourg et possédait également la platinerie de Bellerstein (Eguelshardt). Ce dernier devient propriétaire de l'ensemble après le décès de Jean Christophe Alberti en 1782. Il y a construit une maison de maître qui portait les initiales HW avec la date 1780 au-dessus de la clé de voûte de la porte d'entrée qui ont disparu lors de la réfection du bâtiment après la guerre. La veuve Wünschhold l'a cédé à Frédéric Resch, directeur de la forge de Jaegerthal et son gendre Nicolas Ensminger (+ 1814) puis en 1800 à Louis Drion, propriétaire des forges de Schoenau, directeur et associé des Forges du Bas-Rhin à Niederbronn (prédecesseur de la société Veuve De Dietrich & Fils). Resch fut directeur à Barenthal jusqu'en 1815, puis Drion en prit lui-même la direction après avoir quitté les Forges du Bas-Rhin. La méthode catalane

Commerce de métaux

En 1800, l'usine comprend deux gros marteaux, un martinet et une fabrique de tôle. Quatre maîtres-ouvriers payés 2,50 francs par jour (le moins du département), six manœuvres payés 80 centimes par jour, quinze charbonniers et vingt-cinq employés. Elle consomme chaque année vingt-et-une tonnes de bois et soixante tonnes de houille. A cette date l'établissement de Mouterhouse consomme seulement du bois (407 tonnes). Elle vend en Moselle le fer – dont la qualité est mentionnée comme «nerveux» – en barre à 3,40 francs les dix kilos et huit francs les dix kilos de tôle (le moins cher). Mouterhouse vend le fer en barres, martineté et fendu et la tôle à 8,40 francs les dix kilos. Elle produit 6,2 kilos de fer affiné pour dix kilos de fonte. Sept ans plus tard les forges consistent en un feu d'affinerie, deux forges à la Catalane et une fabrique de tôles, dont les feux sont alimentés par la houille. Elles produisent 170 tonnes de tôles et 80 tonnes de fer forgé. L'usine emploie quinze ouvriers et tire ses fontes de la Bavière rhénane. La méthode catalane

consistait à obtenir le fer directement à partir du minerai dans des bas-fourneaux. Faisant l'économie de l'affinage de la fonte, ce procédé était beaucoup moins coûteux en combustible. Mais il apparut qu'un tel procédé n'était applicable qu'aux minerais à forte teneur en fer.

Transformations et extensions

Elle devient la propriété en 1818 de Couleaux Ainé Cie de Molsheim, une filiale de la manufacture d'armes de Mutzig et Klingenthal. Drion reste comme directeur jusqu'en 1822 avant de devenir directeur de la fabrique d'acier de Hattmatt (Bas-Rhin). Ces propriétaires transforment et étendent en 1821-22 leurs exploitations. Jacques Couleaux expose ainsi, le 12 juillet 1822 qu'il a remplacé une chaufferie, un four à réverbère et un martinet par deux feux d'affinerie pour l'acier brut traité au charbon de bois, deux feux de raffinerie alimentés à la houille, un martinet et un marteau à drôme pour forger l'acier brut et qu'il sollicite l'autorisation de construire un four à cémentation. Cette usine dite supérieure comprend alors la grande forge de 10,10 sur 23,10 mètres où se trouvent deux feux d'affinerie qui

profitent de deux soufflets chacun, mûs par un arbre à cames monté sur une roue de 2,20 m de diamètre et d'1,30 m de large pour l'un et d'un mètre de large pour l'autre et l'ordon du marteau à Drôme pour le cinglage et étirage des pièces mû par une roue de 2,40 m de diamètre et 1,80 m de large. La platinerie ou tôlerie de 9,10 m sur 16 m contient une chaufferie qui profite de deux soufflets mûs par un arbre à cames montés sur une roue de même grandeur que celle lui faisant face. L'ordon du marteau à drôme pour le platinage des tôles utilise une roue de même dimension que celle activant l'arbre de l'ordon de la grande forge, le petit ordon avec deux marteaux à bascule mûs par l'arbre du gros marteau et servant l'un à dresser la surface des tôles à chaud et l'autre à les rebattre à froid après être rognées aux cisailles actionnées par une roue de 2 m de diamètre et 0,80 m de large, un four à réverbère pour chauffer les tôles au moyen de la houille et une meule pour dresser les marteaux et enclumes plus aguisez les cisailles mise en mouvement par une roue plus petite, d'1,80 m de diamètre et 0,60 m de large. Le martinet avec son magasin de 8 m sur 20 m renfermant l'ordon à trois mar-

teaux à bascule servant l'un à ébaucher les fers pour la fabrication des tôles, l'autre à forger des fers de petites dimensions et pour le commerce et le troisième au crénelage, mûs par une roue un peu plus petite que celles utilisées pour actionner les marteaux des deux autres usines, le feu des martinets et les cisailles pour couper en longueur les fers ébauchés pour les tôles, accouplées à une roue de même diamètre que celles utilisées pour les soufflets. Toutes ces roues en augets faisant une puissance de quarante-six chevaux sont placées sous des huches en bois recevant les eaux par-dessus des raillères depuis le canal et le bassin en maçonnerie. L'ensemble chôme trente-six jours par an. A la sortie, ces eaux servent soit à l'irrigation ou rejoignent la rivière par une grande raillière, selon l'emploi des vannes.

La ventillerie est composée de deux empalements munis de deux pales mobiles, chacune de 2,47 m de large et 0,64 m de hauteur, une autre avec trois pales mobiles, celle pour la roue du martinet d'1,40 m de large et celle pour la roue des soufflets de 0,60 m de large et la vanne de fond pour l'écoulement du trop-plein de 2,30 m de large. L'écluse de décharge établie sur la rive gauche du ruisseau en amont de l'usine et au-dessus du pont communal contient deux vannes mobiles chacune d'1,17 m de large et 0,64 m de hauteur. Proches des usines sont agencés les halles à charbons, les réserves de houilles et les halliers de braises. On trouve encore le grand logement du facteur avec ses jardins et les logements des ouvriers et écuries. Plus deux ateliers, dix maisons, quatre bâtiments, six magasins principalement à charbons dans le village, une maison et les étangs de Ramstein et Fischthal plus celui de Schmalenthal qui sert à alimenter les usines. En 1824-1825 il fait appel à des ouvriers anglais pour introduire la technique du puddlage et à Jean Guillaume Goldberg (1778-1858) comme directeur des forges.

Joël Beck

l'ami hebdo - 15