ARCHÉOLOGIE

LES FONDERIES DE ROCHEFORT

► Philippe Duprat, Patrick Deludin, Léopold Maurel *

La réhabilitation des fonderies de Rochefort, entre 2007 et 2009, a été l'occasion d'interventions archéologiques auxquelles a participé une équipe de la Société de Géographie. Pour comprendre et guider les sondages, des recherches dans les archives ont été d'un précieux secours. En confrontant les deux types de témoignages, on peut donc reconstituer l'histoire de ce bâtiment industriel sur trois siècles, témoin de l'évolution des techniques et des politiques économiques et militaires de l'Etat mais aussi des mentalités.

Jusqu'au milieu du XVIIe siècle, la France dépend fortement de ses importations, tant pour les canons de l'armée de terre que pour l'artillerie de marine. Avec Louis XIV, l'État décide d'assumer la direction et le fonctionnement complet de l'industrie de guerre. La création, dans les années 1660, des fonderies de Toulon et de Rochefort entre dans cette stratégie dirigiste, économique et militaire. Les composantes de la problématique sont multiples : une production double de bronze et de fer, dont la complémentarité n'est pas évidente, une technologie de pointe jusqu'alors mal maîtrisée par les fondeurs français, une Marine en piteux état en 1661, des ensembles industriels à créer de toutes pièces…

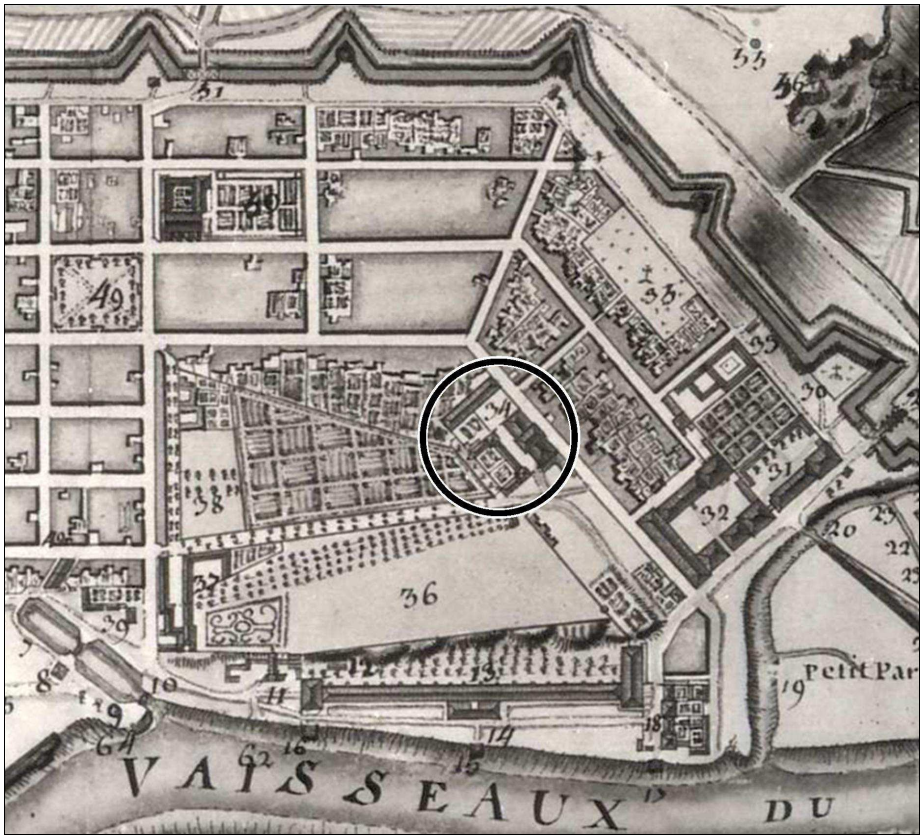
La fonderie de Rochefort a été assez peu étudiée, hormis les travaux remarquables, mais anciens de René Mémain sur l'arsenal louis-quatorzien et la récente synthèse de Jacques Duguet sur Rochefort jusqu'en 1715 : nous y puiserons abondamment[1], sans oublier les précieuses informations présentées dans la très belle exposition du Service du Patrimoine de la Ville de Rochefort en 2009[2]. Le but de cet article est de confronter ces données avec les plans conservés au Service historique de la Défense à Vincennes et avec les récentes interventions archéologiques à l'intérieur de la fonderie.

* Archéologue départemental, Conseil général de la Ch^te-Mme

[1] René Mémain, *La Marine de guerre sous Louis XIV – Le matériel, Rochefort, arsenal modèle de Colbert*, Paris, Hachette, 1937. Jacques Duguet, *Histoire de Rochefort, des origines à la fin du règne de Louis XIV*, Publication de la Société de Géographie de Rochefort, 2003.

[2] Musée d'Art et d'Histoire de Rochefort. Nous remercions tout particulièrement Florence Dubois et Frédéric Chassebœuf.

Vue du bâtiment principal des fonderies rénové, depuis le carrefour de la rue Bégon et de la rue Pujos vers le haut de cette dernière. A noter le fronton triangulaire dont le détail est figuré ci-contre, p. 22 *(cl. A.Dal.).*



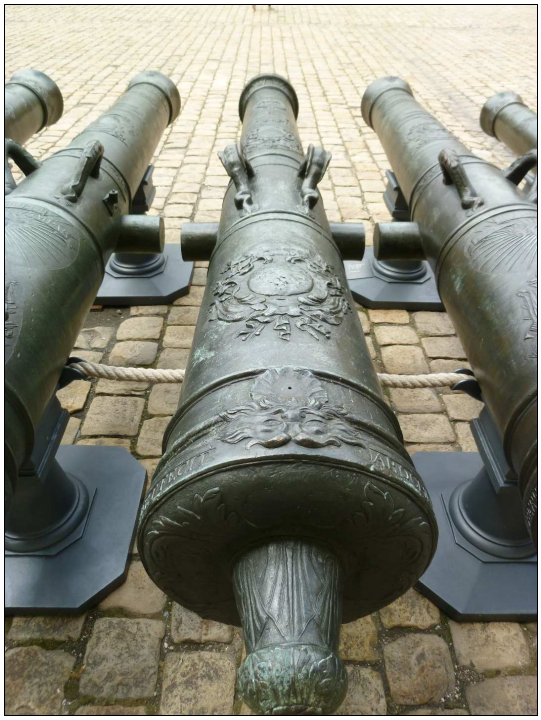
Partie nord du plan de Rochefort par l'Ingénieur Masse en 1719. Les fonderies sont identifiées au n° 34. Le réseau des rues n'a pratiquement pas changé depuis.

La fabrication des canons

« Fonte verte » et « fonte de fer »

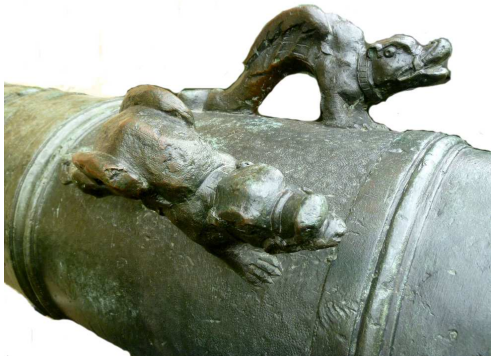
Au début du XVIIe siècle, l'artillerie de marine est essentiellement en bronze. On parle alors de « fonte de cuivre », de « fonte verte » ou tout simplement de « fonte ». Sa composition est constituée d'un savant mélange de cuivre, d'étain et de « letton » (rosette et zinc), qui varie selon les formules et les secrets des maîtres fondeurs. Mais la France doit importer le cuivre et le zinc, alors que le fer est abondant et de qualité dans le royaume : selon les périodes et les cours, un canon de bronze est donc trois à cinq fois plus cher qu'un canon de fer.

Pour les officiers navigants, le canon « de fonte » est cependant une question de prestige. Ces canons portent de nombreux ornements, avec, souvent, le nom du maître fondeur. Les officiers de haut rang les exigent sur leurs vaisseaux ; Colbert lui-même les octroie à son chef d'escadre, le comte d'Estrées, en 1672, juste avant le début de la guerre de Hollande. Il en va de même pour un grand capitaine comme Duquesne, auquel l'intendant Colbert de Terron n'ose pas refuser le bronze : ce serait pour lui, dit-il, « une grande mortification » d'avoir à son bord des canons de fer. Mais pour les autres, il faut bien faire des choix, en fonction de leur degré d'influence à la Cour : les plus favorisés bénéficieront de 2/3 de canons de fonte et d'1/3 de fer, pour d'autres moins en faveur, ce sera 1/3 de fonte, 2/3 de fer, et pour les capitaines des vaisseaux armés à Brest, on donnera du canon de fer exclusivement.



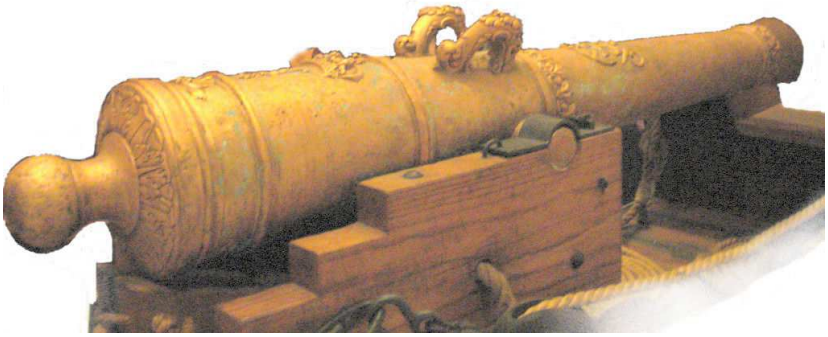
Certains canons sont une véritable œuvre d'art ; chacun porte un nom sur le collet et est signé sur la culasse. *L'Invincible*, canon de 24, pesant 2 737 kg, fondu en 1720 à Rochefort par De Saint-Hubert (DE St HUBERT.FECIT). *Cour d'honneur des Invalides (cl. A. Dal.)*

En réalité, dès cette époque, les vaisseaux comptent déjà plus de canons de fer que de canons de fonte verte, et le mouvement ne fera que s'accentuer. Les grands arsenaux (Rochefort, Toulon, et même Brest qui possède une petite unité de fonderie) ne fondent que des canons de bronze, et achètent donc d'énormes quantités de canons de fer à des entreprises privées. Avec des escadres de plus en plus considérables, Colbert perçoit la dimension économique du problème. Il poursuit la fonte de cuivre dans les arsenaux, mais encourage vigoureusement les entreprises de fonte de fer, notamment en Bourgogne pour la flotte du Levant et en Nivernais pour celle du Ponant. C'est ainsi qu'il contrôle dès 1669 la création de



Les animaux fantastiques des anses de *l'Invincible*

la Compagnie du Nivernais dont il impose aussitôt les produits à de Terron. Or les canons du Nivernais se révèlent de qualité très médiocre, présentant toute une palette de défauts à l'épreuve, en particulier l'explosion. La Compagnie cesse la production de canons en 1678. Malgré le soutien entêté de Colbert à ses protégés, d'autres fonderies de canons de fer concurrencent avec succès le Nivernais, en particulier en Angoumois et en Périgord. À Rochefort, leurs produits sont appréciés, à la différence de ceux du Nivernais, et les intendants successifs finissent par les imposer au ministre de tutelle. En 1678, René Landouillette crée une société pour fondre des canons de fer en Angoumois, notamment à Plancheminier, tout en devenant propriétaire de mines de fer dans le secteur, et passe marché avec l'arsenal de Rochefort … dont il devient le maître-fondeur l'année suivante.



Un des trois canons retrouvés dans l'épave de *La Belle* naufragée en 1686 dans la baie de Matagorda sur la côte du Texas, lors de l'expédition de Cavelier de la Salle et fouillée par une équipe américaine en 1995-1996. Fondu à Rochefort en 1674 par Latache pour *Le Faucon*, il fut transféré sur *La Belle.*
Musée de Corpus Christi (Texas)
© Marc Fardet
(voir Marc Fardet : « René-Robert Cavelier de la Salle et la Belle », *Chronique d'histoire maritime*, n° 66, juin 2009, p. 81-108)

La fonte de fer représente l'avenir pour l'artillerie de marine : dès le règne de Louis XIV, les chiffres sont éloquents. En 1661, les vaisseaux du roi sont armés de 570 canons de fonte verte contre 475 canons de fer. Dès 1669, la fonte verte compte 1636 pièces, et la fonte de fer 3599. En 1712, on relève 884 canons de bronze contre 7328 canons de fer.

Fonte et « épreuve »

On désigne alors les canons par le poids des boulets : les canons les plus fréquemment fondus sont ceux de 36, 24, 18, 12, 8, 6 et 4 livres de balles, une livre valant à peu près 490 grammes. On fabrique également, entre autres, des mortiers, gros canons courts lançant des bombes (énormes boulets creux remplis de poudre) et des pierriers (petits canons à balles ou à mitraille).

Avant de couler un canon, il faut d'abord élaborer un *modèle* en terre séchée[3] (un mélange d'argile et de crottin de cheval) à partir duquel on fabrique le *moule* dans la même matière, séché à feu très doux, ceinturé d'une armature de fer pour faciliter les manipulations, puis séché à grand feu. Le moule est ensuite placé verticalement, culasse en bas, dans la *fosse de coulée* qui est remplie de terre bien tassée. Au centre de ce moule, on dispose une barre de fer (le « noyau ») enduite d'un mélange de terre et de crottin : le diamètre en sera légèrement inférieur au calibre définitif qui constituera l'âme du canon.

La fusion du métal s'effectue dans un *four à réverbère*[4], à proximité immédiate de la fosse de coulée : lors de l'opération délicate de la coulée dans le moule, on prévoit une *masselotte* (c'est-à-dire un excès de métal) équivalant à environ 25% du poids du canon.

[3] Pour les détails techniques, voir Jacques Gay, « Deux départements industriels de l'arsenal de Rochefort, la corderie et la fonderie », *Rochefort et la Mer*, tome 7, p. 99-113, Publication de l'Université Francophone d'été, Jonzac, 1992.

[4] Connu dès le XVIIe siècle, le four à réverbère est un four où la chaleur est réfléchie (réverbérée) par la voûte du four : il est donc caractérisé par la séparation entre chauffe et produit à chauffer, et par une haute cheminée permettant d'activer le foyer par tirage naturel.

Après refroidissement, on extrait la pièce de la fosse, on casse le moule, on retire la barre de fer qui remplissait l'âme et on scie la masselotte.

Vient ensuite l'alésage de la pièce : on élargit le diamètre de l'âme par forage jusqu'au calibrage recherché : on utilise pour cette opération un tour vertical, l'alésoir. Le canon est fixé sur un échafaudage de bois et descend par son propre poids à la rencontre d'un foret qui tourne, entraîné par un manège de chevaux. Plusieurs passes avec des outils différents peuvent être nécessaires. L'opération est longue et particulièrement délicate : elle détermine la qualité de l'âme du canon. Quant aux ornements de la pièce (spécificité des canons de bronze), ils ne seront affinés dans l'atelier de ciselure qu'après un succès à l'épreuve.

L'épreuve des canons, indispensable, concerne les canons de bronze qui sortent de la fonderie, mais aussi les canons de fonte de fer que l'arsenal reçoit des forges du Nivernais, de l'Angoumois ou du Périgord. On examine la qualité du métal, la justesse du calibre, la finesse et la linéarité de l'âme. Puis on fait tirer plusieurs coups de canon. Un canon bien fondu se révèlera solide, mais s'il a « l'âme de travers », le tir sera défectueux, et le canon sera impitoyablement rebuté. Ce sera le cas de 24 pièces du Nivernais sur 73, lors d'une épreuve réalisée à Rochefort en 1672. Le deuxième défaut rédhibitoire est l'explosion : le canon se fend à la volée ou à la culasse, « crève », ou pire, « éclate », « formant mille morceaux ». Cela arrive très souvent aux canons de fer du Nivernais : en 1676, sur 83 canons présentés, 33 éclatent, sous les quolibets des officiers du port de Rochefort. C'est toutefois lors d'une de ces épreuves, extrêmement dangereuses, que meurt à Toulon, Pierre Landouillette de Logivière, Commissaire général de la marine du Levant, à peine âgé de 40 ans.

L'âge d'or de la fonderie de Rochefort : le règne de Louis XIV

Les bâtiments de la fonderie

Colbert enjoint son cousin, l'Intendant Colbert de Terron de « commencer cette manufacture » dès janvier 1666. Pourtant de Terron refuse d'obtempérer : il commence la corderie en 1666, mais pour la fonderie, il attend, car il espère agrandir la petite fonderie de Saintes[5], qu'il compte adjoindre à celle qui est projetée à Rochefort.

Les premiers travaux pour l'établissement d'une fonderie ne commencent qu'en 1668. Le bâtiment est construit hors de l'arsenal proprement dit, au nord du Jardin du Roy, en arrière de la corderie, sur la hauteur : il fallait isoler cet édifice des autres magasins de l'arsenal en raison des risques d'incendie, et la nette déclivité du terrain permet de transporter sans trop de peine les lourdes pièces jusqu'au fleuve.

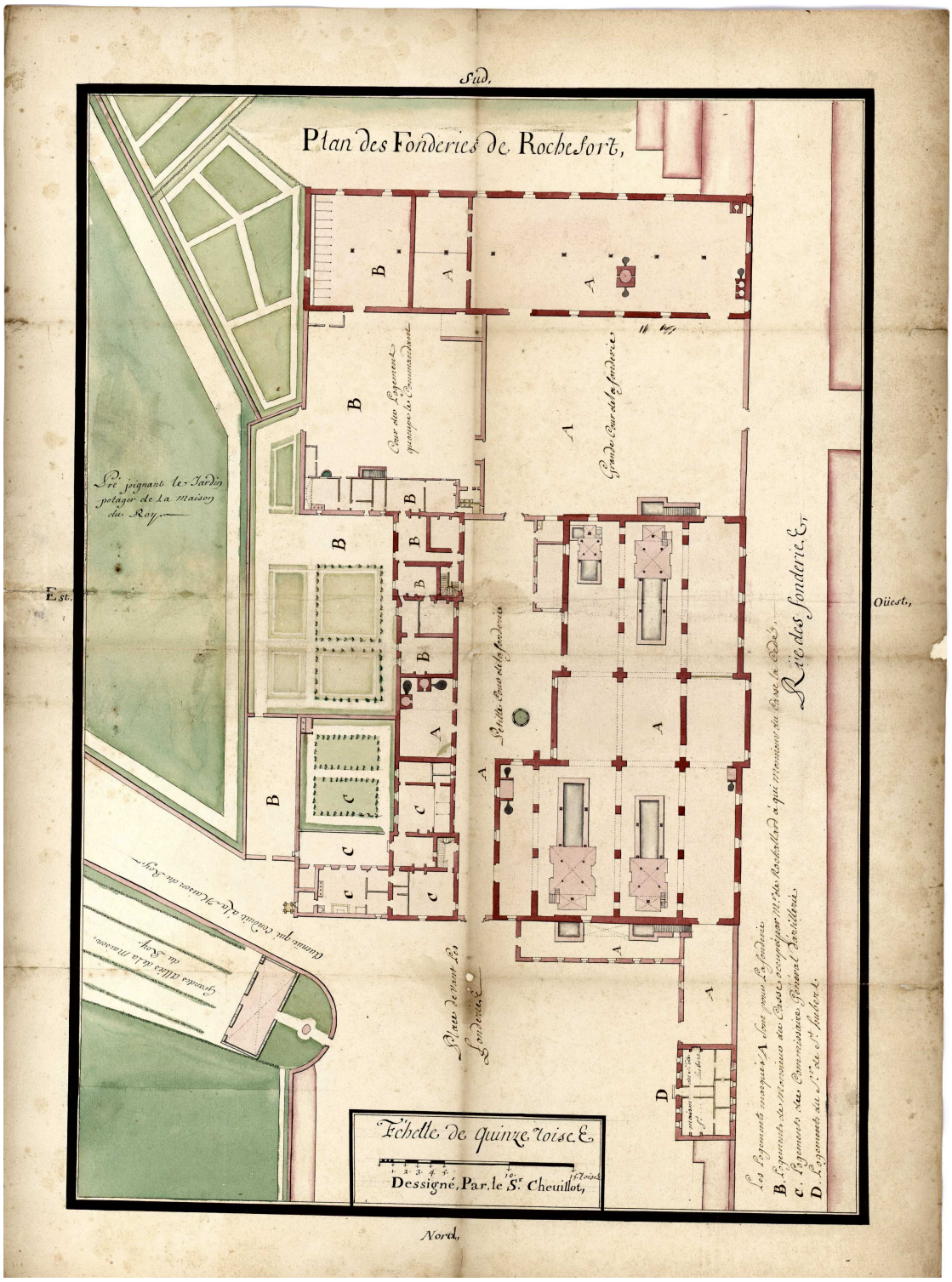
Le bâtiment principal mesure 60 mètres sur 27 et comporte trois travées à peu près orientées est-ouest. En septembre 1669, l'architecte Claude Perrault visite le chantier, encore inachevé, et le décrit ainsi : la halle est partagée « par deux rangs de piliers qui soutiennent les voûtes en pierre de taille et qui composent trois allées. À un des bouts, il y a une espèce de puits d'environ trois toises de long sur deux de large et profond de trois, dans lequel il y a un degré qui rampe le long d'un des côtés et qui ne descend que jusqu'à la moitié. Ce puits est fait pour enterrer les moules des canons. Joignant ce puits, on nous montra l'endroit où doit être le bassin à fondre le métal et le fourneau à côté, un peu plus bas ».

Le *Mémoire* de Le Vau[6], réalisé en 1671, est nettement plus précis : il note attentivement sur plusieurs pages ce qui est réalisé et ce qui ne l'est pas encore. Il souligne l'épaisseur des murs principaux de la fonderie (« fermée dans de bons gros murs »), ainsi que « le comble sans plancher, avec deux rangs de piliers de taille dedans qui portent des arcades pour porter lesdits combles ». Il relève « quatre fourneaux pour fondre le métal » (deux grands, un moyen, un petit), une forge, un alésoir, les ateliers de moulage des pièces, l'atelier des réparations, les magasins (c'est-à-dire les réserves) des métaux et des bois (bois et charbon de bois), le logement du maître fondeur et de ses ouvriers, une cour de 100 toises sur 35 « pour mettre les canons quand ils sont faits et achevés de réparer ».

---

[5] La fonderie de Saintes fonctionne depuis 1615 au moins. Elle fournit des canons à l'armée de terre et à la marine. D'abord fonderie de canons de fer, elle avait été aménagée pour fondre le bronze. Avec un seul fourneau, elle produit chaque année entre 40 et 60 canons pour la Marine. C'est le fondeur Jean Latache qui est à la tête de cette fonderie.

[6] Le Vau, *Mémoire des bastiments nécessaires dans l'arcenal de la marine de Rochefort, tant ceux qui sont déjà faicts que ceux qui restent à faire*, 15 novembre 1671, document capital retranscrit intégralement par Mémain, *op.* cité.



Plan Chevillot de 1715, série DD2, 0700219, © *SHD/M, Vincennes*

Pour chacun des deux grands fourneaux, il ajoute qu'« on peut fondre environ 15 à 16 milliers de métal [soit 7 à 8 tonnes] pour couler jusqu'à huit canons gros et moyens ». Il donne également les chiffres de 10 milliers (fourneau moyen) et de 3 milliers (petit fourneau).

Deux plans datés de 1712 et 1715 confirment avec une grande précision, les observations de Le Vau. On y distingue parfaitement les trois travées, avec une sorte de pavillon central transversal, dont la façade, donnant sur la rue des Fonderies, est couronnée par un fronton triangulaire sculpté représentant les symboles de la Marine royale ►

(couronne, écusson, voiles, étendards, canons et boulets, ancres) (voir photo p. 22) ; les quatre fours dont les dimensions correspondent à celles indiquées par Le Vau, avec leurs fosses et les escaliers (à l'extérieur) permettant d'accéder aux parties basses des fourneaux ; l'emplacement de l'alésoir, séparé du reste de la halle par un mur, et situé au centre de la travée qui borde la rue des Fonderies[7]. On peut également localiser dans la même travée, de part et d'autre de l'alésoir primitif, les deux ateliers de moulage des pièces. La forge semble correspondre à la petite structure indéfinie située dans la salle contiguë à celle du grand fourneau (4e travée). Un grand puits est également visible au sud du pavillon central. Plus au sud encore, séparés du bâtiment principal par une petite cour, apparaissent deux pavillons ouvrant sur des jardins privés et encadrant un bâtiment oblong et divisé en trois parties : le magasin aux métaux (au centre), est ici conservé, les magasins au bois et aux charbons, qui l'encadraient primitivement, ont été annexés par les logements du commissaire et du maître fondeur.

La demeure du maître-fondeur, intégrée aujourd'hui dans l'aile nord de la clinique privée *(cl. Ph. D.)*

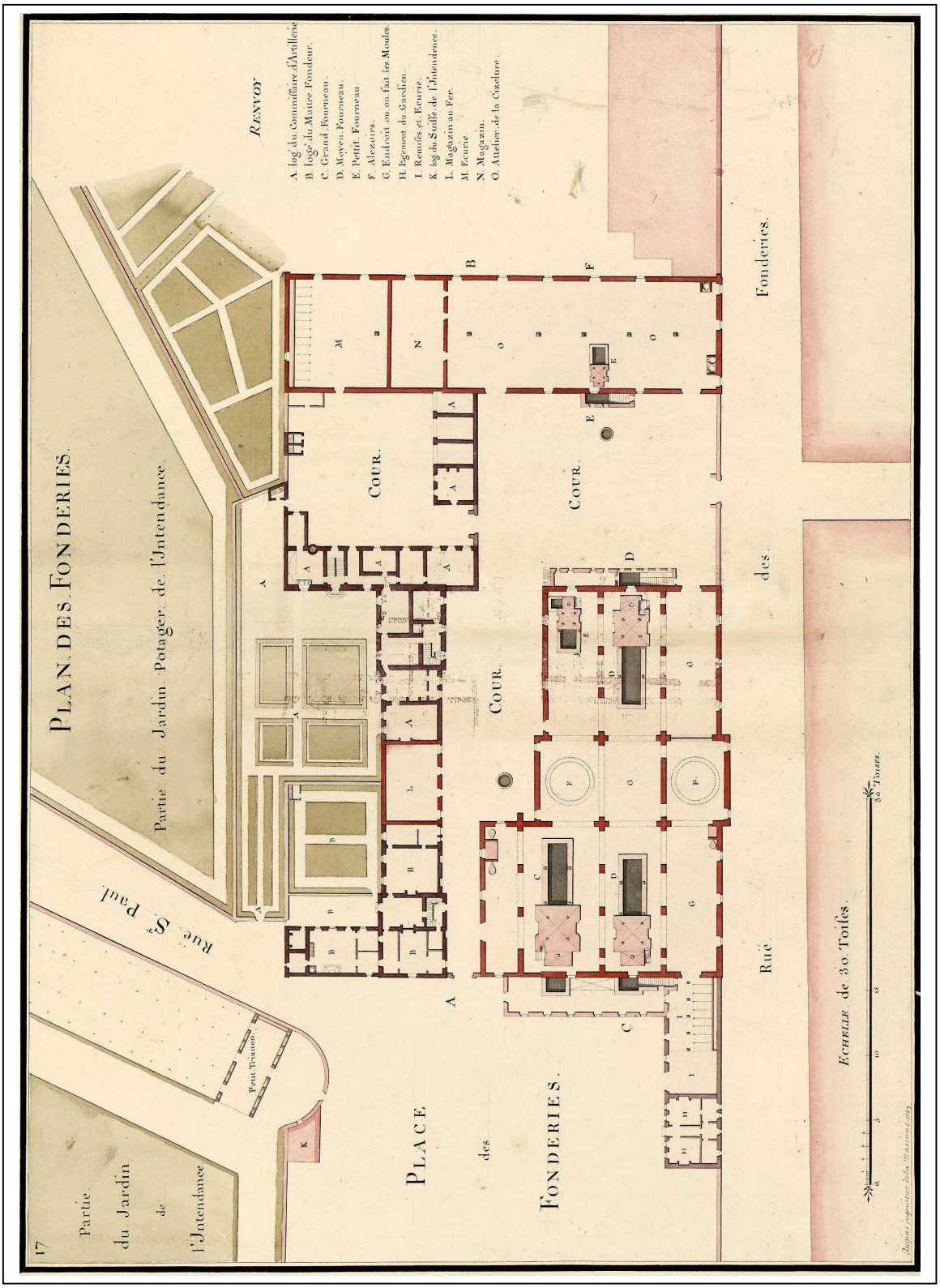
Le pavillon ouest est réservé au commissaire d'artillerie, qui dispose d'un vaste jardin particulier (B). Le pavillon Est, doté d'un espace vert plus réduit, est dévolu au maître fondeur et à ses ouvriers (C). À l'ouest, la grande cour d'entreposage des canons achevés, prolongée au sud par la cour privée du commissaire d'artillerie, sépare la halle d'un grand hangar dont l'extrémité sud est réservée aux écuries du commissaire[8]. Le reste du hangar, rythmé au centre par un alignement de « piliers de pierre pour porter le comble », est primitivement destiné à « mettre à couvert et enfermer le bois [d'œuvre] nécessaire à la fonderie ». Ce hangar sera diversement utilisé selon les époques. Sur le plan, on distingue trois structures de forge : en 1749, il est utilisé comme atelier de la ciselure.

En 45 ans, la fonderie n'a donc subi que très peu de modifications. Seuls les fours, dont les composants de brique subissent des températures extrêmes et se dégradent rapidement, doivent être régulièrement reconstruits ou adaptés aux progrès de la technologie. C'est ce qui se passe en 1689-1690, où des réparations importantes sont effectuées sur les fours, sous la direction de l'ingénieur Gabriel Buisson, dans l'effervescence qui accompagne la constitution de la grande escadre de Tourville, au début de la guerre de la Ligue d'Augsbourg. Le 15 mai 1690, l'ingénieur précise que « pour obéir aux ordres de la Cour, qui pressait extrêmement la construction et réparation desdits fourneaux, à cause de la grande quantité de canons de fonte qui estait nécessaire pour les armées navalles du roy, par ordre de Monsieur l'Intendant, on a souvent donné de l'argent aux ouvriers, outre la paye de l'entrepreneur, pour les faire dilligenter, et pour les faire travailler de nuit ». Il affirme également que, durant l'hiver, pour éviter l'arrêt momentané du chantier pendant les grands froids, il a fallu allumer « du feu pour chauffer l'eau pour faire le mortier[9] ».

[7] Sur un plan de 1749, on distingue clairement la trace du manège de chevaux qui l'actionne (un deuxième alésoir est visible symétriquement dans la travée sud).

[8] L'écurie des chevaux utilisés à la fonderie est située dans un petit bâtiment oblong dans le prolongement de la travée nord de la halle, le long de la rue des Fonderies.

[9] Toisé n° 11, du 15 mai 1690, SHD/Marine, Rochefort, 1.K.2/39.



Plan Augias de 1749, Série DD2, 07002168, © *SHD/M, Vincennes*

À quelques détails près, la disposition générale de la fonderie ne variera guère dans les années qui suivent jusqu'à la fin du XVIIIe siècle. Seuls les magasins, hangars et logements de fonction seront régulièrement transformés en fonction des besoins.

Les maîtres fondeurs

On a pu penser que le maître fondeur est l'un des valeureux mais obscurs travailleurs d'un arsenal maritime. Il n'en est rien : c'est un personnage capital. De lui dépend en définitive la qualité de l'armement lourd d'un vaisseau. Dans son grand dessein maritime, Colbert en a bien ►

conscience. Il sait que les Allemands et les Suisses sont au milieu du XVIIe siècle les maîtres incontestés dans l'art de fondre des canons. Il n'est donc pas étonnant que le premier fondeur de Rochefort soit l'Allemand Assuérus, que l'on a fait venir à prix d'or : ses appointements annuels s'élèvent dès 1668 à 2 500 livres, soit plus du double de ceux de ses successeurs. Mais Rochefort joue de malchance : le fameux Assuérus perd beaucoup de temps, et finalement chacun s'accorde à reconnaître son incompétence. Il meurt opportunément le 1er juin 1670. Ceux qui le suivent donneront toute satisfaction : tout d'abord Jean Latache[10], que l'on fait venir de Saintes (où son père était maître fondeur) et avec lequel l'intendant passe un marché qui sera reconduit avec tous ses successeurs[11] ; puis René Landouillette[12], qui lui succède à sa mort en avril 1679. Ce dernier, issu d'une grande famille de fondeurs opérant à Toulon, donnera un nouveau lustre à la fonderie de Rochefort. Son frère Pierre, maître fondeur à Toulon, sera anobli (Landouillette de Logivière) et obtiendra la charge de Commissaire général de la Marine du Levant. Quant à René, après la mort de son frère dont il héritera du titre, il cumulera longtemps les fonctions de maître fondeur des arsenaux de Rochefort et de Toulon, tout en exerçant pour son propre compte celles de maître de forges en Angoumois, où il dirige une grosse fonderie de canons en fonte de fer dont il devient un spécialiste reconnu.

La production de canons

La fonderie de canons, associée à celle de Saintes, fournit ses premiers canons en 1669, soit 80 pièces, c'est-à-dire presque deux fois plus qu'à Toulon. On ignore les chiffres exacts des années 1670 et 1671, qui sont ceux du vrai lancement de la fonderie de Rochefort, mais au moins 200 canons sortent des fourneaux lors de la guerre de Hollande (1672-1673). Ensuite, avec le ralentissement de la guerre sur mer, l'activité se réduit en 1674 et 1675. De 1674 à 1677, on coule environ 20 pièces par an. Une reprise se fait sentir en 1679 (100 pièces coulées par Latache et Landouillette) et au début de 1680 (40 pièces). On note la sortie de 15 pièces en 1683, et une pointe de 100 canons en 1684, puis rien en 1685 et 1686, année où les fonds alloués à la fonderie sont employés, sur ordre royal, à l'armement des vaisseaux allant à Cadix. La fonderie travaille par à-coups, en fonction des impératifs militaires et économiques : on y compte jusqu'à 200 ouvriers dans les périodes d'activité intense. La reprise de 1688 (37 pièces de petit calibre), sera de courte durée malgré le pic de 1690 où Landouillette coule 100 canons de 36, de 33 et de 24. C'est que les canons de fonte verte sont maintenant dépassés, la qualité des pièces de fonte de fer, dont la technologie plus complexe est rapidement maîtrisée, s'impose partout – en France et en Europe. En 1692, la capacité des unités de production de canons de fer travaillant pour la marine dépasse 2 000 canons par an : avec environ 1 800 canons annuels, l'Angoumois-Périgord est devenu la première province métallurgique de la marine. Sans méconnaître les autres causes (irrégularité de l'approvisionnement, assèchement des finances royales, crise de la construction navale à la fin du règne de Louis XIV), les chiffres parlent d'eux-mêmes : le déclin de la fonte de cuivre est maintenant inéluctable. Les élégantes exigences en fonte verte des officiers supérieurs en 1672 paraissent bien loin…

La fonderie au XVIIIe siècle : à la recherche de la gloire perdue

Les années 1710-1730 s'annoncent mornes pour la Marine. On assiste à une crise sans précédent de la construction navale : l'arsenal de Rochefort ne met à l'eau que 6 navires entre 1701 et 1719, 15 entre 1701 et 1733[13]. Rappelons que pour la seule année 1696, il en est sorti 16 des cales rochefortaises.

---

[10] Sur ce personnage et sa famille, voir Jacques Duguet, « Jean Latache, maître fondeur à Rochefort, 1671-1679 », *Roccafortis* 3e série, tome II, n° 11, janvier 1993, p. 96-98.

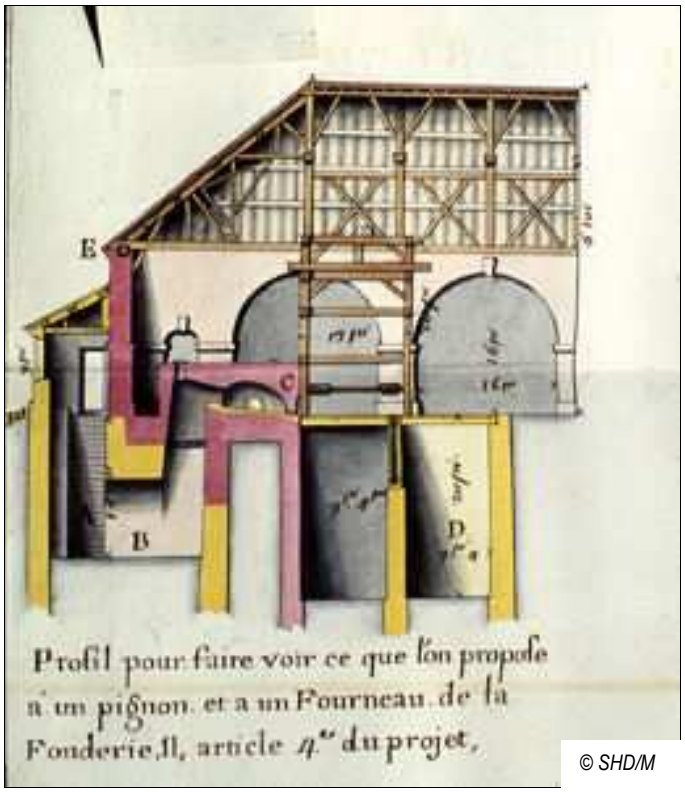
[11] Les appointements sont fixés à 1 000 livres par an. « Le roi fournit le métal, cuivre et étain, met à la disposition du maître fondeur l'atelier et les fourneaux, à charge pour lui d'entretenir le local, de supporter les déchets, de fournir les moules et le charbon et de payer les ouvriers » (document retranscrit intégralement par Mémain, *op.* cité).

[12] Sur les Landouillette, personnages étonnants – artisans d'exception, esprits inventifs, chevaliers d'industrie – voir René Mémain, *op. cit.*, et Jean Peter : « L'artillerie de marine sous Louis XIV », p. 54-59, dans *L'arme et la lumière*, catalogue d'exposition, Centre historique des Archives nationales, 27 juin-28 octobre 1996.

[13] Voir Joël Pierre, *Les Constructions navales à Rochefort, Brouage, Soubise et Tonnay-Charente*, 2003, Le Croît vif.

La situation n'est pas meilleure à la fonderie du port de Toulon qui entre en décadence dès le début du XVIIIe siècle. Celle de Rochefort se maintient : les derniers canons de marine en bronze de calibre classique y sont coulés en 1734. À partir de cette date, la fonderie ne fournira pour la marine, en fonte verte, que des mortiers (pour les galiotes à bombes et les fortifications côtières), des canons du calibre exceptionnel de 48 livres et des canons légers, utilisés depuis les hunes ou les dunettes des vaisseaux (pierriers, espingoles…). Elle réalisera également des apparaux de bronze pour l'équipement des vaisseaux, sans relation avec l'artillerie de marine exclusivement de fer au XVIIIe siècle : les rouets des plus grosses poulies, les corps de pompes, les deux cloches du bord. Dans un tel contexte, la fonderie élargit sa clientèle en fournissant, à l'occasion, des cloches destinées aux églises du secteur : ainsi Landouillette conclut-il un marché en mars 1690 avec le curé et les fabriqueurs de l'église Notre-Dame (actuelle Vieille Paroisse), par lequel il s'engage à couler une cloche de 545 livres. Cette cloche, nommée Michel (car parrainée par Michel Bégon), sera bénie le 8 octobre de la même année. Il en va de même pour les deux autres cloches connues de l'église Notre-Dame : une cloche nommée Jeanne, dont les frais de fonte sont réglés par la famille Chauvet (1687), une autre fondue à Rochefort en 1773[14].

Dans les premières décennies du XVIIIe siècle, la fonderie de l'arsenal tourne au ralenti et l'on se contente d'entretenir les fours, comme on peut le voir sur une coupe de la partie est de la halle (croquis ci-contre), du côté de la place des Fonderies : on répare (ou réédifie) une partie du mur pignon et on améliore certains éléments maçonnés d'un four à réverbère. Le dessin permet d'avoir une idée plus précise de la situation d'un four, avec l'escalier permettant d'accéder à la fosse des cendres (A et B), la chambre de chauffe (C), et les deux parties de la fosse de fonte (D). Les fosses plongent à 20 pieds (6 mètres) sous le niveau du sol. Quant à la hauteur sous faîtage, elle atteint 8 toises (11 mètres). On note, pour ce fourneau de fonte verte, l'échafaudage – le beffroi – permettant d'extraire les canons de la fosse après la fonte.



© SHD/M

L'ère des grands maîtres fondeurs a donc cédé le pas à la production industrielle de canons en fonte de fer, avec une stricte uniformisation du matériel. Nicolas de Saint-Hubert succède à l'illustre René Landouillette qui l'appelle en 1702 à la fonderie, car ce dernier vient d'être nommé Commissaire général de l'artillerie de marine de Rochefort. Saint-Hubert invente un mortier à 7 bombes en 1707 et un canon à répétition en 1713, et fait ensuite une carrière anonyme à Rochefort, mais le prestige lié à sa fonction a bien diminué.

Sur le plan de 1715, le beau pavillon avec locaux attenants et jardin d'agrément, traditionnellement alloué au maître fondeur et à son équipe d'ouvriers hautement spécialisés, est annexé par le Commissaire général de l'artillerie, Gaspard Goussé, comte de La Roche-Allart qui occupe également le deuxième pavillon avec dépendances, cour, écuries et parc. Dès lors, le maître fondeur est relégué dans la petite bâtisse qu'on vient de lui aménager au nord-est de la fonderie (plan de 1715, lettre D).

La prospérité de la 2ème moitié du siècle

Ce n'est qu'à partir du milieu du XVIIIe siècle que l'activité semble reprendre à la fonderie, avec la rivalité franco-anglaise ravivée sur mer et la ►

[14] Jacques Duguet, *La Paroisse Notre-Dame de Rochefort des origines à 1888*. Publication de la Société de Géographie de Rochefort, 1996.