



HAL
open science

L'étude du fonds d'archives de la Cuivrierie de Cerdon : 6 mois au service Patrimoine du département de l'Ain

Antoine Barbin

► **To cite this version:**

Antoine Barbin. L'étude du fonds d'archives de la Cuivrierie de Cerdon : 6 mois au service Patrimoine du département de l'Ain. Histoire. 2019. dumas-02397431

HAL Id: dumas-02397431

<https://dumas.ccsd.cnrs.fr/dumas-02397431v1>

Submitted on 6 Dec 2019

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

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



UFR Temps et Territoires

« Bâtiment Europe »

5 Avenue Pierre Mendès France

69500 Bron

Service Patrimoine Culturel

« Site de la Madeleine »

13 Avenue de la Victoire

01000 Bourg en Bresse

Centre d'Interprétation Culturelle

« La Cuivrierie »

Rue de Marcheroux

01450 Cerdon

MÉMOIRE DE STAGE-RECHERCHE

*L'étude du fonds d'archives de la Cuivrierie de Cerdon
- 6 mois au Service Patrimoine du Département de l'Ain -*

Antoine Barbin (2141505)

7 Janvier 2019 - 7 Juillet 2019

Directeur de recherche : **M. Stéphane Frioux**, Maître de conférence en Histoire Contemporaine, Université Lumière Lyon 2

Membre du jury : **M. Edouard Lynch**, Professeur en Histoire Contemporaine, Université Lumière Lyon 2

Tutrice de stage : **Mme. Laurence Bailly**, Responsable du Service Patrimoine Culturel, Département de l'Ain.

ENGAGEMENT DE NON PLAGIAT

Je soussigné, M. Antoine BARBIN (N° carte d'étudiant : 2141505),

Déclare avoir pris connaissance de la charte des examens et notamment du paragraphe spécifique au plagiat. Je suis pleinement conscient que le plagiat de documents ou d'une partie de document publiés sous quelques formes que ce soit (ouvrages, publications, rapports d'étudiant, entretiens, internet, etc...) constitue une violation des droits d'auteur ainsi qu'une fraude caractérisée.

En conséquence, je m'engage à citer toutes les sources que j'ai utilisées pour produire et écrire ce document. De plus, toutes les informations collectées durant mon stage et utilisées dans ce travail et ses annexes sont soumises au contrôle strict de l'organisme d'accueil, ici le Service Patrimoine Culturel du Département de l'Ain.

Signé à Bourg-en-Bresse le 11 juin 2019.

Note à l'intention du lecteur : Ce mémoire de stage-recherche est une extension de la synthèse rédigée pendant le stage au Service Patrimoine Culturel du Département de l'Ain. La lecture de ce mémoire n'est pas vitale à la bonne compréhension de la synthèse mais plutôt comme un complément concernant la méthode utilisée, les sources citées, et les possibilités de recherche.

Remerciements

Je tiens tout d'abord à remercier chaleureusement toutes les personnes avec qui m'ont accueillies durant ces mois, avec leurs patience et leur passion pour leur métier. J'aimerais donc remercier tout le personnel du service, Laurence Bailly et Paris, Muriel Jacquemont, Séverine Grosbon, Nelly Prost et Anne-Siegried Adamowicz, mais aussi le personnel des autres services de la cité administrative qui m'ont fait découvrir leurs métiers. Je ne peux pas oublier de citer les autres personnes avec qui j'ai pu travailler durant ce stage, les personnels des Archives Départementales de l'Ain et particulièrement l'archiviste Jérôme Dupasquier, mais aussi les différentes personnes rencontrées au travers de mon chemin : Emilie Sciardet, Architecte des Bâtiments de France, les scénographe et muséographe, Audrey Tenaillon et Laurence Chabot, la maîtrise d'œuvre, les historiens locaux Jacques Grimbot et Rémi Riche, mais aussi les élus du département, M. Damien Abad et M. Georges Vucher, maire de Cerdon, pour son accueil chaleureux.

J'aimerais aussi remercier M. Stéphane Frioux, mon directeur de recherche, Mme Natacha Coquery, membre du jury lors de ma soutenance de mémoire précédente qui m'a encouragée à voir plus loin que les stages à Lyon, et M. Édouard Lynch, responsable de mon cursus de master et soutien indéfectible dans mes projets de recherches, qui m'ont aidés avec leurs conseils avisés lors de la recherche du stage.

Enfin, j'aimerais vraiment remercier Chloé, ma compagne, qui a supporté mes dizaines d'allers-retours incessants entre Bourg-en-Bresse et Lyon et qui me soutient au quotidien dans mes recherches.

Pour toutes ces personnes. Merci du fond du cœur.

SOMMAIRE

Remerciements

Introduction

I. I. Cerdon, le département et l’histoire

- a) Acteurs et auteurs
- b) Une brève histoire de l’aventure du cuivre à Cerdon
- c) Vers un centre d’interprétation culturel moderne
- d) Patrimoine industriel et culture rurale

II. II. Les missions de l’historien sur ce projet

- a) Collecter et dépouiller
- b) Synthétiser et comprendre
- c) Contextualiser et expliquer
- d) Difficultés et contraintes

III. III. Possibilités de recherches

- a) Au-delà du seul fonds disponible
- b) La recherche et interdisciplinarité
- c) La création de nouvelles sources
- d) Projet de travail

Conclusion

ANNEXES

- a) Sources
- b) Bibliographie

Table des figures

Table des annexes

TABLE DES MATIÈRES

Introduction

Ce mémoire de stage recherche s'insère en conclusion d'un stage de six mois au Service Patrimoine Culturel du Département de l'Ain. Le stage a été effectué du 7 janvier 2019 au 7 juillet 2019 dans les bureaux de la Cité Administrative de la Madeleine à Bourg-en-Bresse, dans les locaux de la Direction de la Culture. Ce stage fait partie du processus de validation de ma deuxième année de master, dans le cadre du parcours R.U.C.P. (Représentations et Usages Contemporains du Passé) à l'Université Lumière Lyon 2, master dirigé par M. Edouard Lynch.

La mission de stage propose une étude d'fonds jamais étudié concernant la Cuivrierie de Cerdon¹, située dans le Bugey² à 30 kilomètres au sud-est de la préfecture de Bourg-en-Bresse. La Cuivrierie de Cerdon est une entreprise de l'Ain ayant été active de 1854 à 1979 en tant qu'usine de fabrication de produits pour les instruments de pesage et d'orfèvrerie, puis jusqu'en 2010 en tant qu'éco-musée du cuivre du Bugey. La Cuivrierie est au centre d'un projet important de mise en avant culturel avec la transformation des lieux en structure de transmission culturelle. La mission consiste à l'étude de la partie des archives concernant les échanges commerciaux et à l'établissement d'une synthèse reprenant les découvertes faites et proposant une analyse sur le commerce à plusieurs échelles, du micro, à l'échelle du village et du département, au macro, de l'Algérie au Japon.

Ce stage a été choisi pour sa proximité avec mes thèmes de recherches, mais aussi une connaissance du territoire, où j'ai pu vivre pendant plusieurs années. Les thématiques de l'industrie et de la reconversion de son patrimoine correspondent avec celles de mon mémoire de première

1. Cerdon est une commune de 798 habitants (Recensement Insee, RP2016 (géographie au 01/01/2018)) situé dans le centre du département dans la région semi-montagneuse du Bugey. Ville médiévale placée sur la route royale reliant Bourg-en-Bresse à Genève, les cerdonnais ont fait leur fortune de la location de chevaux pour franchir les côtes escarpées du Haut-Bugey et de l'exploitation du vin. La ville, nichée au fond d'une vallée à 296 mètres d'altitude voit ses limites atteindre les 992 mètres, permettant l'installation de vignes sur les coteaux environnants. Le village connaît sa plus forte démographie au milieu du XIXe siècle avec l'installation de nombreuses usines de papier, de cartons et des cuivrieres, alimentées par les cours énergétiques de la Suisse, de la Moréna et du Veyron. En 1841, Cerdon atteint 1 837 habitants, avec une lente décroissance jusqu'à aujourd'hui, avec entre 1926 et 1931, le passage sous la barre des mille habitants avec une stagnation depuis l'après-guerre autour de 700 habitants (Notice communale Ldh/EHESS/Cassini n°7479 sur la commune de Cerdon. http://cassini.ehess.fr/cassini/fr/html/fiche.php?select_resultat=7479 [consultée le 1er mai 2019].)
2. Le Bugey fait partie des quatre grandes régions naturelles du département de l'Ain avec la Bresse, la Dombes et le Pays de Gex. Le Bugey est divisé en deux sous-régions : le Haut-Bugey, entre les villes de Poncin (ouest), Bellegarde-sur-Valsérine (est) et Oyonnax (nord), sa capitale symbolique est Nantua ; et le Bas-Bugey, avec comme capitale Belley, dans la partie sud-est du département, enchâssée entre la Savoie et l'Isère. Le Bugey a une superficie approximative de 2 231m² et regroupe 171 communes, soit 38 % de la superficie du département et près de la moitié de ses 393 communes pour 30 % des habitants du département (175 341 habitants sur un total de 566 740 en 2005). Le Bugey est une zone fortement boisée avec un relief montagneux, avec des reliefs dépassant fréquemment les mille mètres.

année de master, abordant la question de la reconversion et de la réhabilitation de l'ancien Port Rambaud dans le quartier de la Confluence à Lyon. Ce mémoire, dirigé par M. Stéphane Frioux, m'a permis de me découvrir une véritable passion pour les friches industrielles, leurs histoires et la problématique de leur avenir entre démolition, transformation et préservation. Ce stage me permet donc d'utiliser un socle d'acquis techniques et historiques acquis dans la recherche, en ajoutant des compétences nouvelles comme la méthodologie de la base de données ou l'histoire de la ruralité.

Le stage s'insère dans le projet de réhabilitation des locaux et de la transformation en lieu de transmission culturelle autour de la vie du village, le savoir-faire technique de la dinanderie, et l'aventure familiale de la famille Main. Bien que rachetée en 2016 par le Département, l'année 2018 est centrale pour le lancement du projet, car elle marque le lancement des concertations techniques du futur chantier, l'approfondissement des recherches scientifiques et la création d'une scénographie et muséographie cohérent.

La mission première du stage était le décryptage des archives de l'entreprise *Main & Fils* et de la *Société Française des Plateaux de Balances*, fraîchement récupérées en fin d'année 2018 par les Archives Départementales de l'Ain lors du rachat du bâtiment. Cette mission s'est vite transformée en une véritable enquête sur plusieurs fronts pour comprendre qui étaient les acteurs de cette entreprise, leurs influences, et expliquer le développement mondial d'une petite entreprise nichée au fond d'une vallée du Bugey. En plus du travail de dépouillement d'archives, il y a eu un gros effort pour simplifier les découvertes et créer des liens avec d'autres thématiques que la seule production. De plus, le fait que cette recherche concorde avec la phase finale de l'élaboration du projet culturel fait que mon travail est utilisé immédiatement sur la mise en forme du parcours de visite du site, de plus, ceci va aussi aider à améliorer le chantier des collections, soit l'inventaire des milliers d'objets encore présent dans les locaux, qui est effectué de juin à septembre 2019. Il faut quand même souligner que les interventions sur place sont assez limitées du fait du degré d'instabilité du bâtiment et de la relative toxicité des lieux, par la forte présence de plomb, d'amiante, de produits chimiques et diverses poussières³. Si la Cuivrierie n'a jamais été vraiment abandonnée, les structures sont vétustes et assez poreuses aux intempéries et aux changements de températures, assez fréquents dans ces zones de fond de vallée. De plus, la construction au dessus de la rivière de la Suisse d'une partie des locaux, comme la dinanderie et surtout la forge, fragilisent leurs sols. La forge est interdite d'accès pour risque d'effondrement. Néanmoins, l'avantage de sa

3. La Cuivrierie est répertoriée dans la base de données de l'Inventaire historique des sites industriels et activités de service (BASIAS) : <http://fiches-risques.brgm.fr/georisques/basias-synthetique/RHA0102152>

localisation assez isolée mais surveillée par son ancien propriétaire travaillant à côté a préservée l'usine des vandalismes et divers pillages de cuivre.

Ce mémoire est donc la conclusion d'un stage passionnant, enrichissant et varié. Ce mémoire est aussi la conclusion d'un master où j'ai pu faire un autre mémoire en un an sur la réhabilitation de l'ancien Port Rambaud de Lyon. Mais ce document est aussi une façon d'expliquer un projet que je voudrais porter en thèse pour achever mon cursus universitaire. J'aimerais pouvoir insérer le fonds de la Cuivrierie de Cerdon dans une recherche plus large, et illustrer comment la vie de cette petite usine issue d'un modeste village de l'Ain, a pu suivre toutes les fluctuations des 150 dernières années, autant économiquement, techniquement mais aussi politiquement et socialement.

Les apports d'une recherche sur une longue durée autour des archives de la Cuivrierie de Cerdon sont plus larges que le seul fonds d'archives concerné. Le point de départ de l'étude sera le fonds d'archives de la Cuivrierie de Cerdon et ses ajouts progressifs. Le but est de comprendre ce fonds dans un ensemble : Comment la Cuivrierie et le village interagissent ? En quoi l'histoire de l'entreprise est-elle le reflet de l'histoire global de la France des 170 dernières années ? Quels liens peut-on dégager entre politique, sociabilité et économie, depuis ce fonds d'archives ? Il s'agit aussi de présenter, par l'exemple de Cerdon, une histoire de la France, mais décentralisée, avec une révolution industrielle rurale, une Belle Époque hors de Paris, et des conflits mondiaux vécus dans les campagnes françaises, souvent peu mises en avant.

Pour le futur projet culturel de la Cuivrierie de Cerdon, une étude complète permettrait de créer un fonds de connaissances et de ressources complet pour de futurs expositions, mises en valeur et publications. On peut penser par exemple à des nouveaux parcours « hors les murs », comme des sentiers de promenade dans le village ou dans la région, balisés de bornes historiques. Il s'agira de penser le futur du projet Cerdon ou des musées Départementaux liés à celui-ci, mais aussi d'accompagner d'autres projets de valorisation qui viendrait à émerger dans les années à venir. L'étude du sujet permettra aussi de compléter l'histoire du Bugey, mais aussi du département, avec une caution scientifique supplémentaire. Le projet de recherche serait lié au chantier et à l'ouverture de la Cuivrierie en 2022, pour pouvoir travailler en collaboration avec le Département de l'Ain, apportant des analyses et des expertises contre un accès à une documentation riche et à un lieu en transformation. De plus, la connaissance solide d'un contexte et de la situation, couplé aux nombreuses rencontres effectuées en six mois serait d'une grande aide dans la recherche.

Nous présenterons donc ce mémoire de stage-recherche avec une question centrale : Quelle est le rôle de l'historien dans la création d'un projet culturel moderne et la place de la méthode historique et quels sont ses apports ? Cette question est celle concernant la fabrication du projet, la question centrale du projet et que l'historien va se poser en travaillant sur ces fonds est : Comment l'étude de la vie de l'entreprise *Main & Fils* permet-elle d'illustrer toutes les grandes périodes de l'histoire des 150 dernières années, du Second Empire aux Trente Glorieuses, autant économiquement, politiquement ou socialement, et quels sont les outils disponibles à cette recherche ?

Ce travail sera divisé en trois chapitres, présentant successivement le projet et ses acteurs, la mission et le décryptage des archives, et les propositions de recherche sur le sujet.

Le premier chapitre est consacré à la contextualisation du projet et à sa fabrication. Il s'agira d'expliquer qui sont les auteurs et les acteurs d'un projet de cette envergure, comprendre leurs motivations et les raisons de la reprise de la Cuivrierie de Cerdon. Pour compléter cette contextualisation politique et culturelle actuelle, il faudra faire un retour sur l'histoire de l'établissement, depuis sa fondation à sa reprise par le Conseil Général de l'Ain en 2016. Nous présenterons donc un résumé de l'histoire de l'entreprise afin de pouvoir aborder toutes les problématiques de la recherche dans la suite de l'étude. La troisième partie du chapitre sera consacré à la présentation du projet culturel et l'utilisation des archives dans la scénographie et la muséographie. Nous terminerons sur une présentation des problématiques concernant la culture en milieu rural et le patrimoine industriel.

Le second chapitre sera consacré aux missions de l'historien dans cette mission et plus généralement, dans la construction d'un projet culturel. Premièrement, on retrouvera une partie consacrée au fonds d'archives et à son traitement, principalement sur la question de la méthodologie et de la logique d'enregistrement. La seconde partie sera dédiée à la mise en forme de cette masse d'informations, avec la question de la compréhension et surtout de l'explication d'analyses depuis des sources brutes. Dans une troisième partie, on s'intéressera à la mise en forme du résultat, avec le travail de la contextualisation et de la bonne compréhension des différentes zones géographiques d'affluences. Enfin, nous étudierons les différentes difficultés et contraintes de cette recherche, que se soit pour le stage de six mois, ou dans une généralité pour les services de la cultures dans la fabrication d'un tel projet.

Dans un dernier chapitre, nous nous concentrerons sur les possibilités d'une recherche approfondie sur le sujet. Il s'agira de définir un cadre pour une future recherche et les éléments disponibles pour compléter le fonds d'archives de l'entreprise. Dans ce chapitre, on listera donc les sources disponibles à la recherches, mais aussi les potentiels travaux à effectuer pour améliorer la précision des résultats. Enfin, nous terminerons sur la présentation d'un possible travail de recherche à effectuer sur le fonds en présentant quelques pistes de recherche explorant des domaines thématiques variés.

Ce mémoire proposera donc une méthodologie du travail d'archives et de synthèse, avec une réflexion sur le travail de recherche possible sur ce sujet, mais valable même pour d'autres études, et un retour sur la place de l'historien dans de tels projets.

Remarque : Par le terme « Cuivrerie », nous désignons le bâtiment actuel comprenant les entreprises Main & Fils, à partir de 1867, et la Société Française des Plateaux de Balances à partir de 1905. Le terme « Cuivrerie » comprend le moulin original dit « La Moline » sur la Suisse à partir de sa conversion en usine de transformation du cuivre, puis toutes les extensions successives du bâtiment.

Abréviations :

AD01. : Archives Départementales de l'Ain / 1 Boulevard Paul Valéry, 01000 Bourg-en-Bresse

AD69. : Archives Départementales et Métropolitaines du Rhône / 34 Rue du Général Mouton-Duvernet, 69003 Lyon

SPC : Service Patrimoine Culturel du Département de l'Ain / Cité Administrative départementale de « la Madeleine » - 15 Avenue de la Victoire, 01000 Bourg-en-Bresse

ABF⁴ (*Emilie Siardet*) : Unité Départementale de l'Architecture et du Patrimoine de l'Ain (UDAP) /
23 Rue Bourgmayer - 01000 Bourg-en-Bresse

DRAC⁵ : Direction Régionale des Affaires Culturelles Auvergne-Rhône-Alpes / « *Le Grenier
d'abondance* » - 6 Quai Saint-Vincent, 69001 Lyon

CAUE⁶ : Conseil d'Architecture, d'Urbanisme et de l'Environnement de l'Ain / 34 rue Général
Delestraint, 01000 Bourg-en-Bresse

CC-RVPC : Communauté de Communes – Rives de l'Ain, Pays du Cerdon / Place de l'Hôtel de
Ville, 01640 Jujurieux

M&F : *Main & Fils* (1852-1929), *Main & Fils - Georges Bertrand Directeur* (1929-1960), puis
« *Cuivrerie et orfèvrerie du Bugey – Anc. Main & Fils. Directeur Général L. Bertrand* »⁷ (1960-
1973).

SFPB : Société Française des Plateaux de Balances (1905 - 1919)

-
4. Les Architectes des Bâtiments de France sont des fonctionnaires français d'encadrement supérieur appartenant au corps des Architectes et urbanistes de l'État (AUE) spécialistes du patrimoine. L'ABF est la voix du Ministère de la Culture en charge de l'application des lois des codes du patrimoine, code de l'urbanisme et code de l'environnement, concernant les Monuments historiques, la protection des Sites, le contrôle des Abords de monuments et des Secteurs sauvegardés. Les Architectes des Bâtiments de France sont aussi les contrôleurs des espaces publicitaires et des chantiers publics et privés situés dans le périmètre d'un site protégé. Ils ont dans leurs missions de service public l'entretien et la conservation des monuments protégés ou non, ainsi qu'un rôle général de conseil gratuit et indépendant sur les autres édifices du patrimoine culturel, autour des questions de restauration. Les Architectes des Bâtiments de France sont rassemblés dans des Unités Départementales de l'Architecture et du Patrimoine (UDAP), implantés dans chaque département de France Métropolitaine et d'Outre-Mer.
 5. Originellement créée en 1963 par André Malraux, les Directions Régionales de l'Action Culturelle sous la forme actuelle datent de 1968 et représentent un service direct du Ministère de la Culture. Chaque unité des DRAC comprend des spécialistes pour chaque champ d'actions du ministère, dans des domaines autant divers que l'architecture, la gestion des archives physiques et audio-visuelles, l'enseignement et la création artistiques, et la gestion des musées. Leur rôle est alors la coordination au niveau local de la politique nationale, sous l'autorité directe du préfet. Les DRAC sont en charge de la Conservation Régionale des Monuments Historiques (CRMH), des Unités Départementales de l'Architecture et du Patrimoine (UDAP), le Service régional de l'archéologie (SRA) et le Pôle Création-Diffusion, encourageant la création artistique et la promotion de celle-ci à l'échelon régional. Le siège de la DRAC de l'Auvergne-Rhône-Alpes est située à Lyon, quai Saint-Vincent.
 6. Le Conseil d'Architecture d'Urbanisme et de l'Environnement est un organisme départemental créé par la loi du 3 janvier 1977. Ses objectifs sont le développement de l'architecture et de l'information vers le public. Le CAUE a un rôle de conseils auprès des particuliers et des collectivités.
 7. ADA01. 272 J 375-376

I. Cerdon, le département et l'histoire

C'est dans ce premier chapitre que nous présenterons les acteurs du projet de réouverture de la Cuivrierie de Cerdon, ainsi que le Service patrimoine Culturel du Département de l'Ain. Nous présenterons autant les partenaires scientifiques, culturels que politiques. Dans les deuxième et troisième parties, nous proposerons un historique synthétique de l'histoire de la Cuivrierie de Cerdon et les événements qui ont menés à sa reprise par le Département de l'Ain. Enfin, nous terminerons par un état des lieux du patrimoine industriel et sa reconversion actuelle en France.

a) Acteurs et auteurs

Dans cette première partie, nous présenterons dans le détail le SPC, son action, ses missions et ses membres le composant. Pour comprendre l'ampleur du projet, tous les acteurs gravitant autour de celui-ci seront présentés, ainsi que les raisons de leur présence. La troisième partie de ce chapitre sera destiné à présenter les politiques de la culture dans le département et la répartition de celle-ci sur le territoire.

1. Le Service Patrimoine Culturel

Le Service Patrimoine, dirigé par Mme. Laurence Bailly, dépend directement de la Direction de l'Éducation, de la Jeunesse, des Sports et de la Culture, tous installés dans une aile du site administratif de la Madeleine à Bourg-en-Bresse. Seule la Direction des Musées Départementaux est dans un autre édifice dans la ville, car ce service à besoin d'une place importante pour la conservation de ses collections. La Direction de l'Éducation, de la Jeunesse, des Sports et de la Culture, est dirigée par Mme. Céline Carrier, et tout comme les autres grandes directions (Infrastructures, Finances, Solidarité), est sous les ordres du DGS, ou Directeur Général des Services, M. Frank Steyaert, qui est lui même sous les ordres du Président du Département, M. Jean Deguerry, élu le 10 juillet 2017.

Le Service Patrimoine Culturel mène des actions très larges dans la gestion de la culture et du patrimoine dans tout le département autour de deux grandes missions : la collecte et la diffusion. Concernant la collecte, le service s'occupe du rassemblement des connaissances sur l'ensemble des patrimoines du département, en dehors des collections des musées départementaux. Ces collectes touchent autant le patrimoine matériel, que l'immatériel, avec la collecte de mémoire événementielles ou artisanales. Le Service Patrimoine est le lien entre les institutions publiques et

privées, et les acteurs locaux et particuliers. Ce sont ses agents qui gère les instructions des dossiers de demandes de subventions, quelque que soit le type de patrimoine, et accompagnent les projets culturels sur le territoire, de la protection de monuments à l'organisation des missions d'archéologie programmées Enfin, le service est chargé de la diffusion des données et de la mise en accessibilité de celle-ci auprès du public et des institutions par la conception d'outils de valorisation numérique, comme l'*Inventaire des églises et objets d'art sacré* ou la base de données *Édifices de l'Ain*, nourris autant par le service que par des particuliers bénévoles. Pour accomplir cette mission, le SPC construits divers partenariats avec des institutions, collectivités, associations et usagers, aboutissant à la création d'évènements culturels animant le patrimoine aindinois⁸.

Le Service Patrimoine se compose de sept membres. Leurs formations et domaines de compétences témoigne de la capacité de recherche scientifique de cet organisme. En plus de Laurence Bailly, directrice du service, on retrouve une chargée de gestion administrative et gestionnaire du site web, Séverine Grosbon ; une chargée de projets avec une spécialisation en ingénierie culturelle, Laurence Paris ; une référente pour le patrimoine bâti, Muriel Jacquemont; une référente pour les bases de données et l'iconographie, Nelly Prost ; et un poste pour la gestion de la documentation et la communication, auparavant occupée par Anne-Siegrid Adamowicz, aujourd'hui chargée des relations commerciales sur le chantier médiévales du Buegy Montcornelles (Ain).

Laurence Bailly-Perdrix est attachée de conservation du patrimoine et la responsable du Service depuis 2016. En tant que chef de service et chargée de projets culturel, Mme. Bailly a un rôle de coordination générale sur le projet de la Cuivrierie de Cerdon et représente le Service au différentes instances politiques. Diplômée d'un Master des sciences et Techniques en archéologie à l'université Lyon 2 et d'un Diplôme d'Études Supérieures Spécialisées en Patrimoine à Toulouse 2 Jean Jaurès (auparavant Le Mirail), Laurence Bailly a été successivement responsable de musée, médiatrice culturelle au Musée de la Bresse (Domaine des Planons) et chargée de projet aux Archives Départementales de l'Ain, avant d'intégrer le Service Patrimoine en 2014.

Laurence Paris est chargée d'ingénierie culturelle et de la valorisation patrimoniale au SPC. Elle coordonne le projet scénographique et les recherches sur le projet Cerdon. Après une thèse portée sur les représentations muséales des amérindiens du Canada (Université Jean Monnet, Saint-

8. Néologisme, le terme « aindinois » désigne les habitants du département depuis juin 2018. Auparavant, les gentils dépendait des régions d'habitat : « bressan » en Bresse, « dombiste » pour la Dombes, « bugiste » dans le Buegy ou « gessien » dans le Pays de Gex. Le nouveau terme « aindinois » permet de donner un gentilé à tous les habitants du département sans distinction territoriale.

Étienne, 1994), Mme. Paris devient médiatrice culturel au Musée de la Mine de Saint-Étienne avant d'intégrer le Service de la Conservation du Département de l'Ain puis le Service Patrimoine.

Muriel Jacquemont est assistante principale de conservation en charge patrimoine et référente sur la partie objets du projet de la Cuivrierie de Cerdon, dont la mise en place des collectes et des inventaires. Après un master d'Histoire Médiévale et une longue expérience dans la gestion des collections et de la recherche au Musée de la Mine de Saint-Étienne, Mme. Jacquemont intègre le SPC en septembre 2017.

Nelly Prost, chargée de gestion des bases de données patrimoniales, est sur la mission d'inventaire des objets sur le projet de la Cuivrierie de Cerdon. Mme. Prost s'occupe de la plupart des ressources iconographiques du service et effectue de nombreuses sorties photographiques et des collectes documentaires. Ancienne médiatrice culturelle et chargées d'inventaire, Nelly est diplômé d'une Maîtrise en Histoire Moderne⁹ avec une spécialisation professionnelle en Histoire de l'Art.

Severine Grosbon est l'assistante de administrative et de direction du service. Elle est la spécialiste des financements et des montages administratifs sur la question du patrimoine, dont le projet Cerdon bénéficie grandement de ses compétences. En plus de l'aspect financier du projet, Mme. Grosbon gère aussi la partie communication du projet et du service en approvisionnant les sites internet dédiés au patrimoines dans l'Ain et en mettant en place des animations culturelles envers les publics (concours photographiques, chasse au trésor, médiation culturelle). Séverine Grosbon représente le lien entre le public, les institutions, et le service patrimoine.

Du point de vue scientifique, le Service Patrimoine est donc un organisme de recherche historique. La formation de ses membres ayant pour la plupart une formation universitaire en histoire est un point très important, la méthode d'études et d'analyse des sources étant acquise. Leurs compétences permet de coupler la capacité de recherche avec la connaissance des normes administratives en vigueur.

2. Spécialiste et créateurs

Un chantier culturel de cette envergure, bien que sous la gestion du Service Patrimoine Culturel, fait graviter autour de lui de nombreux acteurs aux compétences variées et aux apports divers sur le projet, mais tous essentiels à sa bonne réalisation.

9. POBEL-PROST Nelly ; GUTTON Jean-Pierre (Dir.), *Délinquance et criminalité dans la Baronnie de Marboz aux XVII^e et XVIII^e siècles*, Université Lumière Lyon 2 – Organisme de soutenance, Mémoire, 124 pages, 1995.

Les compétences scientifiques

Le décryptage des archives et leur étude ne s'est pas fait seul. Un certain nombre d'acteurs participent à la caution scientifique de ce projet en mettant en commun des informations et des compétences.

On peut distinguer plusieurs types d'acteurs qui gravitent autour du projet. Les premiers sont des scientifiques ou professionnels de la recherche. On peut compter dans cette catégorie Jérôme Dupasquier, spécialiste des fonds privés aux Archives Départementales de l'Ain, qui fournit un important travail dans le décryptage et le classement du fonds documentaire. Il s'est occupé du classement complet, de la mise en place de l'inventaire, et de l'intégration des archives de l'usine dans les fonds des Archives Départementales de l'Ain. Son rôle est essentiel dans l'étude historique de l'histoire de l'entreprise. Personne ne connaît aussi bien que lui le contenu des ses archives.

L'Architecte des Bâtiments de France, Emilie Siardet, fait aussi partie intégrante du projet, la Cuivrierie de Cerdon étant classé comme Monuments Historiques depuis 2013. L'ABF a un rôle de contrôle des projets altérant l'intégrité du monuments. C'est dans le cadre de cette mission qu'une visite a été organisée en février 2019 a Cerdon, dans le village, à la Cuivrierie, et à la Papeterie « d'en Haut ». Cette visite, comme le rôle de l'ABF, ne touche pas le seule complexe de bâtiments de la Cuivrierie, mais aussi les cinq cent mètres de périmètre autour du monument. Ce périmètre impose le contrôle des demandes de permis de construire par l'Architecte des Bâtiments de France. A Cerdon, la présence des trois monuments historiques classés le long de la Rue René Lyot fait que ce périmètre englobe la quasi-totalité du village. La DRAC et le CAUE de l'Ain sont

aussi impliqués dans le projet dans un rôle de conseil.

La création d'un centre culturel

Le chantier est mené par l'Agence *Croisée d'Archi*, cabinet installé dans la Loire spécialisé dans le patrimoine protégés aux monuments historiques, sous la gestion de, Richard Goulois, architecte du Patrimoine¹⁰.

Alors que les autres agences d'architectures



Figure 1 : CROISEE D'ARCHI, Perspective pour le futur bâtiment d'accueil de la Cuivrierie de Cerdon, 2018.

10. Diplômé en 1989 à l'École des Hautes Études de Chaillot en « Architecture du Patrimoine, restauration de Monuments Anciens, Urbanisme et Conservation »

candidates au projet proposaient de conserver le bâtiment en béton (Bâtiment 8) des années 1990 en le camouflant par un bardage en bois ou une couverture végétale, l'agence retenue propose sa démolition complète pour la construction d'un nouveau bâtiment, détachée de la Cuivrierie pour ne pas confondre l'ancien et le récent, et fort en symbole. En effet, ce bâtiment sera le seul édifice public neuf du village, sa composition en bois s'oppose avec la brique et la pierre de l'usine alors que son architecture rappelle les grandes halles industrielles des années 1920.

En plus de l'équipe d'architectes et de paysagistes, le projet et son aménagement intérieur repose sur les compétences de la scénographe Audrey Tenaillon¹¹, de l'agence masKarade¹², et de la muséographe, Laurence Chabot¹³. Réunies sur le projet, les deux créatrices pensent le parcours commence un espace jouant sur les émotions en utilisant les outils modernes que sont la réalité virtuelle et la projection murale couplés à des jeux de lumières et sonores dans les différentes salles. Leur travail repose sur un mélange entre une imagination créatrice, les dernières avancées technologiques, et la recherche documentaire, auquel elle prennent part de leur côté également.

Machines et données

Des historiens locaux font aussi un travail important de recherches dans leurs domaines de compétences, en particulier M. Rémi Riche, passionné par les destins singuliers des familles de l'Ain, et M. Jacques Grimbot et sa compagne, spécialiste des moulins dans l'Ain. Leur expérience de la recherche, leur passion du sujet et la grande connaissance qu'ils ont de l'histoire locale est un avantage non négligeable pour cette étude. M. Jacques Grimbot apporte avec lui un fonds documentaire collecté assez conséquent, une connaissance des fonds et de la méthode de collecte d'informations permettant de gagner un certain temps dans la recherche et un certain lot de contacts acquis au fil des années, parfois plus enclin à lui donner des informations manquantes dans les archives. De plus, M. Grimbot sait transmettre ses informations et les rendre lisibles, en étant à son quatrième ouvrage sur l'étude moulins du Bugey.

-
11. Diplômée de l'Ecole Camondo (1993) et Directrice d'Étude et de Recherche en scénographie aux Beaux Arts de Reims.
 12. Agence de scénographie parisienne, « masKarade réunie la scénographie avec l'architecture » en mettant en scène un bâtiment dans son environnement comme elle conçoit des univers scénographiques. masKarade inscrit ses projets dans une tradition innovante où l'émotion est un vecteur de création ». - « L'atelier » sur le site officiel de l'Agence masKarade [en ligne], consulté le 5 juin 2019 – [URL : <http://maskarade.fr/a-propos/atelier/>].
 13. Muséographe indépendante installée à Nantes, Laurence Chabot est diplômée de maîtrise à l'École des hautes études en sciences de l'information et de la communication (CELSA) et conçoit depuis 2010 des processus de muséographie innovants utilisant les outils numériques.

On peut penser aussi au restaurateur de machines Olivier Morel¹⁴, qui apporte une autre façon de comprendre l'histoire au travers de l'expérimentation. Son travail est conditionné par l'accès à des plans et des archives techniques. Il apporte avec le redémarrage des machines et la démonstrations du fonctionnement de celles-ci une image réelle d'actions qui n'était connue que par des souvenirs et des archives.

Le politique dans le projet culturel

Le projet est politiquement dirigé par M. Damien Abad, Président du Département de l'Ain de 2015 à 2017, qui a quitté ses fonctions à cause du cumul des mandats impossible avec celui de Député de la cinquième circonscription de l'Ain. Ce dernier, néanmoins, est toujours Conseiller départemental de l'Ain pour le canton de Pont d'Ain, intégrant Cerdon dans celui-ci. De plus, Damien Abad est aussi le Président d'Ain Tourisme, gestionnaire des projets touristiques du département. Il est donc un acteur central du projet, et à ce titre, est présent largement aux Comités de Pilotage et diverses réunions publiques. Personnage médiatique, il est aussi largement présent à la plupart des événements publics concernant le projet comme la remise de la médaille de la commune¹⁵, la collecte d'archives¹⁶ ou l'attribution de l'inscription en juin 2019 au loto du patrimoine de la Fondation du patrimoine et de la Mission Stéphane Bern.

La gestion de la Cuivrierie de Cerdon sera mutualisée avec celle des Soieries Bonnet de Jujurieux. De plus, le site n'embauchera pas de guides, le statut de musée n'étant pas désiré, les visites guidées ne sont pas une obligation, et le lieu ne sera ouvert que d'avril à octobre à cause des aléas climatiques régionaux (neige, froid).

Le projet et sa conception peut être au centre de débats sur la transformation de la Cuivrierie en une vitrine de la modernité culturelle du département de l'Ain. La transformation du Musexpo en « un espace interactif autour du patrimoine industriel » ne rencontre pas l'unanimité. Le projet est présenté comme la « porte d'entrée dans le Cerdon »¹⁷, un moyen de lier la Cuivrierie aux grottes, aux Soieries Bonnet, à l'abbaye d'Ambronay et aux parcours de balades aménagés. L'objectif est de

14. Restaurateur d'objets d'art, Olivier Morel est un indépendant intervenant sur tout type de machines avec une spécialisation sur les machines industrielle. En plus de collaborer avec de nombreux musées et châteaux d'Île-de-France dont Versailles pour la restauration du carrosse royal de Louis XV, Olivier Morel a travaillé sur les imprimantes à papier peint de l'usine Leroy de Saint-Fargeau-Ponthierry en 2011 et les moulins à tabac de la Manufacture de Morlaix à partir de 2017.

15. WIAND Gisèle, « La Cuivrierie rouvrira dans trois ans » dans *La Voix de l'Ain*, Bourg-en-Bresse, 18 janvier 2019.

16. WIAND Gisèle, « Cerdon - Quand l'histoire de la cuivrierie sort des cartons » dans *La Voix de l'Ain*, Bourg-en-Bresse, 10 mai 2019.

17. DAZY Marc, « La Cyber Cuivrierie fait débat » dans *Le Progrès*, 20 mai 2018.

faire « revivre l'époque de la cuivrierie sous forme d'un espace immersif »¹⁸. Le projet de la Cuivrierie de Cerdon peut se heurter à des opinions en faveur de la préservation des activités industrielles et de la transmission des savoir-faire, ce qui n'est pas prévu dans le projet actuel.

3. Tourisme et culture dans le département de l'Ain

Le projet de réhabilitation de la Cuivrierie de Cerdon s'inscrit dans une démarche plus globale dans l'Ain autour du patrimoine industriel et la mise en lumière de la relation en l'eau et l'homme.

Le département compte 383 immeubles protégés au titre des Monuments Historiques sur un total de 45 286 immeubles protégés en France (45 087 en France métropolitaine)¹⁹. L'Ain ne possède que 0,85 % des monuments historiques protégés de la métropole, contre une moyenne de 0,96 % à l'échelle nationale, et est donc légèrement sous la moyenne d'environ 435 monuments par département (421 en moyenne si on retire Paris, plus forte concentration de bâtiments historiques protégés). Ce taux de nombre de bâtiments vient de plusieurs facteurs que sont, la population, plus un département est peuplé, plus les villes sont étendues et la présence de monuments publics fortes ; la superficie ; la position géographique, les bordures d'état sont généralement plus riches en positions défensives souvent bien préservées dans le temps, tout comme les villes placées sur des zones d'échanges ; et les initiatives politiques de protection et de mise en valeur du paysage, les classements pouvant se faire suite à des déclarations publiques d'urgence ou liées à des projets culturels. Dans le département, il existe de fortes disparités dans la répartition dans les listes des Monuments Historiques. Pérouges, ville médiévale particulièrement bien préservée concentre 81 monuments historiques, soit près de 22 % des monuments classés du Département et 33 monuments à Bourg-en-Bresse. Le quadrilatère entre Cerdon, Poncin, Pont d'Ain et Ambérieu-en-Bugey est plutôt riche en monuments alors que la zone mitoyenne du Plateau du Retord, plus vaste, en possède qu'un seul. Les rives de Saône sont aussi plus riches en monuments que la Plaine de Bresse.

Le département propose une offre de musées, tous excentrés de la préfecture de l'Ain, Bourg-en-Bresse. Le musée départemental d'Histoire de la Résistance et de la Déportation de l'Ain et du Haut-Jura est installé à Nantua depuis 1985, dans le Haut Bugey, à 45 kilomètres à l'est de Bourg-en-Bresse. Le musée départemental du Bugey-Valromey, ouvert en 1975 dans le Bas Bugey, à 75 kilomètres de la préfecture au sud-est. Le musée départemental du Revermont est à 20

18. Assemblée départementale de l'Ain, Session d'avril 2017.

19. Liste et localisation des Immeubles protégés au titre des Monuments Historiques, arrêté au 31 janvier 2017, avec mises à jour du 7 mai 2018.

kilomètres au nord-est de la ville, installé en 1986 sur la commune de Val-Revermont (anciennement Treffort-Cuisiat). Enfin, le seul musée départemental du pays de Bresse est le Domaine des Planons créé en 1995 à Saint-Cyr-sur-Menthon, à 25 kilomètres à l'ouest de la préfecture, sur la route très fréquentée vers Mâcon. À part le musée de la Résistance de Nantua, les trois musées présentent des collections en rapport avec l'environnement de leur région d'implantation et la vie rurale dans les territoires de l'Ain. On peut ajouter un cinquième musée en partenariat avec la Communauté de communes Rives de l'Ain-Pays du Cerdon, le musée des Soieries Bonnet à Jujurieux. Il existe bien sûr d'autres lieux permanents de la culture dans l'Ain comme les musées municipaux, à l'image du Musée municipal de Bourg-en-Bresse installé dans le deuxième des trois cloîtres du Monastère royal de Brou. Il est le musée le plus fréquenté du département avec 112 890 visiteurs en 2015²⁰. On peut aussi citer les musées privés ou associatifs comme le Musée du cheminot d'Ambérieu-en-Bugey.

Le département de l'Ain a un patrimoine très riche. Le classement des lieux touristiques les plus visités du département offre une forte disparité des thèmes et localisation. Le site le plus visité est la cité médiévale de Pérouges (362 500 visiteurs en 2018²¹) suivi par la Basilique d'Ars-sur-Formans, 250 000 à 350 000 visiteurs²² annuels en 2017. Avec 286 000²³ visiteurs en 2018, le Parc des Oiseaux de Villars-les-Dombes est le troisième site le plus visité du département et le premier payant. Les deux autres sites avec plus de 100 000 visiteurs annuels sont respectivement le CERN (Centre Européen en Recherche Nucléaire) à Saint-Genis-Pouilly à la frontière Suisse (185 000 visiteurs annuels en 2018²⁴) et le Monastère royal de Brou à Bourg-en-Bresse (112 860 entrées en 2015)²⁵.

Seuls deux des quatre musées départementaux dépassent les 10 000 visiteurs, le Musée de la Bresse avec 16 259 visiteurs en 2016 (contre 22 240 en 2015) et le Musée du Revermont (avec 9 647 visiteurs en 2016 contre 10 320 en 2015). On peut observer une chute de la fréquentation, de 6,5 % pour le Musée du Revermont mais surtout avec plus de 26 % pour le Musée de la Bresse. Les musées départementaux de l'Ain sont des sites vieillissants, excentrés des zones de passages (sauf pour le Musée de la Bresse, le plus fréquenté et positionné sur la route reliant Bourg à Mâcon), et

20. « Monastère royal de Brou à Bourg-en-Bresse » [en ligne], sur <http://www.patrimoines.ain.fr> [archive] (consulté le 7 mai 2019)

21. DÉPARTEMENT DE L'AIN, *Chiffres-clés*, AIN TOURISME, édition 2019.

22. DÉPARTEMENT DE L'AIN, *Chiffres-clés*, AIN TOURISME, édition 2018.

23. DÉPARTEMENT DE L'AIN, *Chiffres-clés*, AIN TOURISME, édition 2019.

24. *Idem*.

25. AUVERGNE-RHÔNE-ALPES, *Fréquentation des sites touristiques*, AURA Tourisme, édition 2017.

fortement concurrencés par des musées modernisés ou aux thématiques plus attirantes (parc zoologique comme le Parc des Oiseaux ou de vulgarisation scientifique comme le CERN).

Le centre culturel de la Cuivrierie de Cerdon veut se placer entre les musées départementaux et les sites culturels les plus fréquentés. Le projet ne souffre pas d'une concurrence locale particulière, les seuls établissements culturels environnants sont le Musée des Soieries Bonnet, complémentaire du futur centre culturel de la Cuivrierie, et l'Eco-Musée associatif des Vieux Clous à Neuville-sur-Ain, dédié à la reconstitution de la vie rurale de l'Ain du XIX^e siècle avec l'exposition de machines, outils, tracteurs et la présentation de vieux métiers. La Cuivrierie de Cerdon sera un musée local, racontant l'histoire d'une région, mais tablant sur une modernité et une offre attractive pour un public varié.

b) Une brève histoire de l'aventure du cuivre²⁶ à Cerdon

Avant de présenter le projet de réhabilitation de la Cuivrierie de Cerdon et les missions du stage, une présentation claire et structurée de l'histoire de la Cuivrierie de Cerdon s'impose. L'usine a fonctionné 127 ans, de 1852 à 1979, sans changer de propriétaire, avant d'être reprise par M. Maurice Goy et André Lathulière en 1979. Transformé en usine touristique, le complexe restera ouvert jusqu'en 2010. L'histoire du lieu est liée à sa situation géographique, au village de Cerdon, mais aussi à l'histoire de la famille Main et le destin de ses membres. Il faut donc revenir près de deux siècles en arrière pour avoir une vision globale de l'histoire des lieux.

1. L'activité hydraulique à Cerdon

L'activité autour de l'énergie hydraulique existe bien avant *Main & Fils* à Cerdon. L'économie de moyenne montagne fonctionne avec la force de l'eau comme énergie principale, exploitée par les moulins à eau munis de roues à aubes. Pour fonctionner de manière optimale, ces roues à aubes nécessitent plusieurs conditions : un cours d'eau ayant un débit important et sans trop de variations, près de sa source pour assurer sa stabilité ; une rivière peu large, plus simple à canaliser et à aménager avec des biefs et des retenues ; et une eau assez propre, avec peu d'algues et

26. Métal de couleur brun-rouge, ductile et malléable, particulièrement bon conducteur de la chaleur et de l'électricité. Il est très attaqué par les acides ; l'oxydation du cuivre à l'air produit du vert-de-gris, de couleur gris-vert pâle. Il est reconnaissable à son odeur. Le cuivre, pur ou en alliage, se travaille au marteau ; il peut être étiré et laminé. Il ne peut être fondu qu'en alliage avec d'autres métaux qui en modifient les propriétés et la couleur. Les principaux alliages sont le bronze, composé de cuivre et d'étain, le laiton composé de cuivre et de zinc, et le maillechort composé de cuivre, nickel et zinc. Le cuivre peut-être doré, argenté, étamé, peint, verni, laqué, émaillé, incrusté, gravé et ciselé.

de plantes, pour éviter d'enrayer et bloquer les roues à aubes. Le village de Cerdon remplissent tout ces critères, faisant de cette zone un facteur de choix pour l'implantation de nombreux moulins.

On compte deux ruisseaux dans Cerdon, la Suisse dans Cerdon qui traverse la Cuivrierie, qui se jette dans le Veyron dans le centre du village, et un troisième ruisseau, la Moréna, traversant Préau, qui se jette dans le Veyron à Pont de Préau. La Moréna prend sa source au Crêt Chautan, à 3,5 kilomètres à vol d'oiseau au sud-est du village, la Suisse vient de la Combe Cugnat, alors que le Veyron est constitué des ruisseaux de la Suisse et de la Labalme . Le Veyron traverse donc Cerdon, Pont-de-Préau et Leymiat, avant de se jeter dans la Rivière d'Ain à Poncin, 5 kilomètres après sa rencontre avec la Suisse à Cerdon. Ces ruisseaux ont un débit rapide avec peu de variations et leurs eaux sont peu encombrées. De plus, l'amont de la Suisse peut permettre d'installer une retenue d'eau pour gérer le flux. Sur les deux rivières de Cerdon, la Suisse et le Veyron, ainsi que la Moréna à Préau, on retrouve un important nombre de moulins moyenâgeux. Ce sont ces moulins qui deviendront au fil du temps des papeteries, cartonneries et enfin des cuivrieres. La puissance de l'eau, grâce au creusement de biefs, permet d'actionner les roues à aubes nécessaires au fonctionnement des premières machines, avant l'utilisation du charbon pour la vapeur, puis de l'électricité, qui rendra les roues à aubes obsolètes. Ces moulins portent le nom de grandes familles locales : Brunod, Bourbon, Dubreuil, Sève, Mical ou Chavand.

On dénombre six moulins sur la Suisse, la plupart propriétés des Loisel, et sept moulins sur la Moréna à Préau, dont quatre appartenant aux Dubreuil. La plupart de ces moulins sont devenus des papeteries au XIX^e siècle, puis des cartonneries à la fin de ce dernier. Au XX^e siècle, seul se maintiennent les moulins Brunod, Bourbon et les papeteries du Haut et du Bas à Cerdon, tous devenus des cuivrieres et tourneries, ainsi que la cartonnerie Dubreuil et les papeteries Mical et Chavand à Préau et Pont-de-Préau.

2. Main & Fils

Venu du Cher, Charles-Eugène Main, chaudronnier²⁷, s'associe en 1837 à Louise-Marie Carrier, ferblantier de Nantua, pour la création d'une cuivrierie à Cerdon. D'abord associé financièrement à Jacques Loisel, propriétaire terrien et exploitant de moulins, les deux artisans du métal finissent par acquérir leur propre usine, dite du « Phalanstère ». Ils recevront en 1849 une

27. La réponse à la question de la venue de cet ouvrier dans l'Ain n'étant pas encore résolue, elle sera un des points de départ de la recherche future. Une des principales hypothèse retenue est qu'il serait en formation dans le compagnonnage et qu'il ai fait escale dans l'Ain.

médaille de la Société d'Émulation de Nantua²⁸ pour leurs appareils à filer en cuivre, remplaçant les traditionnels dévidoirs en pierre. Ces dévidoirs sont largement employés par l'usine des Soieries Bonnet de Jujurieux. Créée en 1852, l'entreprise *Main & Fils* est créée et installe son activité à Pont de Préau, après la dissolution officielle de l'association entre Main et Carrier²⁹ en 1854.

En 1867, les trois fils de Charles-Eugène Main, Jules-Eugène, Joseph-Fleury et Victor achètent le moulin Brunod à Cerdon, l'actuel emplacement de la Cuivrierie et y lancent leur propre activité. En 1869, Victor Main vend sa part de l'entreprise³⁰ pour monter son affaire à Pont-de-Préau. En 1871, *Main & Fils*, dirigée par les deux frères restants, obtient un contrat de fourniture de trois cents bassines à filer pour la Filature japonaise de Tomioka, et envoie un ouvrier, Jules Chatron, sur place près de deux années. Cette usine, construit sur le modèle de l'usine-internat des Soieries Bonnet de Jujurieux signe le rapprochement entre les empires français et japonais, et l'entrée de l'Archipel dans l'ère industrielle (Cf. L'aventure Tomioka : « wakon yôsaï », p.29).

En 1872, l'entreprise de Joseph-Fleury et Jules-Eugène obtient de deux médailles de bronze à l'exposition internationale de Lyon dans la section « production de la soie » et la section « métallurgie ». L'essor de l'entreprise *Main & Fils* est accompagné par l'arrivée en 1875 de la première machine à emboutir. L'entreprise compte alors 50 ouvriers. Après la mort de Charles-Eugène Main, l'usine ne cessera de s'agrandir et de se moderniser. Les années 1880 présentent la première période d'exportation vers l'Europe du Sud, puis progressivement, vers le Maghreb. L'entreprise est un fabricant reconnu de machines à filer la soie en laiton et en cuivre, puis de matériel pour instruments de pesage et enfin d'orfèvrerie.

Après le décès en 1885 de Joseph-Fleury Main, aîné de la première fratrie, la Société *Main & Fils* en mise en indivision entre Jules-Eugène Main et Eugène Main, neveu de ce dernier. Les deux associés continuent à acheter des terrains et maisons dans le village, et construiront un barrage en amont pour gérer le flux d'eau de la Suisse. En 1887, l'entreprise fait l'acquisition de l'ancienne Papeterie « d'en-Bas », limitrophes à la Cuivrierie qu'ils transformeront en usine secondaire. En 1889, l'entreprise obtient une médaille lors de l'Exposition Universelle de Paris. On dénombre 36 employés dans l'usine *Main & Fils*. Le 28 novembre 1895, Jules-Eugène Main décède à l'âge de 60 ans. Dans l'inventaire de l'usine après son décès, il est stipulé qu'Eugène, son neveu, et Édouard, son fils, reçoivent chacun 85 000F d'actifs.

28. *Compte-rendu de la société d'émulation de l'arrondissement de Nantua, 1849.*

29. AD01. 3 E, 1890

30. AD01. 3 E 32325,, f°243

A Pont-de-Préau, l'association commerciale en 1886 de Victor Main et de son fils Francisque est un échec. Francisque Main attendra le décès de son père à la fin du siècle pour se lancer pleinement dans sa propre exploitation à Cerdon et non à Pont-de-Préau.

3. Les cousins Main et la quatrième génération

Après le décès de Jules-Eugène Main en 1895, Eugène, son neveu, et Édouard, son fils, reprennent l'affaire familiale dès 1896 sous la même raison sociale. La même année, Francisque Main, achète la papeterie d'en haut et la transforme en usine de maillechort³¹. La Maison Francisque main devient un sérieux concurrent à Main & Fils.

Le 20 novembre 1897, l'entreprise obtient par dépêche ministérielle du Ministère de la marine, une « inscription sur la liste de fournisseurs de l'artillerie » pour la Marine Nationale. En 1903, *Main & Fils* équipe le croiseur-cuirassé *Léon Gambetta* en pommes de douche en laiton³². En 1900, les premiers tours à repousser³³ sont installés, la forge est agrandie à 6 foyers. L'entreprise prospère, et avec l'aide de Louis Main, frère d'Édouard, *Main & Fils* installe une succursale à Paris. En 1902, la société *Main & Fils* est reprise par Eugène Main et Louise Mathilde Léandre-Crouté, veuve de Jules-Eugène Main. Le même jour, Louis et Édouard vendent leurs droits sur l'entreprise.

En 1903, le représentant en Algérie de *Main & Fils*, Ernest Heurion, décède. Il est remplacé par Joseph Capdevielle. En 1905, Antonin Bossan le remplace après sa démission. Le 14 septembre 1904, Louis Main, frère d'Édouard décède à Saint-Alban à l'âge de 30 ans.

La Société Française des Plateaux de Balances

-
31. Alliage inoxydable de couleur blanche composé de cuivre, de zinc et de nickel. D'aspect semblable à l'argent, il est utilisé en orfèvrerie pour sa couleur, sa malléabilité et sa dureté. Le maillechort est fondu ou estampé, et peut-être doré ou argenté, on le dit aussi « demi-blanc » ou « extra-blanc ». L'argentan comme l'argo-métal sont des alliages de type maillechort, auxquels sont ajoutés de l'étain et du fer dans de faibles proportions. Ils sont essentiellement utilisés dans la fabrication de vaisselles et de couverts.
 32. Le laiton, ou « cuivre jaune », est un alliage de couleur jaune composé de cuivre et de zinc. Il peut aussi contenir de l'étain, du plomb, du nickel, du manganèse et du fer en faibles proportions. Sa couleur varie en fonction de la quantité de zinc contenue dans l'alliage ; plus la proportion de zinc est importante, plus la nuance obtenue est pâle. Reconnaissable à son odeur comme le cuivre, il est facile à travailler mais son utilisation dépend de sa composition. Le laiton peut être fondu, mis en forme au marteau ou tréfilé. Battu, il est le principal métal de dinanderie. Le laiton peut être doré, argenté, étamé, peint, verni, émaillé, laqué, incrusté, gravé et ciselé.
 33. Le repoussage est une méthode de déformation d'une feuille de métal circulaire. La pièce est serrée entre le mandrin (format de la pièce définitive) et un tampon. Le tour à repousser tournant, la pièce de métal est appuyée et déformée sur le mandrin grâce à un outil. La technique est très efficace avec des matériaux très malléables comme les métaux purs (or, argent, aluminium, zinc et cuivre). Avec des alliages (acier, laiton, maillechort), le repoussage demande des recuits et plusieurs passages. Le repoussage demande aussi de grandes quantités de graisse pour éviter le grippage de l'outil, et les mandrins doivent être changés fréquemment car la pression du métal les rend vite inutilisables.

Le 13 juin 1905, les maisons *Main & Fils* et *Francisque Main & Cie* sont réunies pour la fabrication des plateaux de balances sous le nom de *Société Française des Plateaux de Balances*, ceci jusqu'en 1919 avec l'extinction de la branche Victor Main et le décès de Pierre Main. Le 13 juin, les clients reçoivent tous un courrier les informant qu'à « partir du 15 juin courant, la maison '*Main & Fils*' et la maison '*Francisque Main et Cie*' seront réunis pour la fabrication des plateaux de balances et tous articles en cuivre et maillechort concernant la balancerie, sous le nom de : '*Société Française des Plateaux de Balances*' »³⁴. L'usine produit des milliers de plateaux de balances pour les balanciers de France. L'activité se divise en deux usines, les sites A et B, gérés par les deux maisons fondatrices, avec sa propre gestion.

Pour l'activité de cuivrierie, on décompte 35 employés dans les usines Main, et pour la soierie, le métier occupe 48 tisseuses et 2 tisseurs. En 1906, il est fait mention dans un procès-verbal de règlement d'eau de l'usine abandonnée de Francisque Main (cuivrierie) sur la Morena à Pont-de-Préau, le déménagement à Cerdon est définitif³⁵. Francisque Main décède le 10 janvier 1910 à 57 ans, son fils Pierre hérite de la fabrique de Maillechort. L'entreprise *Main & Fils* reçoit les condoléances de la part de son représentant en Algérie, Antonin Bossan.

Le 1^{er} octobre 1913, la société *Main & Fils* est dissoute. Eugène Main, chargé de la liquidation, continue à son compte personnel l'exploitation de l'usine toujours sous la raison sociale *Main & Fils*. Le 31 octobre, la veuve Jules-Eugène Main et sa fille Anne-Charlotte Main vendent leurs droits dans l'ancienne société *Main & Fils* à Eugène Main. Elles cèdent aussi toutes les parts et portions qu'elles possèdent.

4. Les conséquences de la Première Guerre Mondiale

La fin des successeurs Main

La Première Guerre Mondiale fauche les deux successeurs naturels des usines Main à Cerdon. Le 12 juin 1918, Pierre (Joseph Francisque) Main est tué au combat à Villers-Coterêts. La papeterie d'en Haut est vendue en 1920 à Auguste Ramella par Joséphine Dubreuil, veuve de Francisque Main. L'exploitation de cette usine se poursuit jusqu'en 1923, où elle est détruite par un incendie. C'est la fin de l'activité pour la branche Victor Main et l'usine est abandonnée.

34. AD01 / *Courrier à destination des clients des Maisons 'Main & Fils' et 'Francisque main et Cie'*, Cerdon, 13 juin 1905.

35. AD01. JR 7S286(4)

Le 5 août 1917, Joseph-Jules Main, petit-fils de Joseph-Fleury et fils d'Eugène Main, meurt à Pontarlier-sur-Saône où il se tue lors d'un vol pour l'obtention de son brevet militaire. Eugène Main reste seul à continuer pour son compte personnel l'exploitation de l'entreprise, il est seul propriétaire de la raison sociale *Main & Fils*. Le 21 novembre 1919, Eugène Main (fils de Joseph-Fleury) décède, deux ans après son fils. Eugène Main était conseiller municipal de Cerdon, membre-administrateur de l'hôpital-hospice, président du Sou des écoles laïques, président de la société scolaire forestière, membre honoraire de toutes les sociétés et mutuelles locales et membre de l'association amicale des anciens élèves du collège de Nantua. L'actuelle Cuivrierie sera reprise pas les femmes de la famille, Louise et Amélie Main, sœurs de Joseph et filles d'Eugène.

Mariée à Paul Bertrand en 1922, Louise Main confira la gérance de l'usine à celui-ci en 1929, avec sa participation financière comme actionnaire, ainsi que celle de sa sœur, Amélie Main. En 1921, on recense 28 employés chez *Main & Fils*, et 10 chez Auguste Ramella, l'ancienne cuivrierie Francisque Main. Cinq ans plus tard, en 1926, la fin de l'activité concurrente a permis à *Main & Fils* de renforcer son activité, l'usine passe alors à 36 employés.

L'entre-deux-guerres

Pendant la guerre, l'usine se modernise avec la construction de l'atelier pour le développement des tours à repousser avec la mise en service de la troisième roue à aube. Un devis est demandé à la société américaine *Bliss* pour la commande d'une presse en 1921. La commande d'une nouvelle presse de 200 tonnes est passée en 1924, elle sera appelée « presse américaine ».

L'acte du 10 décembre 1927 transforme la société en nom collectif en Société À Responsabilité Limitée (SARL). Le capital social est fixé à 170 000 francs répartis en 170 parts de 1000 francs, soit 85 parts pour Amélie Main et 85 parts pour Louise Main, épouse de Paul Bertrand. Les deux femmes sont co-gérantes³⁶. Le 1^{er} janvier 1929, Amélie Main, sœur du défunt Joseph Main et fille d'Eugène, gérante de la société *Main & Fils* recrute M. Georges Bertrand, mari de sa sœur Louise, qui entre au service de la société comme gérant, les deux femmes devenant administratrices. La croissance de l'entreprise continue jusqu'au début de la Seconde Guerre Mondiale.

Le 24 mai 1941, le gouvernement de Vichy remplace le maire Barlet par Emile Rougemont, plus docile. Ce dernier va mener des actions de résistance passive pendant son mandat, comme l'inhumation de cinq juifs abattus par des Allemands au bord du précipice de la Culaz ou faire

36. AD01. « Transformation de société », acte déposé le 22 décembre 1927 au greffes de la Justice de Paris) Poncin et au Tribunal civil de Nantua

alimenter le centre de résistance le plus important de Bugey, le camp de Bassan situé à moins de quatre kilomètres du village dans le Maquis³⁷. En 1944, de violentes attaques allemandes contre les résistants du Bugey dévastent la région. Le 5 février, huit habitants sont déportés, un seul en reviendra. Le 16 mars, quatre cerdonnais réfractaires au Service du Travail Obligatoire sont emmenés par les allemands, aucun d'entre eux n'en reviendra. Le 12 juillet, trois cerdonnais sont abattus dans la cour de l'école, Francisque Corcellut, Charles Bolliet, et le maire, Emile Rougemont. Le village est incendié et 52 maisons sont démolies. La Cuivrierie sera pillée et mise à sac. Le 26 juin 1949, Cerdon, village martyr, reçoit la Croix de Guerre avec étoile de bronze. Le 24 juin 1954, le Général de Gaulle inaugure le cimetière et le monument du Val d'Enfer sur la route contournant le village. Le rôle du directeur de la cuivrierie, Paul Bertrand, est assez peu connu. On sait seulement qu'il a menés des actions de résistance contre l'occupant. Cette période n'a pas encore été abordé en profondeur dans la recherche.

Je Soussigné, certifie que les actes de spoliation qui ont été commis à Cerdon Ain, le 24 Avril 1944, sur ordre des Autorités Allemandes d'occupation, à l'encontre de la Société MAIN & FILS en général et de Monsieur Paul BERTRAND en particulier, l'ont été en raison des opinions politiques et des prises de position anti-nazies, notoirement connues de Mr Bertrand, Gérant de la Société.
Fait à Cerdon le 19 Décembre 1958

Figure 2 : Justificatif de spoliation émis par la mairie de Cerdon à l'encontre de Main & Fils à Cerdon, Cerdon, 19 décembre 1958 (AD01. 272 J 67)

L'après-guerre est une période de croissance importante pour la France et pour l'entreprise. Les bénéfices sont importants et le chiffre d'affaires ne fait qu'augmenter. En 1949, *Main & Fils* atteint son record avec 2 392 372,85 francs de bénéfices. Après une crise de deux années en 1956 et 1957, les affaires reprennent jusqu'en 1964 où l'entreprise voit son bénéfice baisser largement. Dans les années 1960 et 1970, l'entreprise se consacre à la production d'objets souvenirs personnalisés et d'orfèvrerie. Les clients sont des bureaux de tabac-papeterie dans des petites et moyennes villes, des grossistes pour boutiques de souvenirs, et des vendeurs de cadeaux installés dans des zones touristiques, balnéaires, thermales ou proche des domaines skiables. La cuivrierie fabrique des produits à la chaîne de styles pittoresques (médiéval ou arabisant) vendus aux touristes.

37. DEPARTEMENT DE L'AIN, *Richesses touristiques et archéologiques du canton de Poncin : Boyeux-Saint-Jérôme, Cerdon, Challes-la-Montagne, Jujurieux, Labalme-sur-Cerdon, Mérignat, Poncin, Saint-Alban, Saint-Jean-le-Vieux*, Coll. « Richesses touristiques et archéologiques », Bourg-en-Bresse, Amis des Coteaux et de la Vallée de l'Ain, 2014, 462 pages, pp. 121-122.

On retrouve aussi une collection d'objets d'église. En 1970, la raison sociale devient « Cuivrierie et orfèvrerie du Bugey – Anc. Main & Fils. Directeur Général L. Bertrand »³⁸

En 1970 et 1971, l'entreprise accumule plus de 33 000 F de déficit, soit plus de 3 millions d'anciens francs. La reprise de l'activité en 1972 ne suffira pas la Cuivrierie pour sortir de l'impasse. En 1973, il ne reste qu'une dizaine d'ouvriers. L'usine est vendue à des algériens, souhaitant délocaliser la production en Afrique du Nord, qui viennent finalement diriger l'usine à Cerdon. En 1979, la liquidation définitive de l'entreprise est prononcée.

La reprise et la relance de l'activité par M. Maurice Goy



Figure 3 : Logo du premier site touristique (1980-2010)

Rachetée en 1980 par un entrepreneur local et descendant de dinandier, Maurice Goy, la Cuivrierie connaît une seconde jeunesse. Il relance l'usine et ouvre le bâtiment au public. De nouveaux bâtiments et aménagements sont créés pour moderniser l'entreprise.

En 1985, un atelier annexe est créé pour fabriquer des sulfateuses en cuivre. En 1986, le « Musexpo du cuivre » est créé. Le musée présente l'histoire de l'entreprise, avec un succès certain, avec plus de 30 000 visiteurs annuels. En 2009, année de sa fermeture, la Cuivrierie de Cerdon a accueilli 38 523 visiteurs, en faisant le troisième site fermé³⁹ le plus visité du département, devant le Mémorial des Enfants d'Izieu et le Musée de la Bresse.

« En 1979, avec mon beau-frère, André Lathulière, j'ai repris la Cuivrierie qui était promise à la démolition. Personne ne voulait y croire. Pendant 125 ans, elle avait été au service du village. Elle avait permis de le sauver suite aux catastrophes qu'il a connues. Fallait pas que ça s'arrête. On a remis les bâtiments et les machines en état. Tout de suite, j'ai voulu en faire un lieu de mémoire. La production servait à alimenter la boutique pour les touristes. » Maurice Goy⁴⁰

La société *Presti-France* (coupes trophées et médailles) est créée à côté de la Cuivrierie, ses recettes permettent d'équilibrer les comptes de la Cuivrierie et les machines de l'usine servent à concevoir des objets de souvenirs. Malgré l'obtention du label national « Entreprise du Patrimoine Vivant » en 2007, attribué aux entreprises qui « fondent l'identité économique et culturelle

38. AD01 / 272 J 376

39. Par site « fermé », nous désignons les sites accessibles par billets. Ne sont donc pas comptés la Basilique d'Ars ou le village médiéval de Pérouges.

40. BEAUFORT Gérard, « Maurice Goy et la Cuivrierie : le combat d'une vie » dans *L'Ainpact* (édition de Bourg-en-Bresse), 7 juin 2018.

française », le musée et l'usine ferment définitivement leurs portes en octobre 2010. Néanmoins, cette ouverture jusqu'à récemment a contribué à sauver le bâtiment d'une disparition, bien que les structures soit dans un état déplorable, les machines, objets et archives ont pu être relativement bien préservés.

c) Vers un centre d'interprétation culturel moderne

La création d'un centre culturel à Cerdon n'est pas dû au hasard. C'est dans cette partie que nous présenterons les évènements marquants de cette décennie qui ont impactés directement sur le lieu. Sans la redécouverte du lien entre Tomioka au Japon et l'usine *Main & Fils* de Cerdon, et le classement du complexe aux Monuments Historiques, il est plus que probable que le projet ne soit pas aussi développé qu'aujourd'hui. Cette partie présente donc ces deux évènements, suivi par l'acquisition du complexe de la Cuivrierie. La troisième partie sera dédiée à la présentation du futur parcours de la Cuivrierie de Cerdon et l'utilisation des ressources historiques dans celui-ci.

1. L'aventure Tomioka : « wakon yōsai »⁴¹

En 2012, le gouvernement japonais lance une procédure de recherche historique en France concernant la construction de la Filature de Soie de Tomioka par le drômois Paul Brunat afin de faire classer la Filature au Patrimoine mondiale de l'UNESCO. Maurice Goy⁴², informé de cette enquête, retrouve un article de *La Nouvelle Encyclopédie* de 1898⁴³ évoquant l'installation d'appareils à filer de Cerdon « en Europe, en Grèce, en Syrie, aux Indes et jusqu'au Japon, dont le gouvernement lui confia, en 1871, une importante commande de plusieurs centaines de bassines ». Le contrat⁴⁴ liant Main & Fils au gouvernement japonais est découvert dans les archives de la Cuivrierie dans la foulée. L'échange entre Maurice Goy et Christian Polak⁴⁵ mènera à un échange entre les deux états : les français, dont Maurice Goy, certains producteurs de vin de Cerdon et Nathalie Foron Dauphin, responsable des Soieries Bonnet, se rendent en 2015 et 2018 au Japon, et les japonais viennent visiter Cerdon et Jujurieux en 2014, 2016 et 2017. Ces événements mettent en lumière le bâtiment et contribue à la mise en place d'initiatives politiques de la part des élus de

41. « Âme japonaise, science occidentale » (Fukuzawa Yukichi, traducteur nippon dans la première mission diplomatique japonaise en Europe en 1862)

42. ROLLAND Juliette, *La Cuivrierie de Cerdon : étude socio-historique partielle*, Bourg-en-Bresse, janvier 2018, 119 pages, p. 86.

43. DURTAL E. ; LECOMTE L., « Chronique industrielle » dans *La Nouvelle Encyclopédie*, 25 novembre 1898.

44. AD01. 272 J 91

45. Christian Polak est le président de K.K. SERIC, cabinet d'affaires spécialisé dans le conseil dans les relations des européens avec les entreprises japonaises. Plusieurs fois nommé au Conseil Économique du gouvernement japonais, Christian Polak est à l'heure actuelle un des principaux spécialistes des relations commerciales entre le Japon et la France au XIXe siècle.

Cerdon et du conseiller départemental, Damien Abad. De nouvelles perspectives émergent autour d'une convention d'alliance patrimoniale entre le Département et la ville de Tomioka, la cuivrierie de Cerdon et le musée de filature de la soie de Tomioka.

Pour expliquer l'importance de cette découverte, il faut revenir sur l'histoire commune de ces deux pays. Concernant les relations entre la France et le Japon, celles-ci émergent solidement dans les années 1860, après la signature le 9 octobre 1858 du premier traité de paix, d'amitié et de commerce entre les deux empires. Sous la pression des maisons de soie lyonnaises ayant besoin d'un approvisionnement fiable en soie grège suite aux ravages des séricicultures européennes par les maladies, le gouvernement de Napoléon III s'engage à partir de 1863 dans une politique de rapprochement économique avec le Japon. Au XIX^e siècle, l'exportation du fil de soie vers la France permet de financer la révolution industrielle de l'Archipel. C'est le principal produit sortant du pays, et donc le seul faisant rentrer des devises étrangères au Japon. Contre l'achat garanti de plus de 50 % de la production de l'Archipel par la France, les industriels français partent au Japon moderniser le pays et forment les japonais aux techniques occidentales, d'abord militaires (Arsenal de Yokosuka, modernisation de l'armée du shogun par le capitaine Chanoine, fondation d'une école militaire à Yokosuka sur le modèle de Saint-Cyr) puis économiques. C'est exactement autour de ces échanges que va émerger l'idée de la construction d'une filature à l'européenne dans la ville Tomioka, ville moyenne de la préfecture de Gumma, dans la région du Kanto près de Tokyo, mais réputée pour la culture des vers à soie. La Filature de Tomioka servira de modèle à vingt autres usines dans l'Archipel.

Le contrat⁴⁶ passé le 6 décembre 1871 entre l'entreprise *Main & Fils*⁴⁷ et la maison de soie lyonnaise *Hecht, Lilienthal & Cie*⁴⁸ implique la Cuivrierie dans la construction « d'une filature à l'Européenne de trois cents bassines » à Tomioka⁴⁹. Le chantier sera entièrement géré et la filature dirigée par M. Paul Brunat⁵⁰. *Main & Fils*, en plus des trois cents bassines à soie fabriquées, envoie

46. AD01. 272 J 91

47. A cette époque, *Main & Fils*, fondée par Charles-Eugène Main, est une entreprise travaillant pour les *Soieries Bonnet* de Jujurieux. Grâce à l'expertise de *Main & Fils* dirigée par Joseph-Fleury et Jules-Eugène, l'usine cerdonnaise transformera l'usine de Bonnet avec la conversion à la filature sur banque métallique (laiton). Les appareils à filer sont alors installés en France, en Espagne, en Italie et en Syrie.

48. *Hecht, Lilienthal & Cie* est une maison de soie lyonnaise fondée en 1859 qui rapidement, occupe l'entièreté des transactions en soie entre le Japon et la France dès 1862. En 1963, elle devient la première société française d'import-export à s'installer au Japon, à Yokohama, où le représentant Maurice Lejeune est secondé dès 1965 par Paul Brunat.

49. Tomioka est une ville moyenne de la préfecture de Gumma, dans la région du Kanto près de Tokyo. La province de Gumma est réputée pour la culture des vers à soie.

50. Paul Brunat (né en 1840 à Bourg-de-Péage et décédé à Paris en 1908) est un technicien de la soie qui a beaucoup œuvré dans l'établissement de relations économiques entre la France et l'Asie (Chine, Indochine, Japon). En 1866,

un ouvrier, Jules Chatron, superviser l'installation de ces bassines. La transaction porte sur « un appointement de cent piastres mexicaines par mois »⁵¹. On peut estimer à 500 francs la somme due par mois (175 francs pour Jules Chatron et 325 pour Main & Fils à son retour), soit 11 500 francs pour les 23 mois de la mission.

2. Le Projet « Cuivrierie de Cerdon »

Une série d'évènements ont conduits à la mise sur la table d'un projet concret de réouverture de la Cuivrierie de Cerdon. La mise sous protection des lieux par l'Inscription aux Monuments Historiques a relancé l'intérêt sur la possibilité de mise en avant touristique d'un patrimoine industriel. L'inscription n°068MI03 du 22 octobre 2013 de la Cuivrierie concerne donc tout les bâtiments, les installations techniques et mécanismes fixés (donc les presses et toutes machines ou objets fixés aux bâtiments⁵²), y compris les terrains accueillant le bief en amont de la forge, mais n'inclut pas le bâtiment 8 datant de 1995 et le parking attenant (parcelles A 1719 et pour une partie de la parcelle A 1876). Est exclu également du classement patrimonial le bâtiment attenant à la boutique, reliant la Cuivrierie aux locaux de l'entreprise de la famille Goy, *Prestifrance*.

Le 8 mars 2018, le Département de l'Ain fait l'acquisition des lieux pour un total de 600 000 euros. La vente se divise en trois grands points. L'achat du tènement immobilier pour 430 000€, l'achat des outils et installations techniques protégés aux Monuments Historiques pour 70 000€, et enfin, 100 000€ pour l'achat des biens immatériels, soit la transmission des connaissances et des savoir-faire par M. Maurice Goy. Le département est donc propriétaire de six parcelles cadastrales⁵³ pour une surface totale de 4 184m² répartis sur plusieurs niveaux, comprenant le canal et les droits à la chute d'eau alimentant les roues à aubes, ainsi que les terrains et parking attenants. Les objets acquis sont tous ceux qui ont un point d'ancrage au sol et les objets à forte valeur artistiques installés dans toute la cuivrierie, sauf dans la boutique et le bâtiment 8 où les objets restent la propriété de M. Goy.

Paul Brunat est envoyé par la maison lyonnaise *Hecht, Lillieuthal & Cie* à Yokohama en tant « qu'inspecteur des soies ». Entre 1867 et 1870, il est choisi par le gouvernement japonais et Shibusawa Eiichi, industriel japonais, pour la construction et la direction de la première filature moderne du Japon : la Filature de soie de Tomioka.

51. La « piastre mexicaine », « pièce de huit » ou « piastre d'argent » est une pièce de monnaie en argent frappée par l'Empire espagnol à partir de 1598. La pièce de huit fut largement utilisée par de nombreux pays comme unité de compte internationale. La pièce de huit pèse 27,07 grammes d'argent. Au XVIII^e siècle, l'Hôtel des monnaies de la ville de Mexico frappe 30 millions de pesos par an. Au XIX^e, la pièce vaut 8 réaux d'argent, soit un écu blanc français d'une valeur 5 francs.
52. Cela concerne toute une série d'objets : les tours fixés au sol, les poulies et rouages fixés aux murs et plafonds
53. Parcelles n°1714, 1719, 2141, 1876, 1877 et 1718 de la section A.

Le département estimait en 2017 à 2,7 millions d'euros le prix du chantier hors acquisition et table sur l'obtention de subvention régionales (Région Auvergne-Rhône-Alpes), nationales et européennes. Ce montant est révisé à 4,8 millions en février 2019, avec un budget alloué de 1,3 million d'euros pour chaque opérations que sont la construction du bâtiment neuf, de la réhabilitation de l'usine, et la mise en place de la scénographie. Le chantier culturel d'inventaire des collections se déroule de juin à septembre 2019 et le chantier physique doit débuter en mars 2020 par le désamiantage des locaux et la destruction du bâtiment 8, de l'arrière-boutique et du toit de la future terrasse, suivront la mise aux normes ERP⁵⁴ des locaux et la construction du nouveau pavillon d'accueil. L'objectif du département est une inauguration pour l'automne 2021 ou le début d'année 2022, avant la saison touristique du printemps 2022.

La Cuivrierie de Cerdon ne sera pas un musée. Pour l'appellation « Musée de France », un établissement culturel, contres avantages, est soumis à certains contraintes refusées par le département. La liberté de gestion par le département serait moindre, avec des contraintes d'entretien et de budgets alloués plus importantes. L'appellation « musée » implique aussi une obligation d'installer des parcours de visites guidés contrôlés par des guides diplômés et une implication des instances scientifiques sur le quotidien des lieux. Néanmoins, le fait d'être un centre culturel non muséal prive la Cuivrierie de Cerdon de subventions de l'État pour les questions relatives à la conservation, la restauration, l'exposition et aux activités culturelles, pédagogiques et l'édition, mais également des prérogatives du bénéfice du droit de préemption de l'État pour les acquisitions et de l'accès aux dépôts des musées nationaux. Cette décision est donc motivée par une volonté de contrôle sur le futur centre culturel, avec des pouvoirs décisionnaires accrus pour le département et un taux de contraintes scientifiques au quotidien moindre (médiateurs culturels, guides, normes).

Il sera décidé dans les appels d'offres que le projet sera un marqueur de la modernisation touristique du département. Le projet inclut une forte dimension sensorielle. Le visiteur doit pouvoir être transporté dans l'univers d'une usine de la révolution industrielle. Outre le redémarrage des machines, dont les deux presses et les roues à aubes, qui est une des conditions clés du projet, il y aura dans les espaces un travail sur les sensations. L'audition du visiteur sera interpellée par des sons d'outils, de voix narrant des histoires d'ouvriers et des bruits de fonds immersifs. La lumière participera à cette immersion, avec une certaine pénombre dans les pièces racontant certaines

54. Règles de sécurité d'un Établissement Recevant du Public (ERP) : Concerne les risques incendies avec les contraintes (alarmes, nombres de portes coupe-feu, matériaux inflammables, extincteurs, signalisation) pour tous bâtiments recevant du public. Les normes sont plus strictes en fonction du nombre de personnes accueillies.

événements, comme dans le moulin, ou alors justement l'inverse, avec des puits de lumière et des baies ouvertes vers le ciel dans la forge et vers les roues à aubes dans la dinanderie. Enfin, le toucher comme facteur de transmission d'émotion est pensé dans le projet, avec des projections de chaleurs pour simuler le travail de forgeron, et la possibilité de toucher des objets, comme des fac-similés d'archives et des pièces de métaux bruts, usinés et polis, afin faire ressentir au visiteur le travail d'élaboration et de fabrication d'un objet d'orfèvrerie. La volonté de préservation de l'ambiance du bâtiment est donc un des éléments moteur du projet. Les modifications sur le bâtiment se feront le plus discrètes possible. Il n'y aura pas de démolition ou de modification visuelle sur l'ancienne Cuivrierie. Seul les ajouts mobiliers de M. Maurice Goy seront retirés pour redonner à l'usine son aspect des années 1930. Les seuls travaux importants sur les bâtiments anciens concernent le désamiantage et la reprise complète du sol et de la toiture de la forge, bâtiment le plus instable de l'ensemble. Il n'y aura donc pas d'ajout d'isolations, ce qui aurait nécessité la déconstruction des murs et crée des pertes d'espaces ; seule une soufflerie maintenant les lieux hors du gel l'hiver sera installée, la Cuivrierie de Cerdon ne sera ouverte que d'avril à octobre. Le bâtiment 8 sera remplacé par un nouveau bâtiment en bois et en verre, dans le style d'une halle industrielle. Ce nouveau bâtiment sera aussi un symbole pour la Cuivrierie comme un marqueur du futur des lieux. Ce bâtiment sera aussi le seul bâtiment public moderne du village.

Une fois le programme et le budget approuvés par le conseil départemental et l'appel d'offre lancé en début d'année 2018, le choix des architectes et des scénographes-muséographes s'est arrêté en juillet sur les équipes de *Croisée d'Archi*, cabinet installé dans la Loire spécialisé dans le patrimoine protégés aux monuments historiques. Passés les quatre comités techniques⁵⁵ et de pilotage⁵⁶ le long de l'année 2019, le début du chantier physique est prévu pour février 2020, avec la construction du nouveau hall d'accueil en même temps que la réhabilitation de l'usine. Entre les comités et le chantier se tient la phase d'inventaire des collections et de déménagement de celles-ci

55. Le Comité Technique est une instance précédant le Comité de Pilotage, permettant de préparer ce dernier, dans un comité généralement bien plus restreint, une dizaine de personnes présentes contre très d'une trentaine pour le COPIL. On retrouve les architectes, les scénos-muséographes, les membres du SPC, les membres de la Direction Départementale Technique et le chef général du projet pour le département, M. Didier Theriot. Le COTECH règle et modifie les rendus de projets sur des points techniques très précis en préparation du COPIL.

56. Les Comités de Pilotage permettent de valider les projets autour du chantier de la Cuivrierie. On en retrouve quatre au fil de l'année 2018 et valident les modifications apportées après les Comités Techniques, réalisés quelques jours auparavant. Le COPIL est une instance politique, regroupant les services de la culture, les architectes et scénos-muséographes, mais aussi les élus et maires concernés, ainsi que les membres des CAUE et de la DRAC, et le Président du Département, ou dans le cas de la Cuivrierie de Cerdon, M. Damien Abad, ancien Président du Département et aujourd'hui conseiller départemental, député et directeur du comité de tourisme départemental, Aintourisme. Le COPIL aborde plutôt les grands enjeux des projets, les détails techniques étant réglés au COTECH.

en dehors des zones de chantiers futurs. Censés s’achever en fin d’année 2020, les chantiers laisseront la place à l’installation de la scénographie pour une ouverture prévue pour la fin de l’année 2021, prête pour le pic de l’affluence touristique dans la région, au printemps 2002.

3. La Cuivrierie de Cerdon à l’horizon 2022

Cette partie est un résumé le plus complet possible du projet architectural, scénographique et muséographique déployé pour la reconversion de la Cuivre. Les numéros des espaces indiqués sont à reporter sur le plan de projet de la Cuivrierie joint ci-dessous.

Le futur centre d’interprétation culturel semble divisé entre une volonté de respecter le bâti ancien en limitant les modifications visuelles et le ravalement des façades, et de l’autre côté, une scénographie forte recréant un univers virtuel dans les salles. Les murs, sols et plafonds ne seront que peu modifiés et non isolés, seulement mis hors du gel hivernal, le bâtiment étant seulement prévu pour une ouverture d’avril à octobre. Seules les zones laissant passer le vent, la pluie ou fortement fragilisées seront restaurés. Néanmoins, le travail reste très important sur les anciens bâtiments, rien que pour le processus de désamiantage, et de stabilisation des toitures et des sols. La pièce la plus problématique reste celle de la forge, où le plafond n’a plus aucune étanchéité, et surtout le sol en béton s’effondre sur lui-même. La pièce étant bâtie en partie au dessus de la rivière, le bâtiment glisse doucement vers celle-ci, l’accès étant même complètement interdit jusqu’à la fin des chantiers et la stabilisation du sol. De plus, un travail de restauration important aura lieu autour de la machinerie. Les trois roues à aubes seront remises en fonctionnement, certaines courroies dont celles de la presse américaine, les martinets et un poste de polissage seront rénovés.

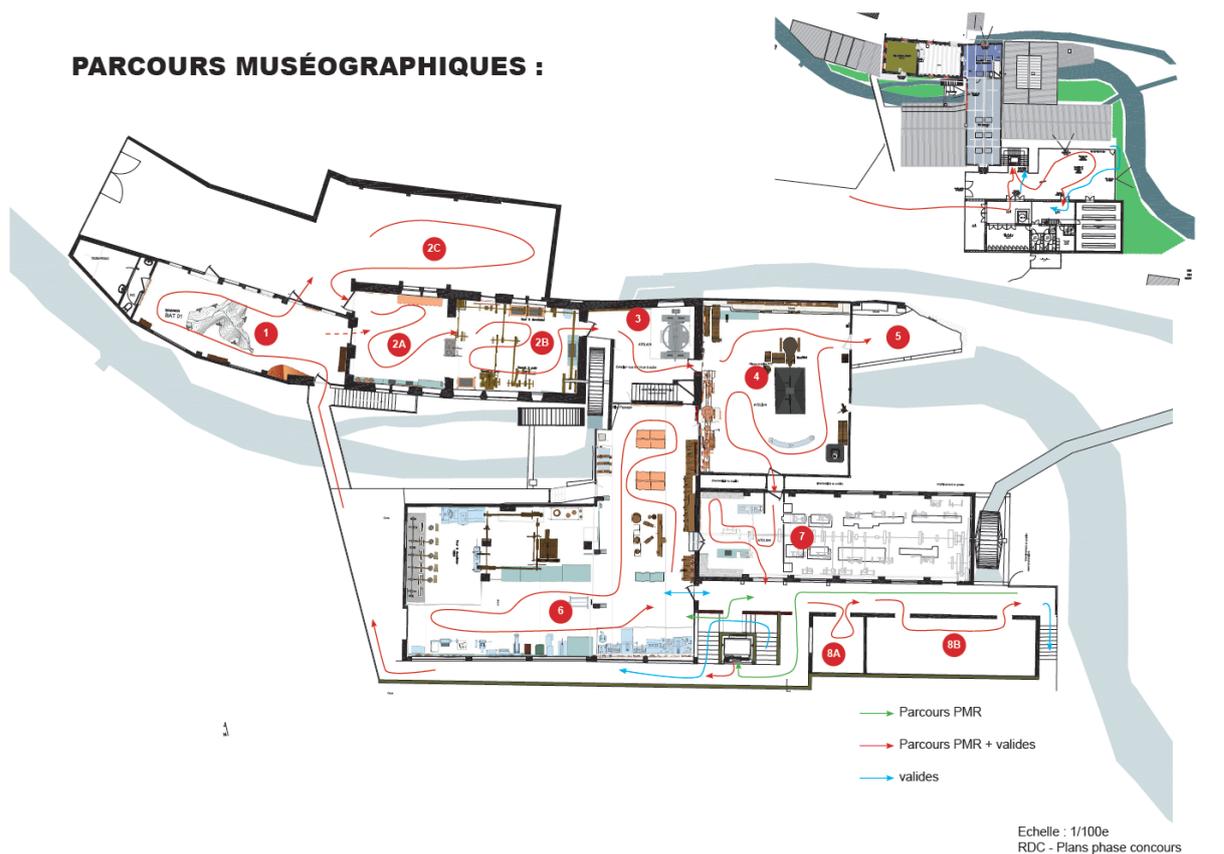


Figure 4 : Plan du parcours scénographique proposé dans le projet « Cuivrierie de Cerdon », Croisée d’Archi et masKarade, février 2019.

Le visiteur découvrira les lieux par un bâtiment neuf, une grande halle de style industriel en bois, refermant la billetterie, la boutique, une salle polyvalente et les bureaux du centre. Ce bâtiment sera construit à la place du Bâtiment 8, construit par M. Maurice Goy en parpaings et béton, récent, sans rapport architectural avec le reste du bâtiment et sans valeur patrimoniale. La visite se fait sous la forme d’un circuit linéaire traversant toutes les pièces de la Cuivrierie. Le cheminement des parcours valides et pour les personnes à mobilité réduite est étudié pour être commun au maximum. De plus, la visite est prévue pour être effectuée sans guide, d’où un important travail de scénographie pour tenir les machines à distance du public sans les rendre non plus trop lointaines.

Le visiteur sortant du bâtiment neuf traversera le parvis et la passerelle donnant sur la roue à aubes en fonctionnement et débouchera dans l’ancienne boutique du Museexpo (espace 1). La salle sera une zone dédiée à la découverte du village, de l’importance de la rivière, des moulins, des usines, des moyens de transports, et de la famille Main. Sur les murs seront installés cinq totems mais aussi des points d’écoute, et au centre de la pièce sera installée une maquette du village en

1900, encadrées de tablettes tactiles interactives regorgeant d'informations. Le travail de recherche historique est vital à la conception de cette maquette, de nombreux moulins ayant été transformés en maisons. De plus, les informations données dans les tablettes seront directement issues des recherches effectuées par le Service Patrimoine Culturel et des chercheurs indépendants.

L'ancienne arrière-boutique (espace 2C) sera démolie pour créer un espace extérieur équipé de jeux pour enfants reproduisant des biefs et des roues à aubes, ludiques et manuels. La zone exposera aussi une fontaine issue de la Cuivrierie. Cet espace extérieur ne sera pas pourvu en éléments documentaires particuliers, car il sera fermé en cas de météo mauvaise.

Le bâtiment suivant, qui est le premier moulin de l'usine, sera divisé en deux parties. La première (espace 2A) sera consacrée à l'histoire commerciale de l'entreprise, avec l'exposition de quelques objets et l'explication des techniques principales de fabrication. On retrouvera un des meubles-tiroirs de la dinanderie déplacé dans cet espace des fac-similés d'archives dénichés dans le fonds de l'entreprise. Le visiteur pourra ainsi ouvrir le meuble et voir les documents les plus symboliques de la correspondance, comme des plans bleus, des dessins de produits ou encore des photographies ou factures de clients notoires. L'autre division de la pièce (espace 2B) racontera les liens entre la Cuivrierie de Cerdon et la Filature à Soie de Tomioka au Japon, plongeant le visiteur dans l'atmosphère d'une grande usine de soie de la fin du XIX^e siècle. Cette pièce recevra aussi le soutien des Soieries Bonnet pour sa documentation. Les deux pièces seront largement ouvertes l'une vers l'autre par le percement du mur pour retrouver l'ancienne voûte murée.

Dans le moulin (espace 3), bâtiment le plus ancien de la Cuivrierie, l'accent sera mis sur la présentation de l'énergie hydraulique et de la technique de l'emboutissage, illustrée par le passage devant l'imposante presse à balancier trônant au centre la petite pièce et les moules des pièces qui seront accrochés verticalement sur le mur nord. Le spectateur pourra observer, à l'aide de trucages lumineux, le parcours de l'eau en surbrillance dans le bâtiment, entre la presse et la roue à aubes.

Le visiteur continuera son chemin vers la forge (espace 4) où lui sera proposé un spectacle numérique reproduisant l'ambiance d'une forge en fonctionnement. La pièce, tout comme la salle suivante des repoussoirs, sera légèrement assombrie en lumière pour permettre une meilleure immersion dans l'ambiance sonore qui y sera créée. La forge sera animée d'une ambiance sonore autour du feu, des métaux et des sons d'ouvriers en actions. Une projection vidéo sera affichée sur le mur nord-est de la forge illustrant le travail du métal. Des effets de chaleur et de souffle peuvent être mis en action. Ici seront mis en avant le travail des forgerons, l'identité des ouvriers de l'usine

et les métiers du feu. Des lunettes de réalité virtuelle permettront au visiteur de visualiser des hologrammes des ouvriers se déplaçant dans la pièce virtuellement. Au bout de la forge, côté est, le visiteur pourra sortir du bâtiment sur une petite terrasse (espace 5) qui offrira une vue sur la rivière, le bief et un espace végétalisé.

Au moyen d'un passage réouvert entre les deux bâtiments, le visiteur entrera ensuite dans la pièce des repoussoirs (espace 7) par son flanc et pourra, observer, avec une mise à distance au début de la pièce, l'ensemble des repoussoirs. Une des machines sera mise en marche occasionnellement en démonstration et un film sera projeté sur la roue à aubes installée au fond de la pièce. Le visiteur pourra y revoir une des scènes des *Enfants du marais*, le film de Jean Becker datant de 1999, qui utilise la pièce comme décor quelques instants. L'intégralité des projections vidéos et sonores pourront être contrôlées à distance et automatisées en fonction du passage du visiteur. Les totems de cette pièce aborderont le travail de l'entreprise pendant la Première Guerre Mondiale et les drames de la fin des années 1910 avec la perte de tous les dirigeants et successeurs des usines Main.

La dinanderie (espace 6) présentera la vie de l'entreprise, de sa reprise par Paul Bertrand à la fin des années 1920 à sa fermeture dans les années 1970, en passant par l'épisode de la Seconde Guerre Mondiale à Cerdon. La pièce mélangera un discours historique local à la présentation de technique de travail du cuivre de précision. Le visiteur pourra ici circuler dans la pièce en admirant l'imposante presse américaine et la rangée de martinets en fonctionnement. Des écrans seront installés le long du parcours pour illustrer les différents processus de fabrication d'une pièce d'orfèvrerie, et entre ces écrans seront exposés de nombreuses pièces finies. Le cheminement dans la pièce se terminera par un passage devant des machines plus modernes en direction de la fin de la visite.

La sortie de la dinanderie débouchera sur un long couloir allant jusqu'à la roue à aubes du fond, longeant la rivière vers le bâtiment d'accueil et la boutique. Ce couloir desservira deux pièces. La première sera une zone dédiée à l'action de reprise par Maurice Goy (espace 8A) et le sauvetage du savoir-faire des dinandiers dans les années 1980. On y retrouvera son témoignage sonore et la chronologie de la reconversion du bâtiment, avec d'éventuelles photographies des différents chantiers. La seconde alcôve (espace 8B) accueillera 18 personnes pour un spectacle vidéo projeté sur trois murs de la pièce complètement opacifiée de la lumière. Le spectacle proposera un voyage immersif suivant des objets exportés en Afrique du Nord, au Brésil, au Moyen-Orient ou au Japon. Ce spectacle se veut comme le point culminant de la visite, devant laisser au visiteur un souvenir

qu'il n'oubliera pas. Le travail du Service Patrimoine sur cette partie est d'aider à construire un récit historiquement cohérent qui sera ensuite adapté en dessin animé. C'est donc un travail conjoint entre le chercheur, la muséographie et l'illustrateur-animateur.

La fin de la visite s'effectuera dans le bâtiment d'accueil où le visiteur traversera la boutique et pourra, à certains horaires, avoir accès à des activités, comme des démonstrations de fabrication d'orfèvrerie ou des ateliers de cuisine avec des batteries de casseroles de Cerdon.

d) Patrimoine industriel et culture rurale

Le projet présenté implique aussi plusieurs questionnements par rapport à la mise en avant du patrimoine industriel, son archéologie propre et le rôle de l'historien dans ce type de projet. Le bâti industriel, par sa grande variété et la difficulté des possibilités de sa reconversion, ne connaît qu'une protection tardive. Il s'agira dans cette partie de présenter les raisons pour lesquelles les bâtiments industriels sont peu mis en avant dans le paysage culturel. Il s'agira aussi de comprendre comment culture, industrie et ruralité peuvent aujourd'hui se lier.

1. L'industrie est un « domaine dans lequel il apparaît [...] que le patrimoine ne va pas de soi » (Vincent Veschambre)⁵⁷

Le temps long qui sépare la fermeture de son usine et sa reprise en tant qu'objet culturel s'explique par une série de facteurs, tous liés les uns aux autres. Ces facteurs sont respectivement, le traumatisme social et économique de la faillite du site, la dangerosité et insalubrité du site, la nostalgie par le rappel d'une époque de vivacité économique disparue et le peu d'intérêt soulevés par des vestiges récents. Selon la prédominance d'un facteur de deuil du lieu prédominant, le temps d'attente entre l'abandon et la patrimonialisation est plus ou moins long. Ce temps correspond à l'attente, par un propriétaire ou une collectivité, d'une reprise économique du lieu par un acteur nouveau. C'est une fois ce temps de deuil et d'espérance dépassé que les potentialités culturelles apparaissent, dans une forme de dernier recours de sauvetage du lieu. Ce temps est aussi lié aux manques d'enjeux pour la réhabilitation des lieux, qui vont de paire avec le manque de moyens.

Très nombreux en Europe de l'Ouest, ces vestiges de l'ère industrielle ne peuvent et ne seront pas tous sauvegardés, ce qui implique un processus de sélection avec la compositions de

57. VESCHAMBRE Vincent, « Habiter un lieu de production et de travail : introduction » dans GRAVARI-BARBAS Maria (dir.), *Habiter le patrimoine. Enjeux, approches, vécu*, Rennes, Presses Universitaires de Rennes, 2005, p. 511-516, p. 511.

critères de choix. Simon Edelbutte et Johann Legrand⁵⁸, géographes à l'Université de Nancy, en présentent six critères. Le premier est l'ancienneté des lieux, concernant particulièrement les proto-industriels comme les manufactures du XVIII^e, qui possèdent une unité visuelle attirante, par l'utilisation de la pierre de taille ou de la brique à la place du futur béton. Le second critère est la visibilité des lieux qui concerne les ensembles industriels imposants marquant durablement le paysage, à condition que ceux-ci n'est pas été abattus après leur fermeture. On peut penser dans cette catégories aux ensembles sidérurgiques caractérisés par leurs cheminées, ou aux chevalements des mines de charbon. Le troisième critère de choix concerne l'originalité des lieux, souvent plus facilement mises en avant par de particularités architecturales inédites. Le quatrième critère est celui de la rareté des lieux, si l'usine a fabriqué des marchandises précieuses ou si elle est le dernier témoin d'une histoire régionale. Le cinquième critère de sélection concerne l'homogénéité architecturale des lieux. Les ensembles hétéroclites de traces industrielles dispersées au sein d'une ville sont plus difficilement intégrable dans un récit historique qu'un ensemble architectural cohérent et peu dispersé. Enfin, le dernier critère de choix est celui de l'accessibilité des lieux. En effet, pour espérer une reconversion en centre culturel ou commercial, le lieu doit pouvoir se trouver dans une zone visible et accessible au visiteur. Ces critères excluent donc les usines exiguës, les cités ouvrières et les aménagements destinés à l'industrie (aménagements hydrauliques, tuyauterie extérieure, centrales à charbon). De plus, en milieu rural, la problématique du développement local fait en général peu de place à l'industriel, passé ou futur, considéré comme annexe par rapport aux question d'accessibilité, d'agriculture, de services, de tourisme, de paysage ou même d'identité locale. Contrairement aux édifices militaires, religieux ou civils, les industries à l'abandon ne rentrent pas toujours dans le cadre de la muséification, mais plutôt d'une récupération du lieu à des fins culturelles.

En reprenant le cas de la Cuivrierie de Cerdon, on peut en déduire que son sauvetage n'est pas forcément issu de ces critères. Les traces anciennes sont assez peu visibles, et l'usine n'est pas visible dans le paysage et est enclavée dans le fond de vallée. De plus, l'originalité de l'usine dans Cerdon n'est pas un critère pertinent, au vu de la concurrence acharnée locale durant l'histoire de la Cuivrierie. Ces éléments explique les raisons de l'attente entre 2010 et 2017 d'un repreneur pour l'usine, même si ce délai est particulièrement court.

58. EDELBUTTE Simon ; LEGRAND Johann, « Patrimoine et culture industriels en milieu rural : quelles spécificités ? » dans Revue Géographique de l'Est, Nancy, Volume 52, n°3-4, 2012.

2. L'archéologie industrielle

De cette étude dépend donc un autre concept, celui « d'archéologie industrielle », permettant de comprendre la présence d'une réhabilitation des lieux et non pas d'une destruction du bâti. La matière est née en Angleterre dans les années 1960 autour du recensement matériel du patrimoine anglais bâti : hauts fourneaux, forges, manufactures, usines, chevalements de mines, ponts ou encore canaux. Le patrimoine industriel a « un puissant pouvoir évocateur, il est représentatif de l'histoire nationale »⁵⁹, et devient donc un objet nouveau de curiosité, cet objet parfois laid ou massif, mais pourtant faisant partie à part entière d'une époque si riche en événements, évolutions techniques et scientifiques. Le patrimoine industriel a, à son avantage, une fantastique pérennité dans le temps et une importante diversité, dans ses fonctions, sa régionalité, sa typologie, ses ornements et son type décoratif. Néanmoins, ce patrimoine est la plupart du temps détruit pour des motifs divers : ancienneté de l'équipement, grandes opérations d'urbanisme, pression foncière, ou encore une crise économique des entreprises⁶⁰. La Cuivrierie de Cerdon se placerait dans cette dernière catégorie, celle de la crise économique qui a fait abandonner les bâtiments.

L'archéologie industrielle n'est pas seulement une science de recensement, elle est aussi là pour « faire le tri », c'est-à-dire, choisir quels édifices sont plus à mêmes d'être conservés et protégés, ou, à l'inverse, lesquels pourront être démolis. En effet, ce type de bâti a pour particularité son importante emprise foncière sur des parcelles souvent très prisées aujourd'hui nécessitant ce choix de destruction. Il faut faire un « choix qui soit objectif et rationnel »⁶¹, ce dernier portant sur plusieurs points. Contrairement aux autres bâtiments historiques, ces derniers ne se départagent pas forcément autour de critères de beauté, mais plutôt autour de critères fonctionnels et symboliques. A Cerdon, la pression foncière n'est pas forcément un facteur à exclure. Le village étant bâti dans une zone particulièrement enclavée, les terres constructibles sont assez faibles dans le village. Seule la partie nord du village sur la Rue de la Grand'Côte et la zone entre Préau et Pont-de-Préau sont déclarées en « zone d'extension urbaine à vocation principale d'habitat »⁶². La démolition de la Cuivrierie proposerait la libération de plus de 4000 m² de surfaces constructibles sur les bords de la Suisse.

59. PAYEN Jacques, « A propos de l'archéologie industrielle », dans *Revue d'histoire des sciences*, Vol. 35, N°2, 1982, p. 158-162.

60. LABORDE Pierre, *Les espaces urbains dans le monde*, Paris, Armand Colin, [Reed. 1994], 2005, 239 p., p.

61. PINARD Jacques, *L'archéologie industrielle*, Paris, PUF, 1985, 140 p., 4 e de couverture.

62. COMMUNE DE CERDON, *Révision Allégée n°1 du Plan Local d'Urbanisme, Partie 4 : Plan de zonage avant modification, échelle au 1/5500^e*, Lyon, 11 décembre 2017.

La réhabilitation de ce type de patrimoine est aussi une entreprise complexe, contrairement à des bâtiments entretenus ou utilisés au fil du temps, les bâtiments industriels sont en grande partie à l'abandon avant leur restauration, ou alors ils sont de simples hangars de stockage, peu ou pas entretenus, les opérations de réhabilitation en France datant du début des années 2000. La conservation est alors une entreprise difficile et surtout coûteuse, ces anciens bâtiments industriels souvent de grandes dimensions nécessitant de gros travaux de mises aux normes de dépollution, et face au péril de l'insalubrité, voire de l'effondrement. La question de la reconversion succède à celle du sauvetage. Il s'agit de trouver comment reconvertir et par quels moyens. La restauration ne peut être envisagée car rendre au lieu son rôle initial est impossible, par les transformations successives et la disparition fréquente de l'activité liée

3. La culture en milieu rural

Les disparités entre les zones urbaines et rurales sont toujours très fortes en termes de culture⁶³. Les dépenses culturelles des collectivités territoriales sont supérieures à celles de l'État, et les communes assurent la plus forte contribution au financement public de la culture. Les petites communes ayant souvent des moyens plus que limités et des besoins en services publics plus urgent que ceux de la culture. En milieu rural, l'absence des équipements permanents de culture est remplacée par des moyens itinérants et éphémères, comme les bibliobus ou les festivals. L'absence d'équipements permanents peu être compensée par des lieux généralement non dédiés à ces activités (champ, place, café). Les associations jouent une part importante en milieu rural pour la diffusion de la culture. La Vigneronne, association musicale d'ouvriers-vignerons fondée à la fin du XIX^e siècle, est présente à tout les événements de la vie locale. Elle jouera aux funérailles d'Eugène Main en 1919 et ses membres travaillaient dans les usines du village, conservant une certaine tradition et des savoir-faire.

Le milieu rural peut aussi attirer des artistes, au vu des espaces disponibles et du faible coût d'implantation. Pour exemple, on pourrait citer l'usine du Villars à Argis dans la vallée de l'Albarine, près de Saint-Rambert-en-Bugey, occupée par l'association U66, un collectif d'artistes soutenus par les communes environnantes d'Argis, de Tenay, par la Communauté de Communes de la Plaine de l'Ain et par le Département. L'association est installé dans un ancien bâtiment

63. DELFOSSE Claire, « La culture à la campagne » dans *Pour*, Groupe Ruralités Education et Politiques (GREP), n°208, 1^{er} trimestre, 2011, 185 pages, pp. 43.

industriel dédié traitement des déchets de soie de 1842 à 1932. Ces déchets étaient lavés et traités de façon à pouvoir être filés à la manière de la laine ou du coton. Les ateliers sont répartis sur les trois étages de l'ancienne usine et propose des ateliers de caricature, sculpture, moulage, peinture, photographie et de gravure⁶⁴.

Les éco-musées et les usines-musées

Un écomusée est une institution culturelle destinée à valoriser un patrimoine matériel, dans d'anciennes entreprises et usine, et immatériel, autour de savoir-faire et de métiers artisanaux. Les écomusées sont liés à leur territoire et à la population. Ces établissements présentent une histoire locale, en reconstituant sur les lieux d'anciennes activités remises à jour. La Fédération des écomusées et des musées de société (FEMS) est une association créée en 1989 qui regroupe en 2019, 119 adhérents, dont 72 % affiche une fréquentation inférieure ou égale à 30 000 visiteurs annuels, fréquentation de la Cuivrierie jusqu'en 2010. Le Musée des Soieries Bonnet de Jujurieux est membre de cette fédération, comme les quatre Musées départementaux aindinois. La plupart des écomusées de cette fédération présentent des savoir-faire disparus ou un environnement particulier, et sont donc placés dans des zones rurales ou faiblement urbanisées. En Île-de-France, il sont placés en majorité en dehors des grandes villes. On en retrouve la plus forte quantité en Auvergne Rhône-Alpes (35 en 2019), suivi par la Bourgogne-Franche-Comté (25). Le mouvement est marginal en dehors de la France, avec 3 adhérents à la FEMS en Suisse, et quelques écomusées indépendants en Belgique (7) et en Allemagne (3). Cette disparité européenne s'explique par la faible densité du territoire français, qui comprend encore de fortes zones rurales. La France connaissant une densité de 117,48 habitants au km² en 2019 contre 274,03 ha/km² au Royaume-Uni, 231,93 en Allemagne et 200,07 en Italie.

64. LARROCHELLE Jean-Jacques ;FORGUE Pauline ; EVIN Florence, « Un week-end pour visiter le patrimoine d'hier et de demain » dans *Le Monde*, Paris, 8 octobre 2015.

II. Les missions de l'historien sur ce projet

La mission première du stage est donc l'étude de l'histoire commerciale de la cuivrierie *Main & Fils* de Cerdon, à travers l'analyse des archives de l'usine collectées par les Archives départementales de l'Ain. Le but est de comprendre l'organisation de l'usine, identifier les différents types de production à travers le temps, approcher l'histoire ouvrière du lieu, lister les clients, leur origine géographique, travailler sur les échanges de courriers entre l'entreprise et ses fournisseurs ou clients, ou encore d'analyser les singularités de certaines commandes sur mesure. L'enjeu est aussi de contextualiser l'histoire et la singularité de l'entreprise au niveau local, national voire international. L'objectif final du stage est la production d'une synthèse et de documents facilitant la bonne compréhension de l'histoire de l'entreprise destinés aux membres du Service Patrimoine, à la maîtrise d'œuvre et aux membres de l'action culturelle du département.

a) Collecter et dépouiller

Dans cette partie, nous présenterons l'état du fonds d'archives qu'il a fallu étudier pendant les six mois de stage. La méthode de traitement des données utilisées sera aussi présentée afin d'expliquer les résultats des recherches.

1. Le fonds

Le fonds d'archives fait donc plus de trois mètres cubes pour 20 mètres linéaires. Ce fonds n'est pas complet, des collectes chez des descendants ou même auprès de l'ancien propriétaire, M. Maurice Goy, font ressurgir des fonds inattendus à intervalle irrégulier. Les archives de la Cuivrierie collectées ont été versées intégralement dans le centre de conservation des Archives Départementales de l'Ain à Bourg-en-Bresse. Jérôme Dupasquier, responsable des archives privées et des documents papier modernes aux Archives Départementales, est en charge du classement, recollement et reconstitution du fonds d'archives de l'usine.

Les archives, collectées sans aucun tri au préalable, ont été classées par Jérôme Dupasquier avec une grande précision. Les archives commerciales des entreprises *Main & Fils* et de la *Société Française des Plateaux de Balances* sont triées par année, avec des dossiers thématiques en cas de fonds commun important. Ces dossiers thématiques concernent des correspondances de certains représentants, leurs candidatures aux postes de représentation, des bons de transports, des

événements comme la crise tunisienne de 1909-1910⁶⁵, ou des transactions avec des clients et fournisseurs importants. Le fonds de l'entreprise est assez imposant. On retrouve 44 cartons de correspondance commerciale compilés par année pour les deux entreprises (environ 40 000 feuilles), 217 plans tous côtés, 90 cartons annexes sur les clients, transports et fournisseurs, 69 livres comptables, 32 dossiers sur la gestion du personnel et 25 registres bancaires. En ajoutant les dossiers thématiques, on arrive à un total de 229 dossiers, et 523 pièces en ajoutant les plans, sous réserve de grossissement du fonds avec divers dons et trouvailles futures.

La majeure partie du fonds d'archives est donc constituée de feuillets liés à la correspondance commerciale et surtout de pièces comptables. On y retrouve donc des documents offrant un panel d'informations autant précises que diverses. On peut citer, pour les types de documents les plus courant, les bons de commandes et de livraison, les commissions de travail⁶⁶, les correspondances commerciales et privées, et les factures d'achats et de vente. On retrouvera dans la correspondance techniques plutôt des dessins, plans, notices de fabrication, patrons et modèles. Les autres archives concernent les ouvriers, avec des registres de versement des salaires et les déclarations d'embauche ; la comptabilité, avec les grands livres, brouillards comptables et journaux de transactions ; et le transport, avec des factures des compagnies de transports ferroviaires et maritimes.

Concernant l'état des documents, celui-ci oscille entre la préservation correcte et un état de destruction avancé. Si la plupart des archives ont plutôt bien survécus à l'humidité, malgré leur protection précaires, les documents collés, reliés au ruban adhésif ou avec des agrafes sont plus abîmés. Certains documents plus exposés aux conditions climatiques voient leurs bordures attaquées par l'humidité, laissant des traces noires sur environ un centimètre sur la bordure, surtout la gauche, sur côté de l'ouverture des cartons. Certaines années, comme 1919⁶⁷ pour *Main & Fils* sont inutilisables tant l'état des documents est mauvais. Sur cette année, les documents composants le carton actuel 272 J 373 ont du être exposés à l'eau, qui à fait dégorger l'encre de tout les papiers. L'utilisation aussi des bons de commandes dans l'usine par les ouvriers comme patrons ou

65. Période de crise politique, sociale et économique dans une Tunisie sous protectorat français.

66. Dans ce fonds, le terme « commission de travail » désigne un document modèle, rempli par le contremaître de l'atelier ou un ouvrier, en fonction du nombre d'ouvriers impliqués, pour chaque produit fabriqué. On y retrouve les poids et quantités des matières premières, leur coût et le temps de travail par poste de fabrication avec le nom des ouvriers. On retrouve aussi le prix de revient du produit et son prix de vente, en fonction des coûts induits comme le versement des salaires à l'heure, le coût des métaux, et le calcul des déchets métalliques inutilisables donc perdus.

67. Cf. Figure 6 : E. NAUTRE, Correspondance à Main & Fils, Paris, 25 septembre 1919 (AD01. 272 J 373). (p.45).

Mémoire de stage-recherche : La Cuivrierie de Cerdon

brouillons explique aussi les fréquentes déchirures ou les pliages maladroits des documents. Le décryptage actuel dépend aussi du matériau utilisé lors de la création du document. Par exemple, les documents de la succursale *Main* à Paris rédigés par le représentant Chambaud en 1900 sont illisibles pour certains, à cause de l'utilisation d'une encre bleue sur un papier trop fin qui a absorbé l'écriture au fil du temps, avec l'aide de l'humidité ambiante. Il faut en effet rappeler que ces documents ont été conservés dans un bâtiment construit au-dessus d'une rivière, dans une vallée exposée à des températures négatives en hiver, et dans un immeuble peu isolé du vent et des pluies. Néanmoins, la plupart des commandes étant rédigés à l'encre noire ont bien désistées au temps et les marques au crayon de papier faites par les ingénieurs de la Cuivrierie sont intactes. Les plans bleus sont en bon état, même si les couleurs ont tendance à disparaître, particulièrement les teintes rouges. L'état des plans sur calques est plus préoccupants, les papiers calques absorbants l'humidité l'hiver pour sécher l'été, les documents pliés ne peuvent être dépliés sans risquer la perte de l'intégrité de ceux-ci.

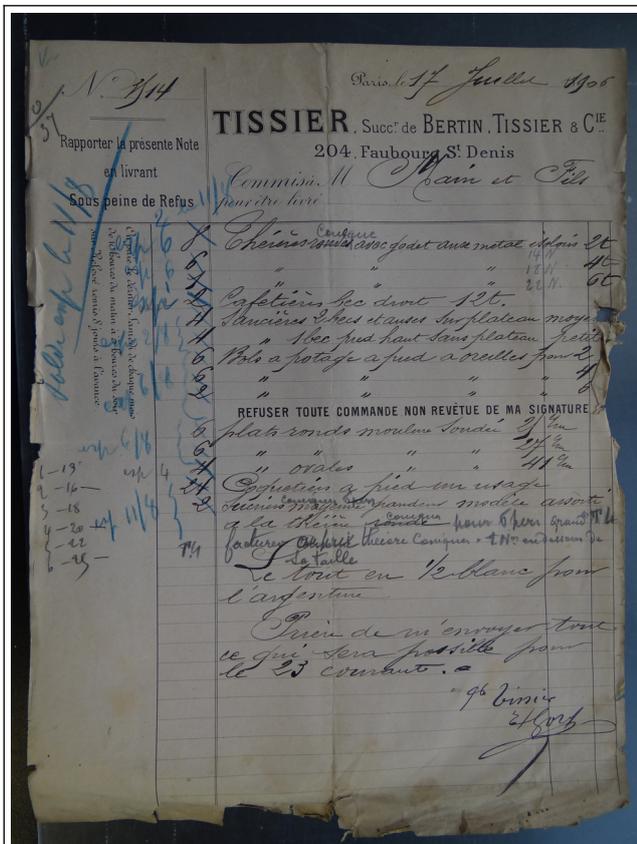


Figure 5 : TISSIER, Bon de commande d'orfèvrerie de table, Paris, 17 juillet 1906 (AD01. 272 J 351)

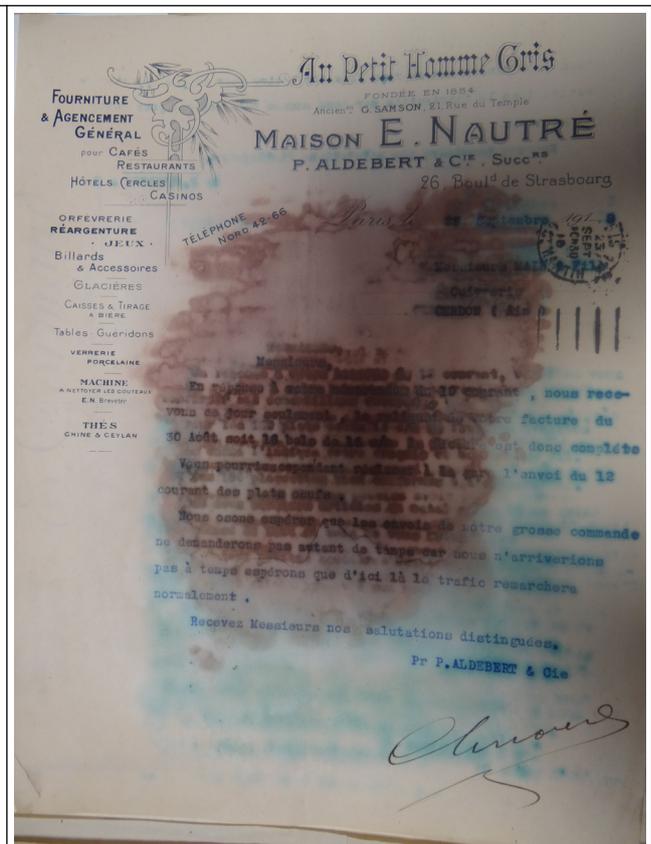


Figure 6 : E. NAUTRE, Correspondance à Main & Fils, Paris, 25 septembre 1919 (AD01. 272 J 373).

Les archives commerciales, bien que fournies, sont incomplètes à hauteur de plus de cinquante pour cent. Ce chiffre est une moyenne globale et d'estimation basse. Pour les années 1901 à 1913, on peut estimer qu'il manque seulement la correspondance sortante de l'usine, soit environ 50 %. Pour les années antérieures et supérieures, les manquements sont beaucoup plus importants. Aucune copie n'a été faite des documents sortants de la Cuivrierie. Nous avons donc les bons de commandes de clients, mais pas les prix car donnés dans la réponse disparue, les offres des fournisseurs, mais pas les réponses et donc le choix du fournisseur, et les correspondances avec les représentants sans réponses des Main, préoccupant pour comprendre les conflits entre les acteurs. On peut aussi émettre l'hypothèse que certaines archives ont pu être perdues ou détruites, à la suite des incendies des bâtiments et du village, mais aussi de l'abandon des lieux, de la présence forte humidité et des manipulations multiples des fonds, suite aux nombreux réaménagements des bâtiments.

Pour les périodes avant 1890 et entre 1920 et 1964, ce taux de lacunes atteint plus de 75 % au minimum. Les dossiers sur l'exportation au Maghreb se limitent à la période 1896 à 1923, et on ne retrouve aucune trace des autres marchés internationaux. Les archives techniques sont quand à elles concentrées sur la période 1888-1899. Seules les archives du personnel et la comptabilité semblent plus complètes. On peut retrouver sur ces documents une quasi-permanence de la documentation de 1852 à 1973. Nous ne pouvons alors qu'estimer ou émettre des hypothèses sur les transactions effectuées par la cuivrierie durant les périodes de lacunes documentaires.

Le temps assez court de six mois pour la recherche a donné lieu à une sélection de sources prioritaires. En plus de cette sélection, il fallait assimiler très rapidement l'histoire de l'entreprise, de la famille, se familiariser avec les produits et les techniques, mais aussi saisir les implications du projet et ses conséquences sur les lieux. Tous les cartons n'ont donc pas été analysés. Plusieurs réunions entre les membres du Service Patrimoine Culturel, l'interlocuteur des Archives Départementales travaillant sur le fonds, Jérôme Dupasquier, et divers chercheurs externes, ont eu lieu afin de déterminer les priorités de chacun et les besoins en informations.

La mission première a été l'étude de la correspondance technique et commerciale des entreprises *Main & Fils* et de la *Société Française des Plateaux de Balances*. Cette partie des archives, la plus conséquente en quantité, concerne donc tous les échanges autour de la commercialisation des produits *Main*. On retrouvera dans ce fonds des bons de commandes de

clients, des factures de fournisseurs, des rapports de représentants, des récépissés de gare et des avis d'embarquements portuaires, ou encore, des plans, des correspondances techniques, de notes internes à l'usine et des commissions de travail. La correspondance est largement incomplète, en effet, l'entreprise ne faisait pas de copies de ses envois, nous avons donc des lacunes sur des demandes de fabrication et des devis dont nous n'avons pas l'issue, tout comme pour les correspondances concernant des litiges financiers ou judiciaires. En plus de ce fonds, il faut aussi mettre en parallèle les résultats de ces recherches avec les grands livres et bilans comptables, qui eux offrent, une vision synthétique mais sans manquement des échanges commerciaux effectués par Main & Fils. L'étude de ces sources différentes, n'abordant pas toutes les mêmes périodes permet de constituer au fil de la recherche un fil directeur, une chronologie logique de l'économie de l'entreprise.

Deux années témoins ont été étudiées en détail dans la correspondance technique et scientifique. Ces années, 1906 et 1913, ont été choisies pour certains critères : une documentation fournie d'environ 2000 à 3000 documents par année et une documentation pour la même année pour la *Société Française des Plateaux de Balance* pour comparer les deux productions. L'année 1906 suit la création de la SFPB créée quelques mois plus tôt, et l'année 1913 présente une période de forts échanges commerciaux, dans un monde se modernisant rapidement, mais avant le choc de la Première Guerre Mondiale.

Pour comprendre le fonds, l'établissement de deux matrices *Excel* a été indispensable. Chaque tableau s'est affiné au fur et à mesure des découvertes et de la physionomie générale des documents. Certaines catégories ont disparues alors que de nouvelles ont apparues. Tous les documents ne sont pas intégrés dans les tableurs. Parmi les documents non intégrés, on a les bons de remises de chèques de la banque, les courriers généraux des fournisseurs (cours des métaux, publicité), les correspondances quotidiennes des représentants ou encore les communications internes à l'entreprise, souvent inexploitable car prenant l'aspect de notes volantes sans dates ni objet.

2. La liste des acteurs : « classement_clients_intermédiaires_fournisseurs_cuivrierie »⁶⁸

Le premier tableau, répertories les acteurs des transactions commerciales. Le tableau est divisé en cinq feuilles distinctes.

La première feuille concerne les clients de la cuivrierie divisées en 10 catégories. On y retrouve l'abréviation de l'entreprise concernée, « M&F » pour *Main & Fils* et « SFPB » pour la Société Française des Plateaux de Balances avec la nomination du client, le nom de l'intermédiaire ou du représentant de la Cuivrierie traitant avec eux s'il y en a un, leur domaine d'activité et productions principales, leur localisation géographique précise⁶⁹ et les coordonnées GPS⁷⁰, une liste non exhaustive de produits achetées à la Cuivrierie, le nombre de commandes passées, la date de la première commande et la liste de toutes les années de commandes. Toutes les commandes concernant les clients sont enregistrées.

Les quatre autres feuilles ont les mêmes subdivisions. La deuxième feuille reprend la liste des intermédiaires, c'est-à-dire, les acteurs économiques qui n'ont pas de marchés directs avec l'entreprise, comme du personnel de maintenance, des transporteurs ou des offices de comptabilité. La troisième feuille reprend la liste des candidats à la représentation de l'entreprise dans leur zone d'influence. On y retrouve les candidats qui ont soit été recalés à l'embauche où dont il n'existe pas d'autres traces. Leur distinction des représentants avérés, listés dans la quatrième feuille permet de mieux comprendre la répartition des représentants et leur champ d'action, et rend aussi les données plus lisibles et évite de surinterpréter les exportations. Par exemple, un candidat proposant ses services pour l'île d'Haïti ne signifie pas que la Cuivrierie de Cerdon à fait commerce sur place, d'ailleurs, il y a peu de chance que des échanges aient eu lieu, au vu de l'absence complète de transactions vers les Antilles ou l'Amérique du Nord. Enfin, la dernière feuille est un miroir inversé de la première. On retrouve les mêmes catégories mais pour les fournisseurs de l'usine.

68. Cf. ANNEXE 1 : Extrait du tableur 1 « classement_clients_intermédiaires_fournisseurs_cuivrierie », feuille des clients, juin 2019, Antoine Barbin. (p.115)

69. On enregistrera leur siège social comme localisation principale, certaines entreprises ayant plusieurs usines. De plus, de nombreuses entreprises parisiennes ont par exemple leurs usines en banlieue de la capitale. Si les adresses viennent à évoluer dans le temps, on les ajoutera à côté de la première, tout comme la présence d'un détail géographique comme pour *Rochet & Schneider, Limited*, une entreprise londonienne qui a ses usines à Lyon.

70. La conversion des adresses en coordonnées GPS permet d'utiliser les localisations de façon universelle. En effet, certaines applications peuvent se tromper lors de l'indexation à cause des toponymes, comme la confusion entre Montréal(-la-Cluse) dans l'Ain et Montréal au Canada, ou avec l'évolution des toponyme comme Bône en Algérie devenu Annaba, ou Philippeville devenu Skikda.

Une fois mise dans un logiciel de cartographie ou de statistique, ces données permettent un éclairage supplémentaire, le tri par libellés et la différenciation des icônes permet de mieux comprendre les circuits et échanges commerciaux.

3. La liste des transactions : « classement_transactions_cuivrie »⁷¹

Le deuxième document rassemble sur un même document toutes les transactions commerciales des deux entreprises concernées. Chaque feuille du tableau correspond à une année analysée et toutes les feuilles ont la même structure.

On retrouve pour chaque transaction enregistrée un total de douze colonnes de classement, chacune d'entre-elles sur un logiciel de gestion de données peut être utilisée comme un filtre de tri, très utile pour retrouver une note ou une série de notes pour le même client par exemple.

La première colonne est la plus importante pour le repérage dans la banque de données. Chaque transaction commerciale porte un numéro, celui-ci est attribué au fil de l'intégration dans le tableur. Ce numéro permet de retrouver une transaction dans une pile de document, les numéros suivant logiquement l'ordre des feuillets, car l'ordre chronologique n'est pas respecté dans les piles d'archives. La seconde colonne désigne l'entreprise Main concernée par la transaction, « M&F » pour *Main & Fils* et « SFPB » pour la *Société Française des Plateaux de Balances*. On retrouve ensuite le type de transaction dans une troisième colonne, indiquant la nature du document, si l'enregistrement concerne une vente à un client, un devis, un achat à un fournisseur, un rapport de correspondant ou encore une correspondance. La colonne peut aussi contenir des propositions de ventes ou d'achats à l'intention de l'entreprise. On retrouve ensuite une grande catégorie concernant l'acteur de la transaction. Chaque acteur est présenté sous trois paramètres : la nomination du client ou fournisseur, une localisation générale à l'échelle de la ville⁷², et une colonne destinée au nom du représentant impliqué, s'il y en a un. Les cinq colonnes suivantes concernent les détails de la transaction. On retrouve successivement la liste des articles vendus ou achetés⁷³, avec le type de métaux si présent, le nombre d'articles, le montant de la vente⁷⁴ ou de la dépense d'achat, et la date

71. Cf. ANNEXE 2 : Extrait du tableur 2 « classement_transactions_cuivrie », feuille de l'année 1913, juin 2019, Antoine Barbin. (p.116)

72. Cette colonne permet de retrouver, par exemple, toutes les transactions à destinations de l'Algérie pour une année donnée. Si le chercheur souhaite plus de détails sur un acteur commercial, l'adresse précise est dans le tableau des clients, fournisseurs, intermédiaires et représentants.

73. La liste n'est pas forcément exhaustive. Par exemple, sous la seule appellation « Plateaux de balance », on peut trouver des plateaux de toutes tailles.

74. Le chiffre financier peut être précis si tiré du document ou estimé par calcul selon les informations demandés (il peut donc manquer d'éventuelles réductions ou divers frais de gestion).

de la transaction⁷⁵. Pour les ventes, la quantité ou les prix sont calculés à partir des informations fournies sur le bon de commande, il est possible que la Cuivrierie ai modifié la commande avant expédition, l'information étant invérifiable par le manque de données sortante de Cerdon. En dernière colonne, on trouvera une zone pour des notes, prises depuis des informations diverses tirées des documents comme des détails techniques, des remarques pré-analytiques, des citations de correspondance ou des réflexions générales. Cette catégorie sert de base à la future analyse.

Nous aurions pu aussi détailler chaque note en terme de quantité et de montants, ce qui faciliterait le travail de statistique mais qui demande un investissement de temps très important sur le sujet. Ceci n'a fait pas été réalisé pendant le stage, par un manque de temps évident et la sélection des archives.

Remarque : Chaque transaction à une donc une référence unique par année, qui correspond à son ordre d'apparition dans le carton. Dans les notes de bas de pages, il faut lire la référence de la façon suivante pour la retrouver dans le carton :

Transaction n°Année-(Numéro d'apparition : ??-??(de ?? à ??) / Autre année / ??- ?? (de ??- ??) / AD01.(Archives Départementales de l'Ain) – Nom du carton.

Par exemple : « Transaction n°1899-(44/48-50/56-59) / AD01. – 272 J 342 : Concerne les transactions 44, 48, 49, 50, 56, 57, 58 et 59 de l'année 1899 du carton 272 J 342.

b) Synthétiser et comprendre

Dans cette seconde partie, nous mettrons en avant trois types de documents fréquemment rencontrés dans les archives commerciales afin d'en montrer les éléments exploitables. Une fois ces documents analysés, une seconde sous-partie présentera le schéma employé dans la constitution de la synthèse. Cette synthèse, jointe à ce mémoire, verra son fonctionnement et son organisation précisée ici. Nous terminerons par les missions annexes aux dépouillement du fonds Cerdon et à la rédaction de la synthèse.

75. La date de transaction est tirée du bon de commande, elle est donc légèrement antérieure à la date réelle de transaction par facturation, mais faute de copie de factures envoyés aux clients, cette date sera retenue.

1. Quelques exemples d'analyses de documents d'archives

Dans cette partie, nous allons présenter trois exemples-types d'archives que nous retrouvons le plus souvent dans la correspondance commerciale. Nous allons donc présenter un bon de commande émis par un client, un avis d'embarquement naval à destination de l'Algérie, et la commande d'un article auprès d'un fournisseur. Ces documents sont assez différents et permettent de présenter le travail d'exploitation des données qui sont ensuite enregistrées dans les deux tableaux présentés auparavant. Ces exemples sont à titre indicatif, d'autres documents du même type de répertoire ne présentent pas forcément toutes ces informations. Les trois documents présentés sont à retrouver dans les annexes de ce mémoire.

Le premier document est un bon de commande⁷⁶ du balancier parisien *Lionel Labrousse* pour les récipients destinés à des balances. On peut exploiter de ce bon de commande toute une série d'informations que l'on peut classer en quatre catégories d'informations. Les informations contextuelles, en jaune, donnent le nom, la localisation et parfois l'activité du client ; le lieu et la date d'expédition du bon de commande ; le fabricant désiré (*Main & Fils*), et le numéro de commande⁷⁷. On retrouve ensuite les informations⁷⁸ concernant l'objet et la transaction, encadré en vert. On peut relever la nomination du produit, ici « Paires Cass. Hts. Fte. Prof. Extra payé Kg », c'est à dire des paires de deux casseroles hautes et fortes⁷⁸ en maillechort extra-blanc⁷⁹, payé au kilo. On peut aussi relever le nombre de pièces désirées, le poids de chaque pièce et le prix au kilo qui donnera le prix de la pièce. On retrouve ensuite, encadré en bleu, les exigences du client, qui souhaite ici une expédition avec les meilleurs prix, expédiée d'urgence directement au balancier *Trayvou* à Port-Sur-Saône. Enfin, la dernière catégorie, en rouge, présente les diverses notes prises au crayon de papier par l'usine *Main & Fils*. Ses notes concernent la fabrication et le calcul du prix. On ne peut identifier leur rédacteur, cela peut être un contremaître d'atelier mais aussi le directeur de l'usine,

76. Cf. ANNEXE 8 : LIONEL LABROUSSE, Bon de commande n°26 à Main & Fils, Paris, 29 mai 1906 (AD01 272 J 351 / Transaction n°1906-21). (p.122)

77. Seuls les gros clients et fournisseurs, c'est à dire des entreprises à forte production, utilisent des numéros de commande pour chaque transaction dans leur comptabilité.

78. Ce sont des récipients destinés au pesage de liquides ou de pièces de petites taille (grain, poudre). La dénomination forte est la demande d'un produit épais résistant aux chocs et aux frictions avec la matière pesée comme le grain, qui a tendance à découper le métal à cause du frottement.

79. Le terme « maillechort » est assez peu utilisé. Pour désigner celui-ci, on utilise les termes « blanc », « demi » et « extra », précisant directement la blancheur désirée du métal.

Le deuxième document présenté est un avis d'embarquement⁸⁰ des marchandises sur un navire à destination de l'Afrique du Nord. Sur cet avis d'embarquement, on peut aussi relever beaucoup d'informations sur la nature de l'expédition. En jaune, on retrouve le transporteur, la *Compagnie Générale Transatlantique*⁸¹, le nom de l'agent et la localisation de ses bureaux, ici à Lyon, et le client, *Main & Fils* de Cerdon. En rouge, on retrouve les destinataires de l'expédition, ici *Veuve Haoua* et *Stora Frères* à Alger, et le lieu de livraison. Les livraisons maritimes sont déposées directement sur le quai, à charge du client de terminer l'acheminement. Encadrés en vert, on retrouve les informations techniques concernant les marchandises transportées. Toutes les expéditions vers l'étranger par *Main & Fils* se font avec l'appellation « ustensiles de ménage ». On peut y retrouver le nombre de colis et le poids total des marchandises expédiées. Chaque expédition à une référence qui comprend les premières lettres du client et le nombre de colis, permettant l'identification facile de chaque colis. Par exemple, le numéro d'expédition à *Veuve Haoua* est le HA 12/15, pour « Haoua » et les colis 12, 13, 14 et 15. Enfin, on peut relever, ici encadré en bleu, le nom du navire, ici « Chanzy »⁸², le numéro du voyage et la date de départ du bateau depuis la France.

Enfin, on peut présenter un article⁸³ entrant dans l'usine depuis l'usine d'un fournisseur. Le bon de livraison présenté est joint à la commande de courroies livrés à Cerdon le 30 juillet 1904. Les courroies sont vitales pour le fonctionnement de l'usine, car elles font le pont entre les roues à aubes ou turbines de générateurs, avec les autres machines de production comme les presses. La présentation rappelle le bon de commande présenté ci-dessus. On retrouve, encadré en jaune, les informations concernant le fabricant, Durochat à Lagnieu à 30 kilomètres au sud de Cerdon, la date

80. Cf. ANNEXE 9 : COMPAGNIE GÉNÉRALE TRANSATLANTIQUE (Agence de Lyon), Avis d'embarquement n°441 à destination d'Alger, Lyon, 17 janvier 1929 (AD01 272 J 311 / Transaction n°1929-13). (p.123)

81. La *Transat* ou *French Line* est une célèbre compagnie maritime française, ayant un quasi-monopole sur les traversées de la Méditerranée depuis la France, autant pour le trafic de passagers que par l'utilisation de navires cargos. La Compagnie sera fortement touchée par la Première Guerre Mondiale, perdant trente navires. Les années 1920 marquent la reprise de l'activité de la CGT avec la construction des paquebots *Paris*, *Ile-de-France*, le *ChAMPLAIN* et surtout en 1935, avec le *Normandie*, le plus gros paquebot jamais construit à ce moment. A la Libération, la CGT a perdu 60% de ses flottes de paquebot (13) et de cargos (40). La *Transat* tentera de relancer un paquebot transatlantique prestigieux avec *Le France*, mais le temps des grands paquebots français était dépassé. La compagnie fusionnera avec la *Compagnie Générale Maritime* en 1977 pour s'orienter vers le trafic de porte-conteneurs. Son département méditerranéen lui fusionnera avec son concurrent, la *Compagnie de Navigation Mixte* en 1969 pour créer la *Compagnie Générale Transméditerranéenne* (SNCM), aujourd'hui cédée à la *Corsica Linéa* (MCM SAS).

82. Le paquebot Gouverneur-Général Chanzy est un navire de la *Compagnie Générale Transatlantique* d'une capacité de 4397 tjb. Il est mis à l'eau en 1921 et retiré du service en 1963 après avoir survécu à la Seconde Guerre Mondiale. Le navire est enregistré pour 16 traversées dans les archives entre 1926 et 1930 à destination d'Alger et Tunis.

83. Cf. Figure 11 : G. DUROCHAT, Bon de livraison de courroies, Lagnieu (Ain), 30 juillet 1904 (AD01. 272 J 347 / Transaction n°1904-28) (p.124)

d'envoi et le client, *Main & Fils* à Cerdon. Encadré en vert, on retrouve les détails de la vente avec le nom des produits, la quantité, le poids ou la longueur des courroies et le prix total. On peut relever qu'une remise de 2 % est appliqué par *Durochat* à *Main & Fils*. Le détail à relever impérativement est la livraison par tramway en gare de Cerdon, prouvant la réelle utilité commerciale de la petite gare du réseau secondaire de Cerdon. Enfin, encadré en bleu, on retrouve les modalités de paiements, avec un règlement à effecteur avant le 15 septembre ce qui laisse un mois et demi à l'usine. En général, les paiements se font sur 30 jours en France et 60 jours au Maghreb.

2. Rendre lisible la masse d'informations

La création de la synthèse était l'aboutissement de la mission principale du stage. Cette synthèse se doit être la plus complète possible, avec le plus de précisions possibles tout en proposant des synthèses accessibles et simples à appliquer dans une scénographie. La synthèse ne reprend pas en compte tous les éléments des deux tableurs mais apporte plutôt une réflexion sur le fonctionnement de l'entreprise par la création d'un glossaire, de définition et la mise en place d'une structure logique. La création d'une synthèse est un travail long qui demande des ajustements constants. La grande analyse des archives de la Cuivrierie de Cerdon permet à son lecteur de retrouver le plus d'informations possible sur le sujet. Qu'il soit historien, muséographe, archiviste ou du personnel d'inventaire, le lecteur pourra retrouver des informations sur l'histoire de l'entreprise, des glossaires des techniques et objets, et des petites synthèses sur des points précis.

La synthèse est divisée en quatre grandes parties avec chacune un objectif différent. Premièrement, on retrouve un historique le plus complet possible l'entreprise, reprenant le maximum de sources disponibles et fournissant une histoire complète de la famille Main et de l'histoire des bâtiments. On présentera également la période de la reprise par M. Maurice Goy et le rachat par le département, avec une présentation du projet culturel à venir. Une seconde partie présente le fonds d'archives, avec un résumé de son contenu, un constat de son état présent avec certaines réserves sur la conservation, mais aussi la présence de fortes lacunes documentaires avec des pistes de recherches extérieures.

La troisième chapitre, le plus dense et le plus complet, concerne l'analyse des archives. Il a été choisi de conserver la hiérarchie des archives pour faciliter la recherche d'un document précis si-besoin est. Le chapitre est donc sous-divisé en trois parties : une présentation de la méthode d'analyse avec l'explication des tableurs pour pouvoir retrouver une transaction facilement, la

présentation et l'analyse des cartons chronologiques, et la même chose pour les cartons thématiques. Les cartons sont présentés avec le plus de sous-divisions possibles afin de retrouver facilement un point précis. Les cartons chronologiques sont présentés dans l'ordre temporel, du plus ancien au plus récent, avec des sous-division dans chaque année en fonction des découvertes faites : « achats », « ventes » et « représentants », avec des parties qu'on ne retrouvera que sur certaines années, comme « l'Affaire Guillemin », « logistique postale » ou « Maghreb et arabisation des produits ». Les cartons thématiques sont présentés dans l'ordre d'analyse avec des regroupements en catégories. Les grands livres et brouillards de journal sont dans la sous-catégorie « Comptabilité », la sous-catégorie « Clients » regroupe les cartons ne concernant qu'un seul client, comme le dossier sur les appels d'offres de la Marine Nationale, et la sous-catégories « Thématiques », avec les dossiers créés par M. Jérôme Dupasquier autour d'un seul thème, que ce soit les dossiers dédiés au Maghreb ou aux représentants. Pour l'étude du Maghreb, de nouvelles sous-divisions ont été nécessaire au vu de la richesse de cette thématique, rien que pour comprendre l'importance du rôle du représentant sur place et la singularité du commerce dans les colonies.

Le quatrième chapitre est le plus important pour un lecteur ne connaissant pas le sujet de la recherche. On retrouvera six parties destinées à clarifier des points précis. La première partie présente des analyses et des principes de fonctionnement de la Cuivrerie, que se soit sur la prise de commande, le rôle du représentant ou la publicité. On retrouvera ensuite une liste la plus exhaustive possible des articles vendus et des fournitures achetés par la Cuivrerie, triés en sous-catégories et datés. La troisième partie aborde les questions autour du transport des marchandises et la partie suivante s'intéresse aux questions de la concurrence et des difficultés que rencontre l'entreprise *Main & Fils* autour des prix des articles, des temps de livraisons ou des malfaçons. La dernière partie présente une sélection de commandes et livraisons particulières de la Cuivrerie, exemples à mettre possiblement en avant dans le parcours de visite. Le but de ce quatrième chapitre est de faire comprendre en quelques minutes, à un lecteur ne connaissant pas le sujet, les logiques commerciales et le fonctionnement de l'usine.

La synthèse se clos sur un important glossaire définissant les matériaux utilisés et certains articles vendus, le contexte géopolitique, et une présentation des principaux fournisseurs, clients et intermédiaires de l'entreprise, avec leur localisation et un bref historique si possible. A la suite du dossier, on retrouve une série d'annexes, principalement des tableaux reprenant les éléments expliqués plus haut et mis en forme pour, toujours dans un but de simplification, illustrer le propos.

On retrouvera donc deux tableaux sur l'origine géographique des clients et fournisseurs, triés par zone géographique, et un tableau des navires utilisés par l'entreprise, avec des détails et des illustrations des navires jointes.

Ces chapitres et ses subdivisions permettent de retrouver facilement une information. On peut très bien imaginer à partir de ces petits chapitres une série d'articles ou de petites explications à présenter au public. Des micros-synthèses sont créés pour préparer de possibles textes à insérer sur des totems dans les salles. Il s'agit toujours, dans la recherche, de penser l'après-stage et l'ouverture du centre culturel.

3. Les missions « hors les murs »

Le stage implique aussi de nombreux déplacements hors de la Cité Administrative de la Madeleine de Bourg-en-Bresse. On a premièrement les déplacements intra-muros à Bourg-en-Bresse, entre les bureaux du Service Patrimoine Culturel, les locaux des Archives Départementales de l'Ain, et d'autres services du Département comme la Direction des Musées Départementaux ou les différentes bibliothèques municipales.

Secondement, on a toute une série de déplacements sur site, à la Cuivrierie de Cerdon, dans le village et dans les points clés de l'histoire de l'entreprise. On peut citer des visites avec les acteurs du projet, muséographes, scénographes, historiens, responsables culturels ou encore spécialistes techniques. Les prises de photographies, divers inventaires et des récupérations d'archives font aussi partie du quotidien du stagiaire. On peut aussi citer des déplacements aux Archives Départementales du Rhône et de la Métropole de Lyon ainsi qu'à la Bibliothèque Municipale de Lyon à la Part-Dieu pour travailler sur les fonds de la Direction régionale de la production industrielle⁸⁴ et le Registre de l'Inspection du travail⁸⁵.

J'aimerais aussi mettre en avant une expérience très enrichissante. Sur plusieurs jours, en fin avril, j'ai participé à plusieurs tournées en complète autonomie à la rencontre des maires et élus de divers villages environnants de Cerdon pour les sensibiliser à la grande d'archives pour la Cuivrierie organisées les 3 et 4 mai à Cerdon et aux besoins de partager les informations. Il s'agissait de rendre visites à près d'une vingtaine de mairies⁸⁶, dans un rayon d'une quinzaine de kilomètres autour de

84. AD69. 130 W

85. AD69. 10 M 531-574

86. Listes des communes de l'Ain visitées dans l'ordre de passage avec la population du recensement Insee de 2016 : Vieu-Izenave (716), Lanténay (278), Mérignat (130), Boyeux-Saint-Jérôme (360), Jujurieux (2 228) et le siège de la Communauté de Communes Rives de l'Ain – Pays du Cerdon, Pont d'Ain (2 960), Neuville-sur-Ain (1 773), Maillat (645), Montréal-la-Cluse (3 480), Nantua (3 629), Oyonnax (23 150), Saint-Jean-le-Vieux (1 800), Poncin

Cerdon, et des villes moyennes qui ont eu des rapports commerciaux avec l'entreprise *Main & Fils* comme Montréal-la-Cluse (3 480 habitants), Nantua (3 629 habitants) ou Oyonnax (23 150 habitants)⁸⁷. La démarche inclut aussi des rencontres avec les commerçants des villages traversés pour faire la promotion de l'événement, mais aussi la distribution d'un maximum de flyers dans les boîtes aux lettres de Cerdon, l'occasion de rencontrer de nombreux riverains de la Cuivrierie qui souhaitait partager leurs objets ou expériences. Dans cette situation, c'est aussi l'occasion de mettre en avant les missions du service et de présenter le projet de façon moins opaque, en faisant intervenir les habitants du village dans celui-ci.

Le SPC a aussi la gestion du site « Patrimoine[s] de l'Ain » (<http://patrimoines.ain.fr/>). Ce site propose à ses visiteurs de découvrir les actualités du patrimoine dans le département, qu'il soit naturel ou physique. Le site propose des dossiers thématiques sur les monuments du département, qu'ils soient industriels, civils, militaires ou religieux. C'est dans la catégorie « Patrimoine Industriel » que l'on retrouvera les sept sites du patrimoine industriel mis en avant par le département : La Cuivrierie de Cerdon ; le Barrage de Génissiat, le plus grand d'Europe à son inauguration en 1978 ; l'Usine des Soieries Bonnet à Jujurieux ; la Grande Vapeur à Oyonnax, symbole de l'industrie du Peigne et de la « Plastics Vallée »⁸⁸ ; les Glacières de Sylans, alimentant la France et l'Algérie en glaçons naturels ; les filières du diamant de Trévoux, centre de la production mondiale en diamants taillés en 1900 ; et la Schappe de Saint-Rambert-en-Bugey, vaste usine de récupération et de transformation des déchets de la soie. Rédigé par les membres du Service concernés, Mme Paris, Jacquemont et le stagiaire, le site présente l'histoire de la Cuivrierie en quelques mots. En charge de la partie sur les productions et exportations, ma mission a dû être de résumer des milliers de transactions et d'informations en 300 mots. En effet, un visiteur découvrant la page doit pouvoir comprendre, en 1 500 mots soit environ 5 minutes, l'histoire de l'usine de 1852 à 2020, présentant l'histoire locale du cuivre, la concurrence familiale, l'épisode de Tomioka, les productions et exportations, et l'avenir de la Cuivrierie. Bien qu'anecdotique dans le temps long du stage, cet épisode permet une première approche du travail de synthèse destiné à une explication claire et rapide de l'histoire de l'usine face au temps long de la recherche et de l'enquête historique.

(1 729), Cerdon (798), Outriaz (269), Izenave (166).

87. Résultats du recensement Insee de 2016

88. Cette zone située autour d'Oyonnax contient la plus forte concentration d'entreprises spécialisées dans le plastique d'Europe.

c) Contextualiser et expliquer

L'étude du fonds d'archives ne peut pas constituer à lui seul le socle de la future étude. Toute cette masse d'informations doit être mis en lien avec les éléments contextuels liés à l'histoire de l'entreprise, d'une façon plus ou moins directe.

Un tableau du rapport reprend l'ensemble des localisations des usines des matières premières achetées par l'usine Main & Fils. Un deuxième tableau reprend les destinations des envois de produits par la Cuivrierie. Chacun des deux tableaux est sous-divisé en lignes qui listent successivement les localisations par périmètre. Premièrement, on retrouve l'Île de France, puis une autre ligne pour le reste de la France, sous-divisé par colonnes en régions. Chaque colonne de région propose la liste des villes cités dans les archives, triés par département et dans l'ordre alphabétique. Les préfectures sont soulignées, les villes importantes sont accentuées en gras. On retrouve ensuite dans une ligne inférieure les communes de l'Ain, triées par cantons. Pour les destinations en dehors des limites de la métropole, les lignes suivantes reprennent un élargissement progressif depuis la France. Premièrement, on a l'Europe⁸⁹, avec une division par pays. Les capitales sont soulignées, les villes importantes sont accentuées en gras. La division est la même pour la ligne des pays d'Afrique, avec une division départementale coloniale pour l'Algérie⁹⁰. On retrouve enfin, deux autres lignes, une pour l'Orient, soit le bassin oriental de la Méditerranéenne, et une autre pour le reste du monde dans la dernière ligne.

Pour décrypter ces tableaux, il faut donc étudier des contextes, à la fois autour d'échelles géographiques différentes, mais aussi avec des temporalités différentes. L'usine n'exporte pas à la même distance en 1860 qu'en 1910. Il faut donc comprendre les connexions qu'il existe entre l'usine et la commune, la campagne environnante et la ville proche, la province et la capitale, la métropole et le monde.

1. Créer une filiation historique

Dans ce type de mission de travail pour la construction d'une exposition permanente, l'historien se heurte à un dilemme assez délicat à résoudre : Comment faire rentrer une si grande masse d'informations dans un espace limité, sans devoir en altérer la compréhension ?

89. On respecte ici l'échelle européenne continentale, non celle de l'Union Européenne.

90. Le classement par département est valable de 1848 à 1957, dans le cadre de l'annexion officielle de l'Algérie par la France en 1848.

En effet, le site doit pouvoir être accessible à tous les publics et regrouper le plus de thématiques possibles. Il est donc logique que toutes les choses ne pourront être expliquées en détail. La plupart des salles comportent quelques totems avec des explications succinctes en 700 caractères au maximum. Un complément d'informations peut être ajouté dans les dispositifs numériques interactifs, mais tout les publics ne feront pas l'étude complète de toutes les informations disponibles. Certains visiteurs préféreront se concentrer sur les points d'écoutes sonores pour s'imprégner de l'ambiance des lieux au travers de leur imagination, quand d'autres visiteurs pourrait simplement se contenter d'observer les objets et machines en ne lisant que quelques totems placés sur leur chemins. Il faut donc déployer une certaine logique, en se plaçant dans l'esprit de ces différents visiteurs pour réussir à créer un circuit et un fonds documentaire de visite assez clair pour être compréhensible par tous et suffisamment succinct pour laisser respirer le visiteur. De plus, le centre ne disposera pas de zone d'exposition temporaire, en tout cas, celle-ci n'est pas inscrite dans le projet, même si elle pourrait être aménagée ultérieurement. Le circuit de visite est donc permanent et est prévu pour ne pas être modifié avant plusieurs années après ouverture.

Il faut donc faire comprendre au visiteur que l'histoire de la Cuivrierie se lit sur plusieurs plans, à la fois thématiques (économique, familial, social, technique), temporels (XIX^e siècle, Belle Époque, Première Guerre Mondiale, Entre-Deux-Guerres, Seconde Guerre Mondiale, Trente Glorieuses, Choc Pétrolier de 1973) et géographiques (Cerdon, Ain, Axe Rhône-Saône, France, Europe, Afrique du Nord, Monde).

2. L'usine, son territoire et ses horizons

La vie au village

L'histoire de l'entreprise se lit sur plusieurs plans géographiques qui permettent de décliner certaines thèmes.

Le premier plan est microscopique, c'est-à-dire, à l'échelle du village. C'est l'étude des liens entre la famille Main et la politique, l'économie et la vie sociale locale. Dans le plan politique, on retrouve plusieurs membres de la famille dans les postes d'élus. On peut citer Jules Eugène Main, fils de Charles-Eugène, maire de Cerdon, conseiller d'arrondissements et militant pour la desserte du village par le tramway. Les Main sont aussi membres de nombreuses sociétés locales. Les rubriques nécrologiques de *L'Abeille de Bugey et du Pays de Gex*, répertorient les sociétés dont les

membres de la famille Main sont membres, directeurs ou administrateurs. Au décès d'Eugène Main (fils de Joseph-Fleury) le 21 novembre 1919, on apprend qu'il était conseiller municipal de Cerdon, membre-administrateur de l'hôpital-hospice, président du Sou des écoles laïques, président de la société scolaire forestière, membre honoraire de toutes les sociétés et mutuelles locales et membre de l'association amicale des anciens élèves du collège de Nantua. On y apprend que les funérailles ont eu lieu le 23 novembre 1919 devant une foule nombreuse. Le cortège était composé de la société musicale « La Vigneronne », de la Société des Pompiers, de la Société de Préparation Militaire et de l'Amicale des Anciens élèves du Collège de Nantua. Eugène Main était une figure locale importante, car il officiait aussi comme conseiller municipal, membre-administrateur de l'hôpital-hospice, président de la Société des écoles laïques, de la Société scolaire forestière et membre honoraire de toutes les Sociétés et Mutuelles locales.

On peut se poser également la question de la composition d'un village français des XIX^e et XX^e siècle, sur sa physionomie et les règles qui établissent sa structure. Cerdon, fondé au alentours de 1215, prend la forme d'un village médiéval à la structure peu évolutive. Le centre du village est installé sur la Suisse, au croisement des vallées du Veyron (nord-est / sud-ouest) et de la Suisse (nord-ouest / sud-est). Les constructions civiles s'étalent sur les rues parallèles aux rivières alors que les moulins s'installent sur celles-ci. Seuls les centres du culte religieux et militaire (la Tour médiévale de Carmier) sont en dehors de cette norme avec la construction sur le Mont Carmier, qui surplombe le village. L'Église de la paroisse de Cerdon date de 1756, même si son existence première reviendrait à l'an 1000. C'est contre celle-ci qu'est installé le cimetière, qui a la particularité d'être conçu avec un système de terrasses. On y retrouve peu de tombes individuelles, le village étant composé de lignées familiales enterrées en caveaux. Le cimetière est dominé en son sommet central par la tombe de Pierre Auguste Chavant⁹¹, bienfaiteur de la commune décédé en 1858. À la gauche immédiate du mausolée, on retrouve le caveau de la première partie de la famille Main, c'est à dire Charles-Eugène et sa descendance du côté de son fils Jules Eugène. Encadrant le mausolée central par la droite, le deuxième tombeau, celui de la branche de Joseph-Fleury Main,

91. Pierre Auguste Chavant (NC - 1858) : Ce cerdonnais a fait fortune dans le tissage. Après avoir commencé sa carrière chez Claude-Joseph Bonnet, il part s'installer à Tarare où il inventa le métier à façonner le velours, qui fut à l'origine de sa fortune. Célibataire et sans enfant, il lègue sa fortune à la commune de Cerdon, ce qui a permis de réaliser les travaux d'adduction d'eau depuis la source de la Culaz, la caserne de gendarmerie et l'école. Il lègue 20 000 francs à la commune, dont 6 000 pour l'école/mairie, 8 000 pour une cloche pour l'église, 2 000 francs pour un mur pour le nouveau cimetière, 1 000 francs pour l'église et 500 francs annuels pour la charité. Il pose également 25 000 francs en dépôt pour l'érection de son mausolée. Ce mausolée sera sculpté par les frères François Félix (1824-1876) et Louis-Auguste Roubaud (1828-1906), deux cerdonnais ayant étudiés aux Ecoles des Beaux-Arts de Lyon et Paris et réalisés de nombreuses statues pour des édifices publics. L'ouvrage imposant bâti au point le plus haut du cimetière domine l'église et le village.

domine également le cimetière et donc le village. En plus d'être très visible par leurs positions, les deux tombes font aussi partis des plus imposantes. Les cimetières deviennent des lieux publics à la Révolution et divisés en concessions cadastrées à l'accession libre contre paiement. Ce système crée des disparités dans les cimetières, les plus aisés cherchant à être honorés même après leur mort, les sépultures se font riches et visibles, à l'image des tombeaux Main, centraux et imposants.

L'économie locale est l'élément central de la compréhension de l'échelon microscopique. De la fondation de l'entreprise aux années 1870, l'essentiel des échanges commerciaux de Main & Fils s'effectue à moins d'une trentaine de kilomètres de l'usine, et dans les villes proches dans une moindre mesure (Mâcon, Genève, Lyon). On peut aussi observer, même après l'arrivée du tramway, une permanence dans l'emploi de personnels locaux⁹², pour la maintenance⁹³, la construction⁹⁴, ou encore l'apport de matières premières en urgence⁹⁵.

Il ne faut pas non plus penser forcément qu'à Cerdon quand on travaille sur la Cuivrierie. L'entreprise est intimement liée à son territoire proche. Les gares raccordées au réseau national sont à Pont d'Ain (15 km) et Ambérieu-en-Bugey (25 km). Les villages de Leymiat (3,5 km), Poncin (6 km) et Maillat (12 km) contiennent plusieurs fournisseurs et clients. Une des villes fortement liées commercialement à Cerdon est Jujurieux, ville hébergeant l'usine des Soieries Bonnet.

92. Transaction n° 1903-101 / AD01. 272 J 346 : GRANAP J., *Lettre de motivation pour embauche*, Genève, 1903,

93. Transaction n°1901-(95/97) / AD01. 272 J 344 : GOIFFON Marguerite, *Facture pour nettoyage de blouses de travail*, Cerdon, 17 août 1901.

94. Transaction n°1918-2 / AD01. 272 J 372 : ALESINA, *Facture pour des travaux divers pour Monsieur Eugène Main effectués en 1917*, Poncin, 20 mars 1918.

95. Transaction n°1906-75 / AD01. 272 J 352 : BOUALDI, *Livraison de 1 800 kilos de charbon en houille*, Cerdon, 19 septembre 1906.

TRAVAILLEURS DE LA SOIE A CERDON D'APRÈS LES RECENSEMENTS COMMUNAUX (1866 - 1926)						
ANNÉE	Tisseur	Tisseuse	Ouvrier	Ouvrière	Dévideuse	TOTAL
1866	5	6	6	9		26
1872	1	2	4	11		18
1876	3	2	5	6		16
1886	1			1		2
1891		3	1	2		6
1896		49		4	1	54
1901	3	37		15	1	56
1911	2	48				50
1921		36				36
1926	1	42				43

Figure 7 : Synthèse des chiffres concernant la soie à Cerdon d'après les recensements de 1866 à 1926, Juin 2019, Antoine Barbin⁹⁶.

L'ensemble de bâtiment construit comme une usine-pensionnat, fut de 1835 à 2001 une des plus grande soieries de France. L'usine est construite comme une « ville dans la ville » fonctionnant en auto-suffisance, avec sa propre desserte en tramway, des générateurs, une chapelle et une aumônerie, tous ces ouvrages encadrants les internats. L'industriel Claude-Joseph Bonnet emploi en 1867, 1 200 personnes à Jujurieux et 1 400 à Lyon. Dans les années 1880, avec la reprise par les petits-fils Bonnet, l'entreprise met en place des ateliers à domicile dans les villages autour de Jujurieux, remplaçant la sous-traitance par les canuts lyonnais, plus difficiles en affaires. C'est l'usine de Jujurieux qui a servi de modèle à la Filature de soie de Tomioka au Japon. L'usine fondée par Claude-Joseph Bonnet est une des fabricante privilégiée des grands créateurs de mode mondiaux à la fin du XX^e siècle, comme Dior, Chanel, Armani ou Calvin Klein, jusqu'à la fermeture des ateliers en 2001. Les recensements effectués tout les cinq ans nous apportent beaucoup sur la présence de la filature à soie à Cerdon. Celle-ci est effectué dans un atelier dans le village, ou au domicile d'une tisseuse, avec du matériel prêté par l'entreprise. Le nombre de tisseurs et d'ouvriers de la soie varie fortement d'un recensement à un autre. La fin du XIX^e siècle marque un déclin du nombre d'ouvriers de la soie à Cerdon. Ces ouvriers fonctionnent en petites familles, tous travaillant autour de la même machine. A partir du recensement de 1896 et jusqu'à l'entre-guerre, le travail de la soie reprend un nouvel souffle à Cerdon, de véritables ateliers se montent avec des tisseurs et tisseuses patrons et employés. Les hommes disparaissent des ateliers avec l'évolution des machines, rendant le travail moins difficile physiquement. Le travail de précision tend à remplacer celui de la force.

96. Ces chiffres sont tirés des recensements officiels du village de Cerdon, tous disponibles sur le site internet des Archives Départementales de l'Ain.

Ce projet induit une réflexion complète sur la vie en campagne, en dehors du Paris de l'Exposition Universelle de 1900, dans une campagne qui se modernise, à mi-chemin entre un fonctionnement paysan archaïque et l'âge industriel, avec une connexion de plus en plus proche avec les centres urbains par le ferroviaire, induisant de nouvelles logiques de déplacements et commerce. L'autosuffisance fait place au commerce d'exportation et les individus commencent à se déplacer entre les villages et les villes. Cette évolution induit le besoin d'une étude sur l'habitat rural autour de la composition d'un village autour de ces éléments de force comme la mairie et l'église, de son organisation urbaine et l'implication des relations entre individus dans celle-ci.

Les relations politiques locales

L'essor économique de l'entreprise est directement lié à son lien avec la commune et à la politique locale. Plusieurs exemples d'évènements locaux liant l'entreprise Main & Fils et la commune font de l'étude des fonds communaux et départementaux un travail nécessaire à la bonne compréhension des archives de l'entreprise.

Plusieurs événements nous demandent une étude approfondie du contexte locale. Le 11 juin 1891, l'entreprise *Main & Fils* fait une demande d'autorisation pour réaliser un barrage⁹⁷. Suite à une pétition des habitants du 22 août⁹⁸ contre le projet, l'autorisation est finalement donnée contre l'obligation de construction d'un lavoir public par *Main & Fils* sur le canal de dérivation au bénéfice des habitants⁹⁹. Le 11 mars 1892, les Main obtiennent l'autorisation de construire un nouveau barrage au pont Tabaron, après l'acquisition de la papeterie Loisel au quartier de la Suisse¹⁰⁰, avec une visite de contrôle par les ingénieurs des ponts et chaussée en 1894. Ces événements pose la question du fonctionnement de la démocratie locale, du système de délivrance des autorisations de constructions et des réglementations en vigueur. Cette affaire se déroule pendant le mandat de maire de Jules Eugène Main, directeur de l'usine. A charge du chercheur de retrouver le degré d'implication de la mairie dans les affaires de l'usine et inversement.

Eugène « Jules » Main, fils de Charles-Eugène Main, est donc maire de Cerdon et conseiller d'arrondissement¹⁰¹ de 1888 au 28 novembre 1895, date de son décès¹⁰² pendant son second mandat. L'inventaire du 30 novembre 1895, établi après le décès du directeur, au sein du journal comptable

97. AD01. 7S874

98. AD01. 7S874 (9)

99. AD01. 7S874 (12)

100. AD01. 7S874 (1-5),

101. « Nécrologie » dans *L'Abeille du Bugey et du Pays de Gex*, Nantua, édition du 8 décembre 1895, p.2.

102. ADA01. - FRAD001_EC LOT16797, *Etat-Civil des décès*, Cerdon, 1895

des années 1895 à 1898¹⁰³ dresse sur une vingtaine de pages l'inventaire de tout les biens immobiliers acquis depuis 1867 ; la liste du matériel, des machines, du mobilier et de l'outillage présent dans la Cuivrierie et la liste des marchandises présentent à cette date dans le bâtiment¹⁰⁴. Ce qui relie particulièrement l'entreprise à la commune est le tampon de la Mairie de Cerdon apposé sur l'intégralité du livre. Après un préambule d'attestation du contrôle en première page, signé par le premier adjoint devenu maire, Jean-Marie Curbillon, remplaçant de Jules Eugène Main, la mairie atteste que ce livre est entièrement contrôlé et approuvé par celle-ci. On peut comprendre ce contrôle par la mairie, car Jules Eugène Main était maire du village au moment de son décès, il est donc possible que le certificat de la mairie soit déposé en gage de reconnaissance des liens entre l'entreprise et la mairie mais aussi de clore l'engagement tacite passé entre les deux parties, la mairie étant sous contrôle de l'entreprise par la figure de Jules Eugène Main.

Dans ce journal, on retrouve l'inventaire des opérations de clientèle qui recense 89 clients-débiteurs pour 38 fournisseurs-créanciers. Main & Fils arrive à doubler ses recettes avec 33 717,20F de ventes contre 15 673, 80F d'achats. L'économie de l'entreprise est florissante, en témoigne le partage des parts à la mort de Jules-Eugène Main. Au 30 novembre 1895, l'entreprise est valorisée à 215 673,80F, ce qui correspond à l'addition des espèces en caisse, l'addition des marchandises et matériels inventoriés, le montant des recettes annuelles en vente, les biens immobiliers et le fonds de commerce¹⁰⁵. Les deux cousins, Eugène et Édouard, reçoivent chacun l'importante somme de 85 000F, qui correspond à l'actif total de l'usine divisée en deux, moins les créances aux fournisseurs et les 15% de la recette mis en réserve.

Au vu du nombre important d'actes notariés d'achats d'immeubles, maisons, prés, terrains et entrepôts effectués par l'entreprise et les membres de la famille Main, une reprise de tous les actes notariés et leur numérisation est une étape obligatoire pour reconstituer l'évolution des propriétés du village. Les versements de Maître Albert Rousset, notaire à Jujurieux, correspondent à un fonds massif de la plupart des notaires de Poncin, Cerdon, Saint-Jean-le-Vieux et Jujurieux, allant de 1597 à 1877. Ces dossiers ont été près-étudiés par les membres du Service patrimoine ainsi que M. Jacques Grimbot. Un des notaires présents dans le fonds est Charles Jantet de Cerdon qui a enregistré le 30 mars 1867¹⁰⁶ l'achat du moulin Brunod (Cuivrierie actuelle) par les trois frères Main

103. AD01 / 272 J 402 : « Journal et Grand Livre 1852-1860 »

104. On peut se douter que cette liste de marchandises ne reflète pas la réalité du quotidien de la Cuivrierie, car il est grandement possible que les stocks soit diminués à leur minimum au moment de l'inventaire, pour faciliter celui-ci.

105. Le fonds de commerce englobe le carnet de clientèle qui vaut la somme de 30 000 francs.

106. AD01. 3 E 32321, 252

ainsi qu'une vaste maison familiale pour les trois familles¹⁰⁷. Ce notaire enregistre d'autres achats successifs des deux frères restants après le départ de Victor, une maison en 1875¹⁰⁸, un terrain en 1876¹⁰⁹, et lot de bâtiments en 1887, cette fois à Eugène Main, fils de Joseph Fleury. On peut rappeler que ce Charles Jantet est un proche de la mairie, dont il présidera de 1900 à 1906. Un deuxième fonds de notariat à relever est celui versé par Paul Magnin, notaire à Pont d'Ain, comprenant les archives du notaire Jean-Marie Chatelus de Poncin (mariage de Claude Joachim Bourbon et Louise Main en 1883¹¹⁰) et de Maître Pierre Maximun Guetat, concernant la vente¹¹¹ en 1896 de maison de commerce parisienne d'Édouard Main à Louis Chambaud, représentant de l'entreprise.

L'usine à l'échelle nationale

Le deuxième échelon géographique est celui de la zone d'influence nationale, avec des élargissements progressifs suivant l'évolution des modes de transports et leur perfectionnement. D'abord circonscrite à une zone de quelques dizaines de kilomètres autour de Cerdon, la zone d'influence commerciale de l'entreprise s'étend progressivement à partir des années 1860 aux vallées du Rhône (Lyon, Valence, Avignon, Marseille) et de la Saône (Mâcon, Bourgogne, Franche-Comté). La concentration se fait dans les grandes et moyennes villes, nœuds économiques et logistiques, suivant les axes ferroviaires de la P.-L.-M. et les grands zones de commerce fluvial et portuaire comme Lyon, Strasbourg, le Havre, Toulouse, Bordeaux, Avignon, Marseille, Toulon, Montpellier et Sète. Dès la fin de la décennie 1880, le marché principal de *Main & Fils* est clairement la région parisienne, et surtout l'hyper-centre de Paris, dans les 3^e, 4^e, 10^e, 11^e et 12^e arrondissements de la capitale, le long de la rive droite de la Seine, dans le quartier du Marais et autour des Gares du Nord et de l'Est.

L'évolution du périmètre d'action commercial de l'entreprise correspond avec le progrès des technologies du transport, particulièrement autour du chemin de fer. La fin du XVIII^e est marqué par l'apparition des machines à vapeurs. Rapidement, la machine à vapeur est intégrée aux nouvelles locomotives à chemin de fer, plus rapides que les navires et non soumis aux aléas climatiques de la navigation (crues, sécheresses). Les longues lignes fluviales reliant Paris à la Méditerranée, avec de nombreux déchargements et transferts de charges, sont progressivement

107. AD01. 3 E 1992-1994

108. AD01. 3 E 32335

109. AD01. 3 E 32316-32379

110. AD01. 3 E 32290, 32434-32439

111. AD01. 3 E 32475, 32518-32545

supplantées par les lignes directes du chemin de fer à vapeur. Dès 1826, la Compagnie des Frères Seguin et la Ville de Lyon sont en tractation autour de la construction d'une ligne de train entre Lyon et Saint-Étienne, utilisant la toute nouvelle ligne en chantier assignée au transport de charbon entre Givors (sud de Lyon) et Rive-de-Gier (à mi-chemin entre Lyon et Saint-Étienne). En 1827 est ouverte la première ligne de chemin de fer au monde, hors Grande Bretagne, entre Saint-Étienne et Andrézieux (nord de Saint-Étienne), tractée par les chevaux et ouvrant le pas à une mise en service d'un maillage ferroviaire régional. L'usine de Marc Seguin, installée à Perrache, expérimente la chaudière tubulaire la même année, et les chantiers entre Saint-Étienne et Rive-de-Gier, et Givors-Lyon sont achevés en 1831, permettant d'équiper les nouvelles lignes en machines. En 1832, la liaison voyageur-fret Lyon-Saint-Etienne est ouverte, avec un débarcadère provisoire au niveau du pont de la Mulatière, reliant le rail à la gare d'eau. La Compagnie de Chemin de Fer Paris Lyon Marseille (P-L-M) va optimiser le quartier de Perrache pour le train. La gare ferroviaire de Perrache, bâti sur les plans de François-Alexis Cendrier, est inaugurée le 2 juin 1857 sur le Cours du Midi, en lieu et place de l'ancienne gare à bateaux de Perrache. Grâce au chemin de fer, il ne suffit plus que de quelques heures pour relier Lyon à la capitale du pays. Par le fleuve, le trajet prenait 48 heures et 60 heures pour la remontée, et par la route de Bourgogne, il fallait compter de 6 à 8 jours de trajet.

Le rail, par le Tramway et le Chemin de Fer, est le moyen de transport privilégié des colis au tournant du XX^e siècle. Tous les colis doivent arriver en Gare de Pont-d'Ain ou d'Ambérieu-en-Bugey, desservies en « Grande Vitesse » par la compagnie nationale, ou en gare de Cerdon, desservie en « Petite Vitesse » par les tramways de la *Société Économiques du Sud et de l'Est de la France*, puis par les *Tramways de l'Ain*. L'appellation « Grande Vitesse » doit être relativisée, car entre Lyon et Paris, on peut compter environ 8 à 10 heures de trajets, à cela, il faut rajouter la correspondance avec le tramway à la gare de Pont d'Ain. La station de Pont-d'Ain est mise en service le 23 juin 1856 par la *Compagnie du chemin de fer de Lyon à la Méditerranée* (P.-L.-M.), lorsqu'elle ouvre à l'exploitation les 32 kilomètres de la section de Bourg à Ambérieu-en-Bugey. La Gare de Pont d'Ain est une gare voyageur et fret disposant d'une grande halle de maintenance ferroviaire (XIX^e) encore existante à l'heure actuelle, et probablement de zones de stockage aujourd'hui disparues.

Si la navigation fluviale périclité dans la seconde moitié du XIX^e siècle, le début du XX^e siècle marque l'émergence progressive d'un moyen de transport ancien enfin concurrentiel au train : le transport terrestre, par l'automobile.

La route royale entre Lyon et Genève existe au moins depuis le XVII^e siècle, passant par Nantua, Sardon (Cerdon), Saint-Jean-le-Vieux, Ambournay (Ambronay) et Montluel. Cette route, bien que courte, se révèle plus compliqué à utiliser pour le transport de charges au vu des dénivelés importantes dans le Bugey. Il faudra attendre 1848 et l'ouverture de la Route Nationale 84 (la RN 84 est déclassée en Route Départementale 1084 depuis 2005) avec l'élaboration d'une nouvelle côte plus douce pour l'accès à Cerdon pour faciliter ces échanges. La route, est utilisée par Pierre Mollié, camionneur de l'usine qui fait des navettes entre l'usine et les gares de tramway de Cerdon et Pont-de-Préau. A l'occasion, il peut aussi faire la liaison entre Cerdon et Pont-d'Ain¹¹². On peut se demander le sens du terme « camionneur » employé dans les archives, les camions motorisés étant des créations toutes récentes en 1901, le premier camion à moteur à essence est celui du constructeur allemand Daimler datant de 1896. Le terme signifie probablement alors un déplacement hippomobile, au moins jusqu'aux années 1903-1905 et le perfectionnement de l'outil automobile.

Cerdon et le Monde

La dernière zone d'influence, la plus curieuse et étonnante, mais aussi celle dont nous disposons le moins d'informations, est la sphère mondiale. Pour celle-ci, on doit bien distinguer le commerce nord-africain et oriental, du reste de la planète. En effet, si l'entreprise reçoit des dizaines de proposition de représentation de commerçants dans le monde, peu d'entre eux sont engagés auprès de la maison Main & Fils. On dénombre près d'une centaine de représentants étalés sur cent cinquante années, la plupart situés en Europe de l'Ouest, à Londres, Milan, Barcelone ; au Maghreb, dans les grandes villes algériennes et tunisiennes; dans la partie orientale de la Méditerranée, en Grèce, Turquie, Syrie et Égypte ; mais aussi au Brésil, à Rio-de-Janeiro. On retrouve des grossistes en plateaux de balances en France dès les années 1890. Après la Seconde Guerre Mondiale, avec l'effondrement de l'économie coloniale, les seuls représentants de l'entreprise sont en Europe.

L'entreprise Main & Fils est fortement implantée en Algérie et en Tunisie dès la fin de la décennie 1870. On retrouve une vraie présence, fortement ancrée en Algérie avec plusieurs sites de

112. Transaction n°1902-36 / ADA. 272 J 345

distributions dans le pays, à Alger, Bône¹¹³, Constantine, Philippeville¹¹⁴, et Oran. Ces villes sont de véritables plateformes de redistributions, la grande partie des produits étant acheminé chez des clients de ces cités, une partie des marchandises est renvoyée dans les villes intermédiaires de l'arrière-pays comme Biskra, Batna, Ain-Beida, Aumale¹¹⁵ et Blida. On retrouve une présence de l'entreprise assez importante en Tunisie, avec une focalisation sur la capitale, Tunis, où *Main & Fils* a son propre représentant et une clientèle fidèle. On retrouve des postes de ventes dans plusieurs grandes villes des pays bordants la Méditerranée. On peut citer Le Caire et Alexandrie en Égypte, Damas, Alep et Beyrouth¹¹⁶ en Syrie, ou encore Constantinople¹¹⁷ et Smyrne en Turquie¹¹⁸.

Ce commerce avec les colonies françaises et comptoirs d'autres puissances colonisatrices fait poser une série d'interrogations sur le rôle des pouvoirs coloniaux sur le commerce, la puissance des marchands européens, mais aussi sur les pratiques de ventes et les relations entre « indigènes »¹¹⁹ et colons. Sur ce dernier points, Jérôme Dupasquier a isolé une partie du fonds des correspondances vers le Maghreb qui concerne un évènement s'étant déroulé en Tunisie des années 1908 à 1910 en Tunisie, et particulièrement à Tunis, deuxième plus grosse place commerciale pour *Main & Fils* après Alger. Le dossier, assez mince, est composé de courriers de clients, de représentants, de banques, d'agences de recouvrement, mais aussi de chèques et de courriers de justice. En effet, plusieurs clients en 1909 sont sur le coup de « prêts », c'est-à-dire, des mises en demeure de recouvrement émis par les banques des fournisseurs, *Main & Fils* en l'occurrence. Une intense crise commerciale touche Tunis plusieurs mois durant, paralysant le marché, faisant fuir les touristes occidentaux. L'origine de la crise serait à imputer au développement d'un

113. Annaba est prise par l'armée française en 1830, puis reprise définitivement en 1832. La ville, renommée Bône, devient sous-préfecture du Département de Constantine de 1848 à 1955, puis préfecture du Département de Bône de 1955 à 1962. A l'indépendance du pays, Bône reprend le nom d'Annaba.

114. Skikda est prise en 1838 par l'armée française. La ville, renommée Philippeville, devient une des sous-préfectures du Département de Constantine de 1848 à 1962. A l'indépendance du pays, la ville reprend le nom de Skikda.

115. Aumale, aujourd'hui Sour El-Ghozlane fut un poste militaire important pendant la conquête française du pays.

116. Aujourd'hui capitale du Liban, Beyrouth fut de 1920 à 1946 une des villes du Levant Français, ce dernier englobant la Syrie et le Liban actuel. Il est donc logique, avant 1946, de parler de Beyrouth au Syrie, l'état du Liban n'existant pas encore. Les européens nomment toute la région d'influence française « Syrie » par simplification linguistique.

117. Le terme « Constantinople » désigne la ville d'Istanbul. Anciennement Byzance, la capitale turque devenu Constantinople ne devient « Istanbul » qu'à partir de 1930 après la réforme de la « Révolution des Signes » menée par Atatürk. Il est donc logique de retrouver dans l'histoire commerciale de l'entreprise seulement l'appellation « Constantinople ».

118. Ancienne métropole de l'Empire Ottoman, Smyrne est attribué à la Grèce après le premier conflit mondial. En 1922, la ville est rattachée à la Turquie. A cette occasion, la ville prend le nom d'Izmir.

119. Le terme « indigène », utilisé dans la correspondance étudiée, désigne un peuple vivant dans le pays avant sa colonisation par une force européenne. On pourrait aussi utiliser le terme d'autochtone. Les indigènes se distinguent des européens par des systèmes politiques, sociaux et religieux différents, pouvant provoquer certaines tensions entre colonisateurs et colonisés.

mouvement nationaliste pro-tunisien fondé par le groupe des « Jeunes Tunisiens » face au protectorat français. Le mouvement s'attaque aux grands propriétaires et à ceux qui fond des affaires avec les occupants français, comme tout les grands commerçants de la capitale. De nombreux commerçants, pourtant fidèles clients de Main & Fils sont obligés de négocier des rabais importants, jusqu'à 60% en plusieurs mensualités, pour recouvrer leurs dettes. La crise commerciale est tellement violente que deux clients vont devoir vendre leurs boutiques pour éponger leurs dettes¹²⁰. La période est compliquée pour *Main & Fils* qui n'a pas d'autres choix que d'accepter des remboursements à pertes, jusqu'à 75% de réduction payés en cinq mensualités pour le commerçant *Nassim Marek*¹²¹ par exemple.

Au-delà des conflits épisodiques entre pro-indépendance et colons européens, on peut repérer, particulièrement dans les correspondances des représentants qui donnent beaucoup d'informations sur le contexte ambiant au moment du courrier, de nombreux sujets qui mériteraient un approfondissement dans la recherche. La clientèle principale serait composée d'européens hivernaux venant en Afrique du Nord passer l'hiver et recherchant des articles traditionnels à ramener en France (qui sera un produit fabriqué en France à Cerdon). Le marché connaît quelques adaptations, la plus importante période de vente concernant la période des « fêtes du Ramadan »¹²² pour les indigènes et la fin de l'automne et l'hiver pour les colons et hivernaux européens. Il y a ici la création d'articles traditionnels complètement artificiels pour le plaisir des européens en vacances. Ce phénomène prend tout son sens au travers des expositions coloniales organisées en Europe. On peut aussi apprendre que des clients de Main & Fils participent à l'Exposition coloniale de Marseille de 1906, dans la section tunisienne. Pendant les cinq jours de l'exposition, ils recevront leurs commandes directement à Marseille. On a donc des produits français arabisés, commandés par des tunisiens, livrés à Marseille directement et présentés au public comme des objets exotiques, alors qu'il n'ont pas quittés la Métropole¹²³. On retrouve le même commerçant à l'Exposition Universelle de Bruxelles de 1910, qui demande des tasses égyptiennes assez épaisses pour les ciseler et y déposer de l'argent devant un public¹²⁴.

L'installation de Main & Fils au Maghreb a du se faire sous quelques concessions. Par exemple, en France, le système de paiement généralement adopté est celui du règlement sous 30

120. Transaction n°1910-3 / AD01. 272 J 423

121. Transaction n°1910-1 / AD01. 272 J 423

122. Transaction n-1906-1417 / AD01. 272 J 339

123. Transaction n-1906-1417 / AD01. 272 J 339

124. Transaction n-1906-1417 / AD01. 272 J 339

jours après réception de la facture. En Algérie, le système adopté est celui des 90 jours, auquel Cerdon a dû se conformer, sans lequel les marchands auraient refusé de commercer avec la Cuivrierie de Cerdon. Le marché est aussi tenu par de grandes familles marchandes qui ont des zones d'influences plus ou moins large. Ces zones d'influences créent des monopoles et peuvent aboutir à des rivalités entre membres d'une même famille. En Algérie, on peut citer la famille Zagouatti, représentée à Alger, à Bougie et Constantine ; et la famille Elkabbadj à Oran, chacun des trois membres de la famille ayant une boutique dans la même rue. En Tunisie, ces dynasties marchandes sont encore plus puissantes avec la famille El Khalsi (ou Elchalsy), avec, Ahmed, et Chadli à Tunis, ce dernier étant le plus gros acheteur de Tunisie ; et surtout la famille Nakache avec les frères David (Paris, Nice, Marseille, Tunis) et Isaac, ainsi que leur père Abraham¹²⁵, ces derniers ayant des boutiques à Tunis et étant les quatrième et deuxième plus gros clients de Main & Fils. La plupart des marchands et clients du Maghreb, sont soit d'origine métropolitaine ou de famille d'ascendance coloniale, ou alors de confessions judaïques. Les clients arabes sont plutôt rares au début du siècle avec une progression numérique tout au cours la première décennie du XX^e. On peut aussi relever que les familles Nakache et Zagouatti sont ouvertement juives, par la présence de leur en-tête rédigés en français, arabes et hébreu, et même de signatures en hébreu. Cette appartenance religieuse ouvertement présentée est étonnante quand on peut lire les correspondances envoyés par Joseph Capdevielle, représentant de la maison *Main & Fils* à Alger en 1903-1904, homme ouvertement antisémite. On peut lister en 1904 plusieurs écrits assez tendancieux écrits par Joseph Capdevielle : « Seyman [...] est un digne descendant d'Israël, et les 99/100 de ces représentants juifs, font les affaires en dépit du bon sens !" »¹²⁶; « Ce Monsieur Adda ne doute de rien, c'est bien encore un digne fils d'Israël, chicaneur et cherchant tous les moyens possible pour se faire accorder un rabais [...] L. Alban : Encore un fils de la Judée ; je dirais comme les arabes, que nous n'aurions des ennuis qu'avec ces gens là, c'est écrit »¹²⁷.

En plus des relations commerciales sur place, une réflexion sur le transport et les moyens d'acheminement des marchandises en Afrique du Nord. Les transports maritimes sont contrôlés en majorité par la *Compagnie Générale Transatlantique* et la *Compagnie de Navigation Mixte*. Les archives de ces compagnies sont à explorer dans les locaux de *French Lines & Compagnies* au

125. Abraham Nakache ne sachant pas écrire, toutes les commandes sont notifiées par Isaac Nakache ou David si présent à Tunis. Seule la signature d'Abraham Nakache y figure, étant le seul à signer en hébreu. Au fur et à mesure de l'analyse, il devient facile de différencier les différentes typographies d'écritures entre David et Isaac sur les courriers où ne figurent que la signature du père.

126. Transaction n-1903-397 / AD01. 272 J 339

127. Transaction n-1904-66 / AD01. 272 J 339

Havre¹²⁸. L'association *French Lines* fondée en 1995 a pour but la sauvegarde et la préservation des fonds d'archives des grandes compagnies maritimes françaises des XIX^e et XX^e siècle. Mise en liquidation en 2018, l'association devient *French Lines & Compagnies*, établissement public de coopération culturelle créé par la ville du Havre et la Région Normandie, en travaillant sur une mise à disposition numérique et une mise-en-avant des fonds des compagnies maritimes. Un tableau de synthèse est présent dans le rapport de synthèse sur les archives. Il reprend le ou les noms de chaque navire, si le navire a été rebaptisé après revente ; sa fonction, paquebot, paquebot mixte, ou cargo ; ses dates de mise en fonctionnement, d'acquisition par la compagnie concerné et retrait du service ; son tonnage de jauge brute (tjb) qui donne la capacité totale de transport du navire ; les acronymes des compagnies utilisatrices¹²⁹ ; les dates d'utilisation par l'entreprise *Main & Fils* avec le nombre d'embarquements par année ; et les destinations d'envoi avec le nom des clients¹³⁰.

3. L'étude technique du bâti

Une étude des techniques de constructions mise en place dans l'usine mais aussi autour de celle-ci pourrait être pertinente pour la compréhension des rapports sociaux. Les techniques de constructions et la disposition des bâtiments varient beaucoup autour de plusieurs facteurs : la richesse du constructeur, son statut social, ou son rapport à la communauté.

Une maison discrète en bordure de village n'aura pas le même impact dans la vie locale qu'une habitation imposante au cœur de la ville. De plus, l'utilisation de matériaux nobles importés n'a pas le même impact architecturalement parlant dans un village où la plupart des maisons se ressemblent, car construits avec des matériaux locaux. Une cartographie du village en fonction des matériaux et des dates de constructions permettrait de pouvoir en comprendre le fonctionnement et la disposition des différentes couches sociales. Une étude du village dans son état actuel pourrait permettre de mieux saisir les enjeux de patrimonialisation.

Aujourd'hui, la conservation du village est un sujet délicat. Trois bâtiments ont le Statut d'Inscription aux Monuments Historiques (MH), soit le n°068MI03 du 22 octobre 2013 pour la Cuivrierie, le n°068MI04 du 18 septembre 2015 pour l'inscription d'un moulin à farine et son bief sous la rue René Lyot longeant la Suisse sur sa rive droite sur 176 mètres, et le n°068MI04 du 8

128. *French Lines : patrimoine Maritime et portuaire* / 54 Rue Louis Richard, 76600 - Le Havre.

129. Ces compagnies sont la CGT (*Compagnie de Générale Transatlantique*), la CNM (*Compagnie de Navigation Mixte*), la SGTM (*Société Générale de Transports Maritimes à Vapeur*), la *Compagnie de Navigation Paquet* et la *Société de Transports Gontrand Frères*.

130. Les clients ne sont référencés qu'une seule fois par destination pour chaque navire, même si plusieurs expéditions vont pour le même clients. En note de bas de page sont ajoutés toutes les références des expéditions à retrouver dans le tableau des transactions et la cote du carton d'archives.

décembre 1950 d'une maison datant du XVe siècle. Le village n'a pas d'autres protection, à part celle du rayon de visibilité entourant chaque monument à moins de 500 mètres, ou chaque chantier demande l'accord de l'Architecte des Bâtiments de France. Dans un village aux maisons hautes et aux différences de niveaux importantes, ces rayons de visibilité sont assez faibles. La Cuivrierie est assez isolée, dans un renforcement de la vallée et masquée par ses maisons mitoyennes et la maison XV^e est masquée par de multiples immeubles. Seul le moulin à farine classé, situé dans le centre du village est protégé par sa forte visibilité car en plein centre du bourg.

Le village ne dispose pas d'une reconnaissance comme Site Patrimonial Remarquable comme le village de Mérignat (n°242SPR1 du 2 mars 2015), situé à quatre kilomètres au sud de Cerdon. Ce statut permet à l'Architecte des Bâtiment de France de contrôler tout les chantiers, et ceci dans une zone plus large que celle des Monuments Historiques, car le statut SPR s'étend à tout le territoire de la commune comme la préservation d'une entité. Le village de Cerdon est pourtant riche de plusieurs dizaines de maisons aux structures datant de la fin du Moyen-Age et de nombreuses façades datant des XVII^e et XVIII^e, recouvertes de parpaings et de ciments modernes, sans aucune cohérence ni respect du patrimoine ancien. Une reprise du cadastre avec l'ajout de relevés pris sur place pourrait permettre une cartographie complète du village, avec la possibilité de lire les liens entre le développement architectural et urbanistique d'un village avec l'accroissement de son potentiel économique.

Un premier tableau de synthèses des différents moulins de Cerdon d'après Jacques Grimbot¹³¹ a été réalisé reprenant la liste de moulins avec leur localisation actuelle, la parcelle cadastrale concernée, leur datation et leur état actuel. L'utilisation d'un logiciel de cartographie (Cf. La cartographie p.92) plus poussé pourrait aider largement à cette étude.

d) Difficultés et contraintes

Il s'agira dans cette partie de comprendre les difficultés que rencontre le stagiaire, mais aussi en général le Service Patrimoine sur ce projet. Les trois grandes difficultés présentés sont respectivement le court délai de recherche, le tri des informations et le manque de données.

131. GRIMBOT Jacques, *Anciennes usines à eau : Cerdon et Labalme*, Vol. 3, Jujurieux, Ed. Jacques Grimbot, 2015, 208 pages, p. 6.

1. Le temps de recherche face aux trois années de chantier

La contrainte du temps est un facteur essentiel pour la compréhension de cette recherche. Les six mois du stage doivent comporter la compréhension du contexte, le dépouillement des archives, la création d'une synthèse, l'intervention sur d'autres facettes du projet, mais aussi la rédaction de ce mémoire.

Pour l'équipe du Service Patrimoine Culturel, le temps est aussi un facteur décisif, en effet, le service ne dispose que d'une année avant le début des chantiers rendant inaccessible la Cuivrierie à partir du début d'année 2020. Les chantiers de désamiantage, de démolition du bâtiment 8 et des reprises des toitures interdiront tout accès au chantier et imposent que les bâtiments soit entièrement vide. L'année 2019 est donc l'année cruciale à la constitution de la muséographie du site. Pour les archives récupérées seulement en fin d'année 2018, leur étude est essentiel pour comprendre l'histoire des lieux et décrypter les objets recueillis. Le chantier d'inventaire et de déplacement des objets du site vers un local départemental est prévu pour la période entre mai et fin août, monopolisant deux personnes recrutées par le département ainsi qu'un, voir deux responsables du service en permanence sur le chantier. L'ampleur du chantier est impossible à estimer à l'avance, tant la quantité d'objets est importante et le nombre d'informations sur eux est faible.

Les six mois de stage imposent à une certaine discipline et une rigueur dans le choix des archives. Seules les archives commerciales sont analysées, de plus par sondage. De plus, l'étude historique implique le travail sur d'autres documents pour comprendre les archives. Les acteurs du projet ne disposait en janvier que de peu d'éléments historiques sur l'entreprise et ses production, de plus, ces éléments historiques ne venait que des témoignages oraux de M. Maurice Goy.

Pour exemple de ce problème de sources, il revient fréquemment dans l'histoire racontée de la Cuivrierie par M. Goy que celle-ci était une entreprise d'orfèvrerie réputée, équipant grands restaurants et paquebots flamboyants, comme le *Normandie* (1932-1942) et le *France* (1960-1974¹³²), tous deux propriétés de la *Compagnie Générale Transatlantique*. Une étude de la documentation ne donne pas d'informations sur la fourniture de l'équipement de ces navires, la documentation sur cette partie étant très faible, voir inexistante sur la partie commerciale. Après étude, une grande partie de la production de Cerdon en orfèvrerie est plutôt un travail de sous-

132. Cette date est celle de la décision de démantèlement du navire par le président de la République française, Valéry Giscard D'Estaing. Le navire a été finalement vendu en 1977 pour devenir un bateaux de croisière en Mer des Caraïbes. Il est finalement démantelé complètement en 2009 sur le chantier indien d'Alang.

traitance pour des orfèvres reconnus, comme *Roux-Marquiand*. Cette dernière entreprise expose même dans les en-tête de ces correspondances la présence d'une « usine à Cerdon ». N'existant aucune trace de cette usine, il est grandement possible, même si cela reste à vérifier, que cette usine est celle de *Main & Fils*.

A la fin du stage, il restera seulement six mois aux équipes du Service Patrimoine pour étudier le site, les premières opérations de travaux commencent en janvier 2020, rendant tout accès impossible à cause de la décontamination des lieux. Si le service n'est pas dédié au projet Cerdon, ce dernier monopolise une grande partie des activités de deux de ses membres, Laurence Paris, chargée du projet, et Muriel Jacquemont en charge de la base de données « Édifices de l'Ain » et spécialiste du patrimoine industriel. Nelly Prost, chargé des données iconographiques est aussi recrutée pour ce chantier, soit trois membres sur cinq permanents.

2. Le traitement de l'information

Les niveaux de lecture ont une forte tendance à se confondre. Ainsi la lecture des faits historiques de l'entreprise ne peut être dissociée de l'histoire de la famille Main. Cette histoire de la famille est liée à l'histoire de la conjoncture française du XXe siècle, avec ses événements marquants. Pour exemple, la disparition de Pierre Main pendant la première Guerre Mondiale, fils de Francisque Main, marque la fermeture de la Maison Francisque Main de Cerdon, tout comme le départ au début vers 1905 de François Édouard Main, cousin et repreneur de la Cuivrierie de Cerdon avec Eugène Main, est lié au développement des colonies françaises en Indochine.

La principale difficulté de l'étude de ce fonds vient dans la méthode à appliquer pour éviter d'être débordé par la masse d'information, couplé aux nombres de thèmes à creuser dont le SPC ne dispose que de peu de données.

Les quantités de données sont très variables. Par exemple, les années de correspondances commerciales de 1890 à 1900, tout comme les années 1915 à 1923, tiennent dans un seul carton. Les dossiers annuels comprennent alors entre 20 et 150 feuilles. Pour des années comme 1906 ou 1913, il faut un carton complet, plus la moitié d'un autre pour tout faire rentrer, soit environ 2000 à 3000 feuilles par carton. De plus, les répartitions sont très inégales avec de larges manques, comme pour la deuxième moitié du XIXe siècle ou entre 1923 et 1965. On peut grossièrement évaluer le fonds des archives commerciales annuelles à 40 000 feuillets en échelle basse. A cela, il faut rajouter des dossiers thématiques et des livres de comptabilité. Ces derniers, très riches en

informations demandent une rigueur et un temps de traitement encore plus important dans leur décryptage. Pour l'étude de la comptabilité, une formation sur celle-ci a dû se faire en amont afin d'en comprendre correctement le sens entre les « créiteurs », « débiteurs », « avoirs » ou « restes ». Les informations sont aussi inégalement réparties thématiquement. Certaines années vont donner des informations très détaillées sur les modes de transports et d'exportation, comme les années 1925-1930, alors qu'on n'a pour cette période aucune source commerciale sur des commandes et fournitures. D'un autre côté, la riche correspondance commerciale des années 1903-1914 ne comportent qu'assez peu de sources sur le transport.

Le but principal de la prise d'information dans les archives n'est pas de donner une image exacte de la Cuivrierie à un jour précis, mais plutôt de proposer un tissu historique continu de l'histoire des lieux depuis 1852. La reconstitution de ce récit historique est vital à la constitution du musée mais sa constitution se fait au prix de la précision scientifique. Certaines généralités ont été fixées pour les périodes étudiées, alors qu'une étude beaucoup plus poussée aurait offert un récit nuancé plus précis.

3. L'état lacunaire des sources

Maurice Goy : témoin oral et marqueur temporel

Maurice Goy est donc le dernier propriétaire de l'usine, qu'il relancera en 1980, aidé par son beau-frère, André Lathulière. Pour présenter en quelques mots ce personnage, il faut revenir près d'un siècle en arrière.

Marius Goy, grand-père de Maurice Goy est né à Jujurieux en 1867. Il rentre à la cuivrierie en 1892 comme forgeron, poste qu'il occupera deux ans. Il fera des missions non permanentes dans l'usine dans la fabrication d'outillage et de pièces détachées en complément de son activité de maréchal-ferrant. Il est possible de penser que les forgerons indépendants de Cerdon pouvait fournir directement la Cuivrierie en pièces et outillages. Le fils de Marius, Antonin Goy, a travaillé à la cuivrierie à partir de 1936 jusqu'en 1978 et la fermeture de celle-ci, soit 42 années. C'est son père qui lui a transmis le métier et il rentrera dans l'usine à 23 ans comme manoeuvre. Comme il a reçu son savoir-faire de son père, Antonin le transmettra à son fils, Maurice, passionné par les métiers du cuivre depuis son enfance. Revendu par la famille Bertrand à des Algériens en 1973, l'usine sombre lentement, son matériel étant dépassé et son aménagement interne incompatible avec une forte cadence de production moderne. Antonin Goy, contre-maître d'atelier, quitte l'entreprise en 1878, quelques mois avant la fermeture. Le 10 novembre 1979, Maurice Goy¹³³, alors directeur d'un centre de formation des apprentis à Peronnas, décide de reprendre l'usine destinée alors au démontage pour le ferrailage. Il est accompagné dans cette entreprise par son beau-frère, André Lathulière, chaudronnier à Lyon. L'usine est à ce moment dans un état de délabrement avancé, les murs et toitures sont instables, les roues à aubes hors d'usage et les machines sont complètement grippés par le manque d'utilisation. Il reste également trois ouvriers, un repousseur (Georges Buffard, 31 ans d'expérience), un polisseur (Roger Multin, 29 ans d'expérience) et un manoeuvre (Paul Dubreuil, expérience non connue), ainsi qu'une secrétaire dans l'usine.

Dès 1980, les deux associés réorganisent l'usine, modernisent et sécurisent le matériel, et rénovent les bâtiments, pour relancer la production en contactant les anciens clients de l'usine. Le

133. Maurice Goy est né en 1938 à Cerdon dans la maison de son père, près de l'usine. A 13 ans, il effectue quelques tâches dans l'usine. A partir de 14 ans, il part en apprentissage en chaudronnerie à Crépieux-la-Pape. Après une expérience en ferronnerie d'art, il reprend ses études à l'école privée La Mâche de Lyon, puis devient professeur dans cette même école après pendant 15 années. En 1971, il devient directeur de travaux d'un centre de formation à Bourg-en-Bresse, l'AFPMA, puis en 1976, il prend la direction d'un second centre à Perronnas, au sud de la préfecture, jusqu'en 1979 et sa démission pour le projet de reprise de la Cuivrierie de Cerdon.

projet économique de Maurice Goy est alors de combiner quatre activités pour relancer l'usine : la production, la mise en avant de la culture, le tourisme, et la communication. Le recrutement reprend dans l'entreprise. Daniel de Bortoli, dinandier d'art recruté en 1987, devient meilleur ouvrier de France en 1989. A partir de 1982, la Cuivrierie est ouverte au public les week-end afin de vendre les pièces fabriquées. Le succès étant au rendez-vous, des vendeuses et des guides sont embauchés, et un circuit touristique local est créé entre la Cuivrierie, les grottes du Cerdon, le caveau Lingot-Martin et le lac de Nantua. En 1987, 587 cars viendront ainsi à Cerdon. A ce moment, le tourisme représente environ la moitié du chiffre d'affaires de la cuivrierie. La cuivrierie assure elle-même le service de communication. En 1992, André Lathulière et sa femme quittent l'entreprise. En 1995, les Soieries Bonnet, encore en activité, et portée par leur propriétaire, Gilles de la Brière, s'intègrent au projet touristique. La Cuivrierie emploie alors 23 employés dans les années 1990, autant en production qu'en médiation et vente. La vente se fait également à distance. A partir des années 2000, la vente des objets baisse, et la crise économique mondiale de 2008 brise l'économie de l'usine. Malgré la fondation d'une association d'aide à l'usine, les finances manquent pour soutenir l'activité. Les collectivités ne pourront redresser l'usine, faute de financements. Grâce à un coup de publicité grâce au journal télévisé national, la Cuivrierie écoule son stock à l'été 2009, assez pour réaliser le licenciement de tous ses employés et sa mise en sommeil¹³⁴.

L'histoire de Maurice Goy est liée à celle de son village et de l'usine, et il garde une profonde rancœur envers les pouvoirs publics qui n'ont pas financé le renflouement de la Cuivrierie de 2010. Il est un homme très impliqué dans la reconversion de son bâtiment, qui même après la revente de celui-ci au département, reste très proche du projet. Il est d'une aide précieuse dans la restitution de l'ambiance, la protection des lieux des vandalismes, et la transmission de savoir-faire. Grâce à sa présence continue depuis 1980, la Cuivrierie n'a pas connu de destructions des lieux, permettant aujourd'hui d'accéder à une usine cohérente, malgré des transformations au fil du temps (atelier de dinanderie remodelée, bâtiment 8 construit, cour recouverte d'un toit).

M. Maurice Goy représente aussi l'opposition entre deux concepts de muséographie. D'un côté, on retrouve l'idée de l'éco-musée, centré sur l'animation et la présentation d'un savoir-faire ancestral ; et de l'autre, une muséographie moderne, portée sur la restitution d'une ambiance, sans fabrication. Cette opposition se cristallise autour d'un espace dans le hall d'accueil, qui pourrait être un espace de démonstration de repoussage ou une zone d'accueil culturelle pour les groupes. Dans

134. ROLLAND Juliette, *La Cuivrierie de Cerdon : étude socio-historique partielle*, Bourg-en-Bresse, janvier 2018, 119 pages, pp.74-82.

le projet de 2019, le côté touristique n'est plus un complément à l'activité industrielle comme pouvait cela pouvait l'être pour le Musexpo. Dans ce dernier, la vente de objet permettait de financer l'activité industrielle du lieu. Dans le nouveau projet, la boutique servira seulement à rembourser une partie des frais d fonctionnement du site.

Lacunes documentaires

Les archives de la Cuivrierie, bien que fournies, sont incomplètes à hauteur de plus de cinquante pour cent. En effet, nous n'avons que les correspondances entrantes. Aucune copie n'a été faite des documents sortants de la Cuivrierie. Nous avons donc les bons de commandes de clients, mais pas les prix car donnés dans la réponse disparue, les offres des fournisseurs, mais pas les réponses et donc le choix du fournisseur, et les correspondances avec les représentants sans réponses des Main, préoccupant pour comprendre les conflits entre les acteurs. On peut aussi émettre l'hypothèse que certaines archives ont pu être perdues ou détruites, à la suite des incendies des bâtiments et du village, mais aussi de l'abandon des lieux, de la présence forte humidité et des manipulations multiples des fonds, suite aux nombreux réaménagements des bâtiments.

En observant le fonds, on peut estimer la quantité de documents manquants. Pour la période entre 1852 et 1903, il manque quasiment l'intégralité des correspondances, avec le même constat pour la période entre 1915 et 1964. Pour la période intermédiaire entre 1903 et 1915, il manque toute la correspondance sortante de l'usine. De plus, les dossiers sur l'exportation au Maghreb se limitent à la période 1896 à 1923. Les documents concernant les ouvriers sont plutôt complets pour la période entre 1886 et 1930, entre 1941 et 1945. Les autres années sont manquantes. La plupart des plans récupérés concernent des chantiers entre 1885 et 1910 effectués pour le fabricant de matériel à filer la soie *J. Berthaud* à Villeurbanne. Les fichiers de comptabilité (bilans, relevés de comptes, registres, inventaires) sont les seuls documents que nous avons en quasi-intégralité avec peu de manquements temporels. L'inégalité entre la quantité de dossiers concernant Main & Fils et la Société Française des Plateaux de Balances est flagrante. Bien qu'ayant existé de 1903 à 1919 (avec une comptabilité prolongée jusqu'en 1957), le fonds de la SFPB ne contient qu'à peine plus de 5 % des 229 dossiers du fonds (523 pièces en comptant les plans).

Nous ne pouvons alors qu'estimer ou émettre des hypothèses sur les transactions effectuées par la cuivrierie. Nous partons aussi de l'hypothèse que toutes les bons de commandes reçu ont été acceptés, le tampon « EXP le ../. » pour expédition, ou « R le ../. » pour réception, aide à valider

cette hypothèse, même si ces tampons et marquages à l'encre rouge et bleue se sont fortement effacés dans le temps.

CLASSEMENT DES 523 DOSSIERS D'ARCHIVES DE LA CUIVRERIE PAR CATÉGORIES				
Entreprise	Catégorie	Nombre	Période riche ¹³⁵	Dates extrêmes
SFPB	Catalogue	1	NC	NC
	Correspondance	11	1906-1914	1903-1919
	Comptabilité	1	1905-1957	1905-1957
M&F	Statuts et Assemblées générales	2	1935-1973	1927-1973
	Domaine et outillage	16	Epars	1895-1973
	Personnel	38	1886-1905 1917-1932 1941-1950	1858-1970
	Production. Plans	294	1888-1900 1960-1974	1871-1964
	Correspondance commerciale	69	1903-1914 1960-1974	1867-1973
	Comptabilité	85	1852-1940 1971-1974	1852-1974
	Documentation (divers)	6	Epars	1846-1927

Figure 8 : Nombre de dossiers par catégories dans le fonds de la Cuivrierie (AD01 272 J 1-525), Antoine Barbin, juin 2019.

Le fonds est progressivement complété par l'arrivée de dons d'objets et surtout d'archives par les descendants des branches des famille Main et Bertrand, particulièrement autour des correspondances privées des membres de la famille. Par exemple, c'est grâce à ces dons d'archives, mais aussi aux témoignages oraux, que nous pouvons affiner la compréhension généalogique de la famille Main. Ces fonds posent aussi la question de la qualité des témoignages, il est en effet difficile de vérifier les sources de ces dires. Les témoignages que le service reçoit concernent des événements remontant à plus d'une cinquantaine d'années transmis par des personnes âgées ou transmis de génération en génération.

135. Les « périodes riches » correspondent aux périodes les plus documentés ou les périodes où les ressources peuvent se lire en continu. Les dates extrêmes regroupent les limites de la documentation dans la catégorie. Cette différenciation sert à délimiter les documents se suivant de façon continue dans le temps aux documents présents de façon épisodique.

III. Possibilités de recherches

Ce dernier chapitre propose une série de pistes de recherches qui peuvent être mises en place pour améliorer la précision des résultats et proposer un sujet de recherche construit et alimenté par des sources analysées et travaillées. Après avoir présenté les ressources complémentaires à l'étude de ce fonds, nous présenterons les possibilités d'interdisciplinarité qui s'offre au chercheur dans l'accomplissement de sa recherche. En effet, l'étude d'un fonds aussi varié implique des recherches économiques, sociales, mais aussi techniques. Nous proposerons ensuite plusieurs outils mis en place et qui peuvent être améliorés pour l'étude de ces ressources. Enfin, nous achèverons ce chapitre, mais aussi ce mémoire sur une série de propositions de thèmes de recherche universitaires qui afin d'initier un futur plan de thèse.

a) Au-delà du seul fonds disponible

Dans cette partie, nous présenterons les éléments nécessaires à un approfondissement de la recherche. Il s'agira de présenter les fonds disponibles pour compléter celui de la Cuivrierie, autant le fonds déjà en partie étudié que les autres fonds d'archives publics ou privés disponibles.

1. La reprise du fonds initial

Avant de débiter une recherche, il sera bien important de reprendre le fonds d'archives de la Cuivrierie. En effet, en six mois, seule une infime partie en a été exploré. De plus, le recensement s'est fait par sondage uniquement autour des questions des relations commerciales de l'entreprise. Il faudrait donc reprendre toutes les archives commerciales pour faire des statistiques précises. La mise en place d'un système de base de données numérique pourrait être un bon moyen pour enregistrer, trier et exploiter la masse d'information disponible. L'utilisation d'un logiciel de base de données comme *LibreOffice Base* ou *R Studio* sera indispensable au remplacement de la matrice *Excel*, qui est un logiciel vite limité en exploitation de données.

Il faudrait déjà améliorer les matrices d'enregistrements. Chaque feuillet devrait être enregistré plutôt que chaque transaction. Reprendre le fonds entièrement et lister chaque feuillet en utilisant déjà la base mise en avant dans le stage apporterait des compléments à l'étude. Le stage a permis d'apporter des réponses générales et de créer une structure historique et sociale contextualisant l'aventure de l'entreprise *Main & Fils* mais une recherche approfondie doit apporter des nuances dans le récit, et affiner des suppositions et hypothèses.

2. Références locales et archives communales

Pour bien comprendre les relations entre l'usine et le territoire local, il faudrait avoir un point de comparaison de même envergure. Celui-ci existerait dans l'étude des archives de la Maison Victor puis Francisque Main, concurrent de la même famille installé à quelques centaines de mètres de la Cuivrierie, en amont de la Suisse. Son activité s'est étalée sur une période similaire à celle de Main & Fils, à partir de 1869 à Pont-de-Préau par Victor Main, puis à partir de 1893 à Cerdon par son fils, Francisque, jusqu'en 1920 et son rachat par Auguste Ramella, après la mort de Pierre Main en 1918, et l'extinction de cette branche de la famille Main. Les archives de la Maison *Francisque Main* ne sont pas parvenues jusqu'à nous au moment de la rédaction de ce document. On peut alors supposer que ces archives, si elles ont été préservées, sont chez les descendants de Francisque Main, soit du côté de sa femme, Marie-Louise Dubreuil, ou du côté de ses neuf enfants. Seul cinq s'entre-eux atteignent l'âge adulte, puis quatre après le décès de Pierre Main en 1918. On peut aussi supposer que les archives de l'entreprise ont été versés à Auguste Ramella, lors du rachat de l'usine en 1920.

Il faudrait aussi explorer les archives de la commune de Cerdon. Une reprise des recensements et différents actes civils pourrait être intéressant pour suivre des carrières d'ouvriers, et mieux comprendre leurs déplacements, choix de vie, et intégration dans la collectivité locale. La direction du village a aussi été liée à l'histoire de l'entreprise. Plusieurs membres de la famille Main ont été conseiller municipal, et même maire, dans le cas de Jules Eugène Main, de mai 1888 à sa mort le 28 novembre 1895 ; ou encore son neveu, Eugène Main, conseiller municipal du village. On peut, en répertoriant les maires successifs de la commune depuis la fondation de Main & Fils, faire des recoupements entre les activités économiques et les fonctions politiques. Charles Jantet, maire de 1880 à 1888, et de 1900 à 1906 est notaire, soit un des rôles-clés de la vie judiciaire locale ; Roch David Dubreuil (1843-1851), Joseph Chavant (1851-1860) et François Bolliet (1870-1880) sont des propriétaires de moulins à papier, puis de cartonneries ; et Jules Eugène Main (1888-1895), Jean-Marie Curbillon (1896-1900) et Louis Bourbon (1906-1918) sont des gérants d'entreprises de tournerie et de cuivrierie. Encore aujourd'hui, les fonctions économiques et politiques sont liées, à l'image du maire Georges Vucher, propriétaire terrien et exploitant viticole local. Une des sources confirmant cette théorie de lien entre mandature et économie locale est l'inventaire de l'entreprise *Main & Fils* effectué le 30 novembre 1895, deux jours après le décès de Jules Eugène Main, maire du village et conseiller d'arrondissement¹³⁶. L'intégralité du livre est contrôlée par la Mairie de

136. AD01. / 272 J 391

Cerdon qui appose son tampon sur toute les pages, après un préambule d'attestation du contrôle en première page, signé par le maire remplaçant, Jean-Marie Curbillon. On peut comprendre ce contrôle par la mairie, car Jules Eugène Main était maire du village au moment de son décès, il est donc possible que le certificat de la mairie soit déposé en gage de reconnaissance des liens entre l'entreprise et la mairie. L'absence de tampons sur le grand livre suivant peut aussi expliquer que ce contrôle permet de dédouaner la mairie en cas de problèmes fiscaux sur les prochaines années, le maire du village n'étant plus le dirigeant de l'entreprise.

Reprendre les actes édités par la mairie pourrait expliquer certaines logiques reliant la ville à l'économie. Les actes signés par Jules Eugène Main pendant sa mandature peuvent être des éléments de compréhension de l'histoire de l'usine *Main & Fils*, à l'image de la tribune signé par Jules Eugène dans le journal de Nantua plaidant pour la création d'une desserte en tramway du village, autant pour les voyageurs que pour les marchandises, évitant à *Main & Fils* de livrer tous ses envois en gare de Pont d'Ain, distante d'une douzaine de kilomètres¹³⁷. L'étude des archives municipales de la Commune de Cerdon fait partie entière de la recherche. Elles permettent de contextualiser et d'apporter de nombreux détails complémentaires à l'étude. Le Code général des collectivités territoriales impose aux communes de moins de deux mille habitants à verser leurs archives anciennes au service départemental compétent « à l'expiration d'un délai de cent vingt ans pour les registres de l'état civil et de cinquante ans pour les autres documents n'ayant plus d'utilité administrative et destinés à être conservés à titre définitif »¹³⁸. On retrouve donc dans les fonds des Archives Départementales de l'Ain l'intégralité des archives communales d'avant 1930, après cette date les documents ne sont pas encore déclassifiés. On retrouve premièrement l'entièreté des documents liés à l'état-civil (registres paroissiaux, déclarations), au recensement (tables électorales, tables décennales), au cadastre et aux chantiers urbains (dossiers d'utilité publique, étude de géomètres, permis de construire), à la justice et à la gestion de l'armée et de la conscription. On trouvera aussi de l'iconographie avec des cartes postales, gravures et dessins ; les versements des notaires environnants de Pont d'Ain, Poncin, Jujurieux, Nantua qui ont travaillé pour les différentes entreprises de Cerdon ; et enfin une importante documentation journalistique avec l'intégralité de la presse locale bugiste et aindinoise.

137. J.-E. MAIN, « Un mot sur le tramway de Cerdon à Ambérieu ou Pont d'Ain aux Conseillers municipaux du canton de Poncin » dans *L'Abeille du Bugey et du Pays de Gex*, Nantua, édition du 3 février 1889, p.2.

138. Code du patrimoine, article L212-11 : *Conservation des archives dans les communes de moins de 2000 habitants*.

3. D'autres fonds pour compléter l'étude

Vu que le fonds est en partie incomplet, une exploration des fonds des clients ou fournisseurs en lien avec Cerdon me paraît indispensable. Se concentrer sur le seul fonds de Cerdon serait une erreur de lecture importante, risquant de voir dans le fonds de Cerdon une histoire commerciale exceptionnelle qui pourrait être banale, ou inversement.

Pour compléter les lacunes du fonds d'archives, l'étude des archives des partenaires et institutions liés à la Cuivrierie pourrait être un bon complément, notamment pour récupérer la correspondance sortante de l'entreprise. Ces fonds sont généralement assez denses, 20 mètres linéaires pour la Cuivrierie de Cerdon dans l'Ain, 46 mètres linéaires pour les archives de la société *Trayvou* aux Archives Départementales et Métropolitaines du Rhône¹³⁹, 20 mètres linéaires pour le fonds du secrétariat d'État à la Production Industrielle de la circonscription de Lyon (1941-1953)¹⁴⁰, ou encore 53 mètres linéaire pour la série « Travail et main-d'œuvre dans le Rhône » qui comprend le Fonds de l'inspection du Travail de la circonscription de Lyon, dont dépend l'Ain¹⁴¹.

Il faudrait pouvoir localiser les archives des clients à l'étranger, notamment en Algérie et en Tunisie, mais aussi les archives des représentants installés autour du monde. On a par exemple des indications de transactions vers le Brésil sans avoir de preuves directes, comme des bons d'expéditions portuaires sans nom de client. Si *Main & Fils* a pu exporter ses produits au Brésil, cela modifie considérablement le rayon d'action de l'entreprise et l'échelle de la recherche. Des archives d'entreprises encore existantes sont possiblement exploitables, à l'image de la *Scierie Sève-Monnet* de Outriaz, dirigée par une des grandes famille du village, qui a de nombreuses reprises a pu fournir l'entreprise en bois. L'étude de leurs archives pourrait en apprendre plus sur les relations entre la Cuivrierie et ses proches fournisseurs.

Les Archives Départementales de l'Ain possèdent de nombreux documents concernant le village de Cerdon. En iconographie, on peut retrouver des cartes postales, dessins, gravures, estampes ou photographies ; en sources administratives, on retrouvera l'intégralité des états-civils, recensements et listes électorales d'avant 1930 ; en actes notariés, les archives possèdent les versements des notaires locaux comme Maître Albert Rousset de Jujurieux¹⁴² ou Maître Paul

139. AD69. 212 J 1-394 : Archives privées de la Société Anonyme Trayvou (1892 - 1982)

140. AD69. 130 W : On peut retrouver dans ce fonds des dossiers concernant *Main & Fils* et certains de ses clients (Trayvou, Berthaud, Rochet et Schneider) et fournisseurs (Brossette, Descours et Cabaud, Limousin et Descours, Fayet-Mouton).

141. AD69. 10 M 531-574

142. AD01. / 3 E 1495-2103

Magnin à Pont d'Ain¹⁴³, avec de nombreux actes versés sur le XIX^e siècle et le premier tiers du XX^e siècle ; mais aussi des documents judiciaires (décisions de justice, rapports de greffes, matricules militaires de l'Ain), des sources sur l'organisation du culte catholique et la paroisse de Cerdon, et enfin des copies numérisées de la presse locale (*Abeille du Bugey et du Pays de Gex*) et des bulletins municipaux. La reprise des recensements mais aussi des actes civils pourrait servir à créer une véritable sociologie de l'emploi local, afin de mieux saisir l'importance de l'entreprise dans la vie économique et sociale du village. L'importance de l'entreprise et des qualifications demandées demanderait d'étudier les actes civils des zones d'origines des travailleurs spécialisés, venus d'autres villages, d'autres régions, voir d'autres pays, à l'image des dinandiers italiens ou turcs.

Une prise de contact avec l'association « Les Amis de la Cuivrierie de Cerdon » gérée par Jean-Philippe Morel pourrait être pertinente, car il est possible que ceux-ci aient quelques archives dans leur documentation. Le fonds de la Cinémathèque des Pays de Savoie et de l'Ain ne semblent pas contenir d'archives cinématographiques concernant l'entreprise. Enfin, l'étude des inventaires qui sont menés par le Service à la Cuivrierie entre juin et septembre 2019 pourrait faire le lien entre archives et objets.

4. Historiographie

Le traitement actuel du sujet

La bibliographie sur le sujet est assez peu riche. Concernant le village, il existe quelques ouvrages le présentant sous des angles et des thématiques différentes. Seul André Janichon présente en 1926¹⁴⁴ l'histoire complète du village, de sa fondation à la fin du XVIII^e siècle. Les autres livres sont plus thématiques. Jacques Grimbot, qui travaille également sur le projet, présente seulement les différents moulins du village avec de solides références généalogiques et notariales, démarche réalisée pour les communes de Saint-Jean-le-Vieux, Jujurieux, Cerdon et Poncin. Un ouvrage d'Henri Domengue apporte beaucoup d'informations sur le fonctionnement du tramway dans l'Ain¹⁴⁵, étude qui serait à compléter avec les fonds du Musée du Cheminot d'Ambérieu en Bugey, qui a dans ses fonds une partie du fonds de la P.-L.-M. concernant la région.

143. AD01. / 3 E 32104-32850

144. JANICHON André, *Monographie de Cerdon*, Bourg-en-Bresse, V. Berthod, Coll. « Monographie des villes et villages de France », 1926, 224 pages.

145. DOMENGUE Henri, *Les Tramways de l'Ain*, Breil-sur-Roya (Alpes-Maritimes), Les éditions du Cabri, 2e éd., 2000, 214 pages.

Il existe aussi de nombreux ouvrages sur le monde du pesage et l'industrie de la balancerie. Le plus précieux à cette recherche est celui de Raymond Giraud concernant cette industrie en région lyonnaise¹⁴⁶. S'il ne parle pas de *Main & Fils*, le livre présente avec un grand sens du détail technique l'ensemble des fabricants locaux d'instruments de pesage et explique chaque type d'avancée technologique. Ce livre peut être très pertinent en cas d'études techniques du sujet.

Il existe un mémoire d'histoire soutenu au LARHRA soutenu par Valérie Vucher en 1993 concernant Cerdon et la communauté villageoise de 1870 à 1930¹⁴⁷. Celui-ci n'a pas encore été étudié mais demanderait une étude immédiate et approfondie, à la fois pour éviter une duplicité de la recherche mais aussi pour avoir un autre regard sur le sujet. Une rencontre avec cette chercheuse serait d'un bénéfice certain pour l'obtention de nouvelles sources.

Apport bibliographique

Le dossier publié par Frédéric Ogé et Nicole Maillard¹⁴⁸ reprenant les sources disponibles à l'étude de l'histoire du patrimoine industriel en Rhône Alpes est riche en contenu pour préparer une étude future. Le dossier présente de nombreuses citations d'archives qui peuvent se mettre en relation avec une recherche sur Cerdon et l'usine *Main & Fils*. Ces citations concernent la publication des statistiques industrielles¹⁴⁹, la sériciculture ou l'élevage du ver à soie¹⁵⁰, les publications de brevets¹⁵¹ et la gestion salariale des entreprises avec les fonds concernant la législation ouvrière¹⁵² et les grèves¹⁵³. A la suite des informations archivistiques, on retrouve de nombreuses références bibliographiques, que l'on pourrait présenter en plusieurs catégories. Le dossier présente de nombreuses références sur des domaines assez variés concernant le patrimoine industriel, son histoire et sa reconversion. Les domaines concernés sont à la fois l'économie et l'histoire industrielle de l'Ain, mais aussi le tourisme rural.

Les nombreux ouvrages concernant le patrimoine industriel et sa reconversion en général sont de bon ouvrages de contextes. On y retrouve de nombreux articles de revues géographiques, les géographes étant plus investis sur le sujet que les historiens.

146. GIRAUD Raymond, *Histoire du pesage en région lyonnaise*, Lyon, Imprimerie des Beaux-Arts, 1986, 367 pages.

147. VUCHER Valérie ; GARRIER Gilbert (Dir.), *Cerdon, une communauté villageoise vers 1870-1930*, Université Lumière Lyon 2 – Organisme de soutenance, Mémoire, , 1993, 115 pages.

148. OGE Frédéric ; MAILLARD Nicole, *Elements pour servir à l'histoire et à la géographie industrielles Rhône-Alpes du début du XIXe siècle à nos jours*, Paris, PRODIG UMR 8586 CNRS, 2017, 369 pages.

149. AD01. 36 M et AD01. 53 M

150. AD01. 46 M

151. AD01. 55 M

152. AD01. 56 M

153. AD01. 58 M

b) La recherche et interdisciplinarité

Dans cette seconde partie du troisième chapitre, nous mettrons en avant les possibilités d'interdisciplinarité offertes par le sujet, qui correspondent à autant de thèmes de recherche. Pour bien saisir l'impact de la Cuivrierie de Cerdon dans son territoire, il faudrait déployer une série de compétences analytiques qui ne sont pas forcément celle de l'historien. Ce dernier, aujourd'hui, ne peut faire l'abstraction de l'apport d'autres disciplines à son travail. Une étude strictement historique concentrée sur le fonds d'archives n'aurait pas vraiment de sens car elle ne permettrait pas de comprendre en quoi ce fonds est vraiment pertinent pour une compréhension globale.

1. *L'économie*

Le fonds d'archives de la société Main & Fils dispose d'une importante documentation comptable. L'étude de ceux-ci donnent des informations destinées à créer un tissu chronologique sur lequel fixer les éléments des études des registres commerciaux.

Résultats financiers de la Cuivrierie de Cerdon (1934-1973)

Synthèses d'après les données d'après le dossier AD01. 272 J 15

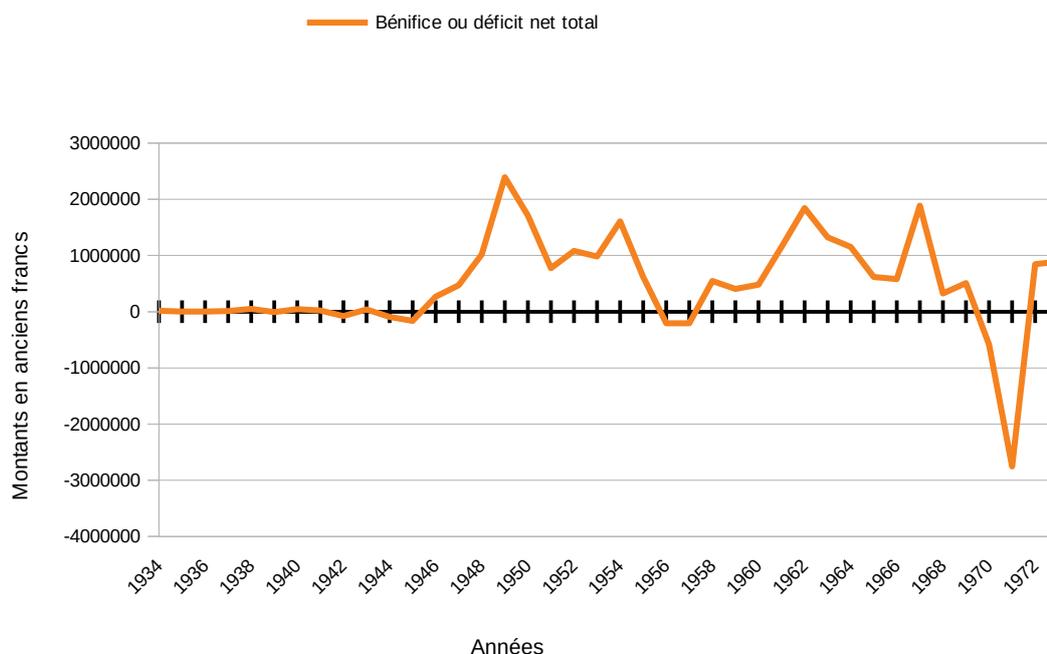


Figure 9 : Bénéfices et déficits de la Cuivrierie de Cerdon (1934-1973), Antoine Barbin, juin 2019.

Le dossier 272 J 15 reprend les dossiers du Conseil d'Administration de l'usine établis par le comptable. On y retrouve les déclarations d'impôts sur les entreprises, les bilans annuels et les inventaires. Les informations comptables sont dans les dossiers annuels de déclaration de l'impôt sur les bénéfices industriels et commerciaux, et l'impôt sur les bénéfices des professions non commerciales. On y retrouve les déclarations du bénéfice imposable et la totalité des salaires versés. Ce carton est particulièrement pertinent à étudier car il offre une chronologie complète sur 40 années, de l'entre-deux-guerres aux années 1970, avec la présence constante des mêmes documents. On peut donc observer grâce à ses archives comptables que l'entreprise change de statut et de capital au gré de sa croissance, le détail des bilans annuels donne le chiffre d'affaires total, celui des exportations, le bilan des actifs et passifs, la réserve financière de l'entreprise et le bénéfice ou déficit net total. Une fois ces informations collectées, il est aisé de définir des périodes de croissances et de crises. Celles-ci sont à recouper ensuite avec les événements économiques et politiques. Après analyse, on peut deviner que la Seconde Guerre Mondiale est une période évidente d'incertitudes avec de faibles bénéfices qui alternent avec des déficits. A l'inverse, à partir de 1946 mais surtout 1948, où l'usine repart dans une croissance vertigineuse. Entre 1934 et 1959, le chiffre d'affaires est centuplé et la trésorerie dispose d'une réserve de plus de six millions de francs. En 1960, une forte crise semble toucher l'entreprise qui divise par cent le chiffre d'affaires en une année. Cette division correspond en réalité au passage au nouveau franc, qui divise la valeur du franc par cent, décidé par le général De Gaulle. Le capital passe donc de 3,5 millions à 35 000 F, l'entreprise n'est pas en crise. L'année suivante, des comptes courants des actionnaires de l'entreprise sont réévalués en nouveaux francs, Mlle Amélie Main obtient 521,47 F et Mme Louise Bertrand, 517,25 F. L'entreprise devient une société Anonyme et ses actionnaires reçoivent un dernier virement : 24 735,46 F pour Paul Bertrand, 2 348,65 F à sa femme, et 5 574,00 F pour Amélie Main. L'activité continue sa croissance, dépassant 511 243, 49 F (soit 51 millions d'anciens francs) en 1965, et le bénéfice dépasse la dizaine de milliers de francs entre 1961 et 1964. Après cinq années où le bénéfice se voit divisé par deux (sauf en 1969 où il est de 18 846,17 F), l'usine plonge en 1970 et 1971 avec respectivement plus 5 835,22 F et 27 542 F de déficit (plus de 3 millions d'anciens francs au cumulé sur deux années). L'année 1972 voit la réserve financière de l'entreprise être mise à zéro. De 30 salariés en 1969, ils ne sont plus que 11 en 1973. Les bénéfices des années 1972 et 1973 ne sont pas assez importants pour résister à cette crise. Le chiffre d'affaires stagne aux alentours des 500 000 F, jusqu'à la vente de l'usine.

Le fait que la plupart des grands livres, brouillards comptables et journaux des achats et vente, nous soient parvenus dans un état de conservation satisfaisant et suivant l'intégralité de la période d'exercice de la Cuivrierie, permet d'appréhender l'histoire de l'entreprise de l'intérieur. Cette étude méritera pour ce faire une certaine expertise en économie et en comptabilité qu'il faudra accueillir, ainsi que des notions en droits des sociétés. Le décryptage des informations comptables doit se préparer à l'avance, en choisissant les informations pertinentes et surtout utiles à la compréhension. En effet, les archives comptables sont souvent complexes, répétitives en type d'informations d'un document à l'autre et particulièrement complètes en données.

Une étude sous le regard de l'économiste prendrait tout son sens dans l'analyse de ce fonds d'archives. Chaque transaction pourrait être replacée dans un contexte particulier. Par exemple, une vente d'un plateau de balance pourrait être mise en parallèle avec les cours du cuivre, le prix d'achats du métal par l'entreprise, mais aussi la mise en rapport avec les cours extérieurs au produits (ouvriers, machinerie, maintenance). En effet, le XIX^e siècle et surtout le XX^e siècle voient l'augmentation permanente des cours des métaux et des cotisations salariales, suites aux conflits sociaux et militaires. En 1957, le salaire horaire minimum brut était 11,36 anciens francs¹⁵⁴ (0,11 nouveaux francs). En 1973, il est de 0,98 nouveaux francs, soit près de neuf fois plus¹⁵⁵. Le coût mensuel d'un ouvrier passe alors 2 486,83 anciens francs (soit 24,87 nouveaux francs) en 1953 à 229,47 nouveaux francs en 1973 (plus de neuf fois supérieur en 16 années)¹⁵⁶.

De son côté, le cuivre prend une importance de plus en plus grande sur la période étudié, passant de 130 000 tonnes produits en 1880 à 400 000 tonnes en 1891, et dépassant le million de tonnes produites à partir de 1910. La plupart des cuivres viennent des Etats-Unis, autour du Lac Supérieur, avec un métal presque pur, puis viennent ensuite les productions sud-américaines (Chili, Bolivie, Pérou) et africaines (Congo). On retrouve ensuite plusieurs productions locales de moins grandes importances dans le monde entier. En Europe, on a des gisements autour de Huelva en Espagne et Mansfeld en Allemagne. La production française est négligeable avec 600 tonnes de cuivre en 1910 contre un besoin de 150 000 tonnes annuelles. Les périodes de crises économiques correspondent à l'évolution du cours du cuivre. Ce dernier connaît des hausses de 10 % annuelles¹⁵⁷ pendant les Trentes Glorieuses (1945-1975), avec une forte hausse éphémère entre 1970 et 1973,

154. Données extraites du « Tableau SM02 : salaire minimum de 1951 à 2005 » dans *Séries longues sur les salaires (1950-2010)*, INSEE, 13 juin 2016.

155. Calcul réalisé à partir du convertisseur franc-euro de l'INSEE qui prend en compte l'inflation, juin 2019.

156. *Idem*.

157. BOUTELOUP Rémy, *Evolution des productions et des prix de l'industrie minière*, janvier 2012, p. 9.

dates du creusement du déficit de l'entreprise. En effet, en 1970, le Chili, premier producteur mondial de cuivre, voit son gouvernement passer de la droite politique d'Edouardo Frei Montolva au socialisme-communisme de Salvador Allende qui lance la nationalisation des mines du pays, créant une période de troubles et de baisse d'activités, faisant grimper les cours¹⁵⁸. Une étude strictement économique risquerait de fermer la recherche en ne prenant pas en comptes les facteurs extérieurs. Néanmoins, celle-ci est un des recherches à mener en priorité sur le sujet.

2. Sociologie

Une série d'enquêtes répondant à la logique de la sociologie pourrait être faites pour récupérer des témoignages sur la vie de la Cuivrierie pendant son ouverture. Ces entretiens serait donc sous la forme d'un questionnaire préparé en avance avec une part de liberté dans la pose de questions en fonction du déroulé de l'entretien. Cette enquête viendrait à la suite de la première enquête ethno-sociologique¹⁵⁹ menée par Juliette Rolland, doctorante en sociologie et diplômée à l'université Paris V – Descartes-Sorbonne, qui a menée à la fin de l'année 2018 un premier travail d'enquête sur place avec des anciens ouvriers et descendants de la famille Main

La synthèse de Mme. Rolland présente une étude complète du fonds de la Cuivrierie de Cerdon concernant le personnel et la vie des ouvriers. La sociologue a répertorié tous les ouvriers référencés dans les archives¹⁶⁰ en dressant un inventaire numérique sous la forme d'un tableur. La sociologue présente des données sur l'évolution des recrutements et le nombre d'employés par décennie. On peut relever de ces informations que la décennie 1900 est probablement la période d'apogée de l'activité de l'usine, avec le plus grand nombre d'ouvriers avec 61 salariés dans l'usine. Cette étude présente aussi l'affirmation d'un recrutement de masse d'ouvriers, la plupart restant moins d'un an. Les ouvriers anciens sont plus rares (7 % ont plus de 20 ans d'ancienneté en 1900). Le dossier reprend les trajectoires de vie des employés, la question des jeunes et apprentis dans l'usine, l'embauche des travailleurs étrangers, la gestion et l'évaluation des paies.

La seconde partie de l'enquête se compose d'une étude sociologique de terrain afin de retrouver et interroger les « maniens », ceux qui travaillaient avec la famille Main. Les interviews concernent aussi les cerdonnais non ouvriers mais qui ont des souvenirs de l'usine de l'extérieur. Cette étude est d'une aide formidable pour comprendre la vie dans l'usine et les périodes de travail

158. LAZCANO José, « L'industrie du fer au Chili » dans *Les Cahiers d'Outre-Mer*, numéro 171, 43^e année, Société de géographie de Bordeaux, juillet-septembre 1990, 320 pages, pp. 239-272, p. 260.

159. ROLLAND Juliette, *La Cuivrierie de Cerdon : étude socio-historique partielle*, Bourg-en-Bresse, janvier 2018, 119 pages.

160. AD01. 272 J 41-66 / 272 J 33 / 272 J 34 / 272 J 71-72

importantes qui coïncident avec les périodes de documentation importante. Ces témoignages pourrait transmettre des anecdotes et détails d'ambiances impossibles à trouver dans une bibliographie, comme l'explication de techniques ou nominations disparues dans le temps. Le risque est de créer un discours peu en accord avec le discours historique, avec une focalisation sur les années post-1970, après la reprise de M. Maurice Goy. Les souvenirs pouvant se brouiller et les histoires transmissent de génération à génération de dinandier évoluent et se travestissent.

Il serait bon de rencontrer les descendants des familles Main, Bertrand et Chatron, mais aussi des grandes familles du villages comme les Bourbon, Vucher, Mollie et Chavant, d'autant plus que des descendants de ces familles d'ouvriers sont encore des personnages importants dans la vie du village, comme le maire Georges Vucher ou les nombreux vigneron locaux. La plupart des caveaux et vignobles de l'A.O.C. Cerdon (Appellation d'Origine Contrôlée)¹⁶¹ sont en partie contrôlés par des descendants des familles d'ouvriers-vignerons, qui se sont spécialisés dans le vin mousseux de Cerdon. On peut retrouver plusieurs noms d'ouvriers associés à des caves, comme les familles Dubreuil, Vucher, Toubillon et Buffard à Cerdon, Troccon à Leymiat (Commune de Poncin), Lingot-Martin¹⁶² à Poncin, ou encore Billon et Bolliet à Bôches (Commune de Saint-Alban). Nombre de ces vigneron actuels sont des descendants d'anciens ouvriers, pères de famille, travaillant dans les usines de cartons ou dans les cuivrieres de Cerdon, et cultivant quelques parcelles de vins pour s'offrir un revenu supplémentaire.

3. La généalogie

La généalogie fait partie intégrante de ce projet d'étude. En effet, les usines *Main & Fils*, de leur constitution à leur extinction, portent la trace de trajectoires familiales sinueuses et complexes, en investissement personnel et divisions familiales. Par exemple, on ne peut étudier la concurrence créée par Francisque Main dans la Papeterie « d'en Haut » sans comprendre par quels moyens cette usine a pu tomber entre ses mains. Pour comprendre cette concurrence, il faut revenir aux origines

161. L'Appellation d'Origine Contrôlée « Cerdon et Vins du Pays de Cerdon » regroupe une quarantaine de producteurs du vin mousseux rosé produit à Cerdon et les neuf communes alentours : l'Abergement-de-Varey, Bohas-Meyriat-Rignat, Boyeux-Saint-Jérôme, Jujurieux, Mérgnat, Poncin, Saint-Alban, Saint-Jean-le-Vieux, et Saint-Martin-du-Mont. Les vignobles sont installés sur les flancs des montagnes du Bugey exposés au sud, avec une surface cumulée du vignoble assez réduite, qui atteinte 136,4 hectares.

162. La Maison Lingot-Martin est issue du regroupement dans les années 1970 de quatre grandes familles de vigneron cerdonnais, les familles Lingot, Martin, Bolliet et Guillon. Le cellier est installé à Poncin et regroupe une production étalée sur 35 hectares, soit près de 20 % des 176,4 hectares labellisés A.O.C.

du lieu et aux échanges fonciers entre les familles dues aux mariages, échanges de biens et ventes immobilières.

Un arbre généalogique massif, partant de Charles-Eugène Main et présentant toute sa descendance, avec les liens qui relient chaque individu à tel ou tel établissement ou usine, et aussi les liens inter-familiaux, est vital à la compréhension de l'histoire de cette famille. La numérisation des états civils sur le site des Archives Départementales de l'Ain, mais aussi le travail des généalogistes locaux, permettent de faciliter ce travail de généalogie. Un premier arbre a été construit durant le stage¹⁶³ mais une version plus poussée serait largement préférable, avec l'ajout de plus de détails comme les lieux de naissance et de mariage, les métiers, divers autres détails sur la vie de l'individu, mais aussi une copie des états civil ou des preuves des détails. Un outil numérique comme le programme généalogique *Ancestris*, logiciel libre, permet de rassembler toutes ces informations, en créant un arbre généalogique du village complet. Le logiciel intègre des plug-ins, ou extensions, créant des possibilités d'exploitation de données. Le logiciel permettant l'exportation au format *gedcom*, permettant l'utilisation sur d'autres programmes, tout en gardant l'intégralité des données saisies (sources, dates diverses, photographies).

Un arbre généalogique complet de la famille Main sur quatre générations a donc été établi, reprenant tout les états civils de naissance, mariage et décès des individus concernés, pour mieux cerner leurs trajectoires de vie. Cet arbre est la synthèse des recherches généalogiques de différents passionnés locaux, couplés à une vérification pour chaque individu à l'aide des actes civils. Nous avons choisi un exemple particulier pour illustrer le besoin de recherches sur la vie des individus : le cas d'Edouard Main.

Édouard Main fait partie de ces individus inclassables, tant leur trajectoire est incompréhensible pour une personne la retraçant un siècle après. La recherche d'un maximum d'actes concernant l'individu permettra donc de proposer une analyse sur la vie de cet individu, qui pose aujourd'hui beaucoup de question. François Édouard Main, dit « Édouard », est né le 24 août 1867 à Cerdon de Jules-Eugène Main et Mathilde Léandre-Croute. Étant trop jeune pour être associé avec son père à la mort de son oncle Joseph-Fleury en 1885, c'est Eugène, 27 ans, le fils de ce dernier, qui reprendra l'affaire familiale avec Jules-Eugène, son oncle. Il profitera de ce temps pour s'engager quelques années dans l'armée. De 1887 à 1891¹⁶⁴, il est incorporé aux Compagnies

163. Cf. ANNEXE 3 : Arbre généalogique complet de la famille Main depuis Charles Eugène Main (1799-1879), juin 2019, Antoine Barbin. (p.117) et ANNEXE 4 : Extrait de la généalogie Main, Charles Eugène et sa descendance directe (1ere et 2eme générations), juin 2019, Antoine Barbin. (p.118)

164. AD01. / 1R0047 : *Recensement militaire de François, Edouard Main*, n°194, Bureau de Belley, 1887.

d'ouvriers de l'Artillerie de Marine¹⁶⁵. Il faudra attendre le décès de Jules-Eugène Main en 1895 pour qu'Édouard Main, à 28 ans, se retrouve associé à son cousin, Eugène, dans la gestion de l'entreprise.

Le 29 mai 1896, devant le notaire Maître Pierre Maximun Guetat, François-Édouard Main vend la maison de commerce qu'il possède au 168 boulevard de la Villette à Paris, à Louis Chambaud, représentant de l'entreprise¹⁶⁶ où il résidait par intermittence. Il est rappelé dans cet acte que le 27 juin 1902, François-Édouard Main et Louis Main ont également vendus à Eugène Main toutes leurs parts et portions dans l'entreprise Main & Fils dans les mêmes biens. En 1904, Édouard subit un choc terrible, la mort de son frère Louis, avec lequel il a toujours travaillé. C'est à partir de ce moment que la trajectoire d'Édouard Main devient chaotique et incertaine. Grâce à l'étude du recensement militaire de François Édouard Main au Bureau militaire de Belley en 1887, nous obtenons un certain nombre de documents supplémentaires pouvant aider à la compréhension des événements. Sauf mentions d'autres sources, les informations suivantes viennent de ce recensement¹⁶⁷.

Le 31 mai 1905, Édouard Main est déclaré comme domicilié à Dakar au Sénégal. Sept mois plus tard, il revient en France où il se déclare à Cerdon mais vit à Marseille, dans une des zones commerciales les plus importantes de la ville. En mars 1905, on retrouve la trace d'Édouard Main au Cambodge où il est surveillant principal des travaux publics dans la ville de Phnom-Penh¹⁶⁸. Après le décès de sa femme, Marie Charlotte Pellin¹⁶⁹ à Phnom-Penh le 13 avril 1908, Édouard Main part en novembre 1909 travailler en Cochinchine à Caïbe. On le retrouve un an plus tard, en décembre 1910, à Hanoï comme surveillant des travaux publics concernant le chemin de fer où il est officiellement domicilié. Libéré du service militaire en avril 1914, Édouard Main est arrêté et condamné par la Cour Criminelle de Hanoï le 7 décembre 1914 à deux ans de prison et 777,54 francs d'amende pour détournements de deniers publics. On perd ensuite la trace de l'individu. Édouard Main serait toujours vivant en 1919 selon l'acte de décès de son fils, Alphonse Claudius Main, mort à l'hôpital d'Oyonnax le 24 octobre 1919 à l'âge de 18 ans. Édouard Main est revenu dans les années 1920 à Cerdon et il serait décédé en 1934 ou 1935 à Marrakech (Maroc)¹⁷⁰. Ce

165. Composées d'ouvriers du fer (forgeron, chaudronniers, cloutiers) et du bois (menuisiers, charpentiers, poulieurs, scieurs), les Compagnies d'ouvriers d'Artillerie de Marine fabriquent les canons, projectiles, affûts et autres pièces destinées aux arsenaux. Ces hommes sont aussi en charge de la garnison des forts et des batteries côtières.

166. AD01. / 3 E 32475, 32518-32545

167. AD01. / 1R0047 : *Recensement militaire de François, Edouard Main*, n°194, Bureau de Belley, 1887.

168. État Civil : Décès de Marie Charlotte Pellin, n°16 / Copie de l'acte émis à Phnom-Penh, 13 avril 1908.

169. État Civil : Décès de Marie Charlotte Pellin, n°16 / Copie de l'acte émis à Phnom-Penh, 13 avril 1908.

170. Demande d'obtention d'État-civil n°181946 au Ministère des Affaires Étrangères (en cours d'instruction).

parcours assez chaotique est aussi difficile à reconstituer par le manque de disponibilités des archives coloniales anciennes. A partir des années 1920, les informations proviennent des correspondances ou des dires des descendants, la recherche d'actes civils permettra de confirmer ou non ces hypothèses.

De nombreuses questions ressortent de ce parcours : Que faisait Edouard Main à Dakar en 1905, à Phnom-Penh en 1908 et à Hanoï en 1910 ? Quelle est la raison précise de la condamnation de cet individu à Hanoï en 1914 ? Pourquoi est-il revenu à Cerdon en 1920 et comment expliquer son décès au Maroc en 1935 ? L'étude des actes civils et documents émis par l'administration concernant l'individu et ses proches permettent d'apporter une certaine lumière sur son histoire personnelle. De ces informations, il faut en extraire un contexte historique permettant l'émergence de nouvelles interrogations. Ces nouvelles interrogations sont résolues par des informations qui n'ont pas forcément à voir avec la recherche originale mais permettant d'avancer dans le suivi du parcours de l'individu. La famille Main, mais aussi les familles ayant eu un lien avec la Cuivrierie, comme les Bertrand, Loisel, Dubreuil ou Chatron, sont composés d'individus aux parcours uniques qui ont influencés leur proches et leur communauté, et particulièrement les individus liés à la Cuivrierie de Cerdon par rapport au village.

c) La création de nouvelles sources

Dans cette partie, nous présenterons succinctement les outils disponibles pour l'approfondissement de cette recherche. Les outils présentés, la cartographie, l'expérimentation et l'analyse des archives techniques, ne sont pas forcément des objets habituels de l'historien. Néanmoins, une compréhension de l'objet étudié en plusieurs dimensions est à mes yeux une meilleure façon de faire progresser la recherche.

1. La cartographie

La mise en place d'une cartographie semble le travail prioritaire pour illustrer les bases de données. Actuellement, une cartographie basique a été créée sur *Google MyMaps*¹⁷¹, version personnalisable de *Google Maps*. Le site permet d'afficher des points dans des calques, importés depuis un tableur. Le site permet de personnaliser l'apparence des points sur la carte pour

171. Cf. ANNEXE 5 : La Cuivrierie de Cerdon – Carte commerciale, Google MyMaps, Antoine Barbin, juin 2019 (détail sur les 60 kilomètres autour de Cerdon) (p.119) et ANNEXE 6 : La Cuivrierie de Cerdon – Carte commerciale, Google MyMaps, Antoine Barbin, juin 2019 (détail sur la France et le Maghreb) (p.120)

différencier les différents acteurs, et permet de lier toute les informations du tableau¹⁷². *Google MyMaps* propose aussi d'ingénieux systèmes de tri et de classements automatiques pour trouver une information ou créer une catégorie d'informations. Le fait que la carte soit faite directement en ligne permet un partage très simple avec les autres acteurs, qui peuvent afficher la carte sur un ordinateur ou un téléphone juste avec un lien d'accès, qui permet la lecture seule ou la modification par le propriétaire de la carte.

Néanmoins, ce système comporte un certains nombre de défauts. Le stockage se fait forcément sur un compte *Google Drive*. Si les données reste la propriété du créateur de la carte, celle-ci est en permanence enregistrée dans les services de *Google*, ce qui peut laisser à désirer sur la confidentialité du travail. Le *Drive* nécessite aussi une connexion internet permanente, ce qui peut poser certains problèmes, particulièrement lors des travail en déplacements, dans les transports, ou pendant les réunions de chantiers sur site. Le système de modification des données est aussi peu pratiques pour le stockage d'informations en masse. En effet, le seul moyen de faire des grosses mises à jour de données consiste en la suppressions des calques existants et en réimportant des nouvelles données, de plus, chaque feuille d'un tableau *Excel* doit être individualisé, ce qui oblige à de multiples découpages de la matrice pour une simple mise à jour de données, *Google MyMaps* ne supportant pas le système du multi-feuillage des tableurs *Excel*. Outre ces limites d'utilisation, on peut aussi regretter que *Google MyMaps* oblige au stockage des images ajoutées aux repères dans un compte *Google Drive*, ce qui peut poser des questions sur la confidentialité des images, tout comme l'absence d'une arborescence lors de la juxtaposition de points. Par exemple, pour les acteurs de la vie économique de l'entreprise basés à Cerdon, aucun d'entre-eux ne donne d'adresse postale, le nom de la personne ou de l'entreprise avec le nom du village suffisant au service postale, toutes les coordonnées GPS sont identiques, et donc pointent au même endroit sur la carte. Hélas, lorsque que l'on zoome sur le village, on ne peut deviner le nombre et la variété des acteurs présents. Un seul points apparaît alors qu'il y a plus d'une cinquantaine de fournisseurs et de clients disséminés dans le village. Enfin, l'utilisation d'un logiciel libre et universel serait préférable, afin de pouvoir utiliser les données de celui-ci dans d'autres logiciels ci-besoin, et surtout pouvoir présenter des travaux sur des fonds et marqueurs libres de droits. *Google MyMaps* est un outil très pratique pour appréhender la géographie de l'entreprise, mais dans le cadre d'un thèse, il faudra

172. Cf. ANNEXE 7 : Tableau de correspondance des libellés de la carte *Google MyMaps* « La Cuivrierie de Cerdon – Carte commerciale », Antoine Barbin, juin 2019. (p.121)

mettre en place des outils plus évolués et performants. *Google*, éditeur de *Google MyMaps*, se réserve également le droit de collecter tous les contenus créés sur ses outils.

Avec un outil de cartographie performant, il serait possible d'utiliser des fonds de cartes anciens choisis, par exemple le fonds de cartes de *Géoportail*, mais aussi pouvoir créer des itinéraires personnalisés. On pourrait imaginer un calcul de temps par rapport à une vitesse donnée pour recréer le temps de parcours d'une charrette à bœufs ou à cheval, d'un tramway, d'une voiture des années 1910 ou d'un camion des années 1920 pouvant permettre de mieux comprendre le défi que représente une fabrication en grandes quantités dans un territoire aussi reculé d'une grande agglomération. Néanmoins, il faudrait aussi prendre en compte les coefficients d'inclinaison des routes. Cerdon est un village encaissé au fond d'une vallée, un tramway chargé de plusieurs tonnes de marchandises n'ira pas à la même vitesse dans les passages sinueux que dans les trouées entre les vallées. Enfin, l'étude du cadastre local pour étudier l'évolution urbaine du village liée à l'activité économique doit passer par un outil de cartographie précis présentant sur un même plan des photographies aériennes, des matrices cadastrales et des plans routiers, additionnés à des outils de mesure précis. A ce titre, l'outil en ligne *Géoportail*¹⁷³ est un point de départ précis, même si pour l'exploitation de données ou la prise de mesure, l'application montre vite ses limites.

2. L'expérimentation

Le procédé de l'expérimentation pourrait être très intéressant mettre en place pour mieux étudier les logiques de fabrications dans l'entreprise. Des visites d'autres cuivrieres et dinanderies toujours existantes, dans le cadre de la recherche, permettrait d'observer les techniques et de comprendre les méthodes de conception et d'usinage d'un objet. De plus, la rencontre avec de professionnels du milieu comme les dinandiers, chaudronniers et ferronniers d'art, permettrait d'aiguiller le chercheur dans ses recherches. En effet, des techniques, objets et matériaux connaissent des évolutions linguistiques et techniques rapides, qu'un observateur non spécialisé peut laisser échapper.

Aujourd'hui, la dinanderie française tend à se concentrer sur un artisanat local. Aux grandes fabriques de cuivre se sont substituées de petites entreprises oscillant entre le travail solitaire et une

173. *Géoportail* est un site de cartographie en ligne lancé en 2006 porté par l'*Institut National de l'information Géographique et forestière* (IGN) et le *Bureau de Recherches Géologiques et Minières* (BGRM), qui propose d'apposer des calques (carte de l'état-major, géologie, photographies aériennes) sur une carte vierge de la France. Le site propose aussi d'apposer la matrice cadastrale actuelle de la France sur la carte de la France, avec une grande précision. En comparaison d'un site comme *Google Maps*, la cartographie est plus détaillée, les photographies aériennes plus précises et a l'avantage de proposer une légende complète à chaque calque.

dizaine d'ouvriers au maximum, réparties dans le pays dans une cinquantaine de sites environs. Les ateliers produisent aujourd'hui plutôt des produits de luxe finement travaillés, destinés à une clientèle touristique ou sur-commande. Un certain nombre d'artisans proposent aujourd'hui des pièces artistiques, de sculpture ou d'orfèvrerie. On peut penser dans l'Ain à la *Dinanderie de Lavours* près de Belley mais surtout à l'*Atelier du Cuivre* de Villedieu-les-Poëles dans la Manche, capitale française du cuivre, qui organise des visites d'une des dernières entreprises de grandes dimensions pour le métier.

3. Les études techniques

Le fonds d'archives comptent 216 plans ¹⁷⁴de productions essentiellement répartis sur la période allant de 1888 à 1899 et concernant du matériel de filature. Les commandes sont donc généralement accompagnées de plusieurs plans montrant le produit présenté sous plusieurs angles, avec des plans pour chaque pièce composante. Une grande partie des plans sont émis par le constructeurs de matériel de filature villeurbannais *J. Berthaud* qui sous-traite une partie de sa production à *Main & Fils* pour les fournitures des filatures des Landes (Aveyron)¹⁷⁵ et surtout de Jujurieux, détenue par les Soieries Bonnet¹⁷⁶. 105 des 216 plans, soit la moitié de ces derniers sont authentifiés comme provenant des usines Berthaud. Les autres plans présentent diverses commandes de matériel destinés à des filatures, des machines à braser ou du matériel techniques, qui ne sont pas détaillés en plusieurs parties, voir sans indication sur le produit présenté ou le commanditaire.

La principale difficulté de ce type de document, autant pour l'archiviste que pour l'historien, est la lecture de ceux-ci. Ces plans n'ont pas été conservés avec les correspondances associées, qui elles présenterait le projet de fabrication dans son intégralité. Ces plans apportent des informations lacunaires, présentant surtout des dessins simplifiés et une succession de mesure. Certaines déductions d'après des numéros de commandes, des dates identiques ou des similitudes dans le dessin permettent de créer des regroupements de plans par thème ou fabricants. Néanmoins, l'étude de ces documents se fait à l'aide d'hypothèses et de généralités sur le produit présenté. Seule l'étude du futur inventaire des objets de la Cuivrierie en cours de réalisation pourrait apporter des visuels sur les archives écrites.

174. AD01 272 J 93-309

175. AD01 272 J 93-106 : « Filature de Landes, commande n°1245 de 32 bassines (1888-1899) »

176. AD01 272 J 107-120 : « Filature de Jujurieux, commande de 100 bassines : plans signés J. Berthaud & Fils (1896-1897) »

Il est possible d'envisager une collaboration avec un spécialiste des machines, des filatures, une institution muséale ou même un fabricant actuel de machines à filer pour décrypter ces plans. Ces spécialistes pourraient poser des noms sur les objets illustrés et en présenter l'utilité. Une fois ces plans identifiés, le recoupage des informations extraites de la correspondance technique et commerciale permettra l'identification des informations manquantes. On peut aussi penser à l'intervention de M. Olivier Morel, restaurateur de machines anciennes, qui a permis de relancer la première presse, la presse américaine et une des trois roues à aubes. Son intervention a permis d'illustrer des actions qui n'était connu que par le témoignage d'anciens ouvriers de l'usine. La connaissance de la manière d'utiliser les machines permet au chercheur de comprendre la véritable finalité des objets qu'il étudie et offre un point de vue en plusieurs dimensions à la recherche.

d) Projet de travail

Face à la croissante mondialisation et au déclin de la fabrication artisanale face à la production de masse, l'étude du fonds de la Cuivrierie de Cerdon permettrait de suivre l'histoire d'une entreprise, ayant suivie des fluctuations historiques des 150 dernières années. Face aux deux conflits mondiaux et les épisodes d'exodes ruraux, l'étude de l'usine, mais aussi de ses consœurs aindinoises permettra de suivre la lente désagrégation de l'activité, la manufacture industrielle de masse devenant une usine à rayonnement local, cette usine se transformant progressivement en présentation d'un savoir-faire presque disparu. Il s'agira donc de comprendre les différentes étapes de cette histoire sous plusieurs focales.

Pour pouvoir problématiser et créer un plan d'étude, il faut déjà séquencer la chronologie en grandes périodes, qui ont chacun un niveau de renseignements plus ou moins élevés. La première, part du début de l'époque moderne à 1852 et concerne l'établissement de moulins, transformés en papeteries sur les rivières de Cerdon. Cette période est principalement connue par les actes notariés et les décrets locaux. La seconde période est celle de 1836 à 1867, c'est à dire, de l'association entre Charles-Eugène Main et Louise-Marie Carrier, en passant par le montage de Main & Fils en 1852, à la cession de celle-ci aux trois fils de Charles-Eugène et l'installation de *Main & Fils* à Cerdon dans l'actuelle Cuivrierie. Une troisième période s'étale de 1867 à 1919, lancée en 1869 par le départ de Victor à Pont-de-Préau, et s'achevant par le décès d'Eugène Main, et la fin de l'exploitation des usines Main de Cerdon par leurs représentants masculins. La quatrième période est donc celle de l'ère Bertrand, avec Paul Bertrand qui reprend l'usine en 1929 malgré une présence dès 1922 avec son mariage avec Louise-Eugénie Main. Cette période s'achève en 1979 avec la reprise de l'usine

par Maurice Goy. La cinquième période séquencée est celle de la gestion de l'usine par Maurice Goy et André Lathulière, jusqu'au départ de ce dernier, et jusqu'en 2016 où le Département de l'Ain. La dernière période, qui vient de commencer, est celle de la troisième vie de la Cuivrierie, devenue entièrement un espace culturel sans production.

Un séquençage thématique peut aussi être effectué à partir de la synthèse proposée durant ce stage. Le premier thème, le plus important dans cette étude, est celui de l'économie commerciale, qui néanmoins ne connaît qu'une qualité suffisante de documents qu'entre 1900 et 1914. Le second thème est celui concernant le social, avec le travail possible sur les relations entre les Maires et les politiques locaux, mais aussi la gestion des ouvriers et de l'usine. Une étude sous la thématique technique est aussi possible avec l'étude de plans, objets et savoir-faire employés dans l'usine.

L'étude peut aussi s'étudier sur plusieurs échelles géographiques : l'échelle microscopique, à l'échelle du village et de ses environs proches inclus dans un triangle entre Mâcon, Lyon et Genève ; une échelle nationale, tournant autour de grands centres urbains industriels français comme Paris, Lyon, Marseille ou Toulouse ; et une échelle internationale, particulièrement centrée autour de l'Afrique du Nord et du Moyen-Orient, avec des possibilités d'études vers d'autres zones géographiques, selon l'avancement des recherches.

En proposition de travail, nous proposons ici trois pistes de départ de recherches pour un projet futur, partant du fonds de la Cuivrierie de Cerdon et pour chacun un postulat de recherche différent. Aucun de ses trois projets de recherche n'est définitif, de plus, les plans proposés sont purement indicatif. Il s'agit plutôt de présenter des perspectives de recherches disponibles et au potentiel certain.

Projet 1 : « La vie industrielle en zone rurale depuis 1850 »

Cette piste de recherche induit une plus grande part de l'étude sociale dans ce projet. Il s'agira de comprendre les liens qu'il existent entre l'usine et ses dirigeants, les ouvriers, et la vie du village. L'étude sera tournée sur les trajectoires des ouvriers, les relations entre politique commerciale et gestion des affaires publiques locales, et la gestion des institutions publiques et privées. Cette étude permet aussi de relier le développement de l'usine à celui du village, aussi d'un point de vue urbanistique et industrielle, par l'étude du bâti et des phases de constructions. On pourra exploiter dans cette partie les archives notariées reprenant les différentes acquisitions de

biens immobiliers par la famille Main. L'étude de la vie des ouvriers se fera autour de l'étude de leurs vies, salaires et conditions de travail, reliant leur vie professionnelle et privée. On pourrait penser la recherche sous forme d'un plan thématique enchaînant l'étude sociale-ouvrière, le politique et l'urbain-économique. Il s'agira, en résumé, de présenter la vie d'un village des XIX^e et XX^e siècle, dans son rapport à l'industrialisation. Cet objet de recherche à l'avantage de proposer une recherche non centrée sur les métropoles et grandes villes, et des exemples de liens prouvés entre la commune et l'usine, autant politiques qu'économiques, sur toutes les périodes de la vie de l'usine, de Charles-Eugène Main à la reprise actuelle par le Département de l'Ain.

Projet 2 : « L'innovation industrielle dans l'Ain de la Belle Époque »

En 2019, l'Ain fait parti des trois premiers département industriels en nombre d'emplois, avec de nombreuses usines travaillant le plastique vers Oyonnax, la métallurgie dans la vallée de la Valserine, la Chimie dans le Bas-Bugey et l'agro-alimentaire dans la Plaine de Bresse. En partant de ce postulat de départ, on peut imaginer partir sur une recherche sur les processus et le développements de produits innovants dans l'Ain de la Belle Époque, temps marqué par des progrès sociaux, techniques et économiques certains, entre la fin des années 1870 et 1914, date du début de la Première Guerre Mondiale. Cette étude, plus technique, présenterait les innovations mises en place par les industries de l'Ain à cette époque. L'étude ne se concentrerait pas que sur la Cuivrierie de Cerdon mais proposerait une logique de comparaison. On pourrait comparer les entreprises urbaines, comme la *Tréfilerie Câblerie de Bourg* (aujourd'hui TréfilEurope) dans la préfecture, ou les *Établissements G. Convert* d'Oyonnax, pionniers du plastique-celluloïd en France ; et les entreprises rurales, à l'échelle de la Cuivrierie de Cerdon ou des Soieries Bonnet de Jujurieux. En plus de l'étude sur plusieurs plans géographiques, on peut penser à l'étude thématique, étudiant à la fois l'innovation technique, mais aussi les métamorphoses sociales dans ces usines de dimensions multiples, du simple atelier de fabrication à Cerdon, en passant par l'usine-internat de Jujurieux ou le fonctionnement paternaliste de la *Tréfilerie Câblerie de Bourg*. Cette étude obligera au dressage d'une liste complète de toutes les usines de l'Ain ayant eu activité à cette période. Cette étude peut s'inscrire dans une mie en avant actuelle du patrimoine industriel aindinois.

Projet 3 : « La Cuivrierie de Cerdon dans l'économie mondiale »

Cette dernière proposition évoque plutôt l'étude économique du sujet. Ici, le sujet est recentré sur le fonds de la Cuivrierie et l'étude des sources commerciales mises à disposition. Ce

projet s'inscrit directement dans la lignée du travail mené pendant le stage présenté ici. Il s'agira de présenter ici les mécanismes et les raisons qui poussent une petite usine du Bugéy à étendre ses activités dans tout le pays, en Europe de l'Ouest, mais aussi en Afrique du Nord et dans d'autres points commerciaux mondiaux. L'étude reprendra alors toute la documentation commerciale afin d'étudier les liens entre les cours monétaires et ceux des métaux, avec les prix de ventes et les résultats financiers de l'usine. Cette étude amènera à étudier les circuits de distribution, de représentations, et la gestion des transports de l'usine au client. L'étude se présente ici thématiquement plus réduite mais chronologiquement plus large, s'étalant sur toute la période de vie de l'usine, de 1852 à 2010. Cette étude permet de lier les évolutions commerciales face à la transformation des marchés suite à des événements politiques (conflit armée, révolution, changement politique) et économiques (krach boursier, dépression économique, choc pétrolier et énergétique).

Répartition des thématiques par projet

Répartition sur 10 points entre les quatre thématiques

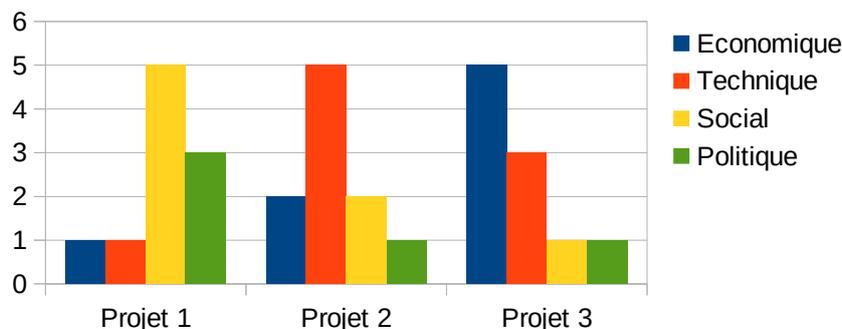


Figure 10 : Tableau de présentation des répartitions thématiques selon les sujets.

Le postulat thématique de départ modifiera alors profondément la forme de la recherche et l'aspect de documents étudiés. Une recherche économique sera concentrée sur le fonds commercial de la Cuivrierie, alors qu'une recherche sociale sera plus ouverte envers d'autres fonds, comme ceux des recensements, de la gestion

des ouvriers et de la presse. Une recherche sur l'innovation et les techniques demanderont un plus grand travail sur les inventaires et objets, donnant une facette beaucoup plus pratique à la recherche. Bien que tous ces points seront étudiés dans une recherche sur la Cuivrierie de Cerdon, il faudra choisir un thème qui supplantera les autres comme axe principal de recherche. Le premier projet, plus social, est peut être le plus accessible mais risque d'entrer en conflit avec des recherches similaires comme celle de Nicolas Garnaud¹⁷⁷. Bien que celle-ci concerne le droit, Nicolas Garnaud

177. GARNAUD Nicolas ; LECOMTE Catherine (Dir.), *L'émergence du monde ouvrier en milieu rural dans l'ancienne province du Poitou au XIX^e siècle*, Université de Poitiers – Organisme de soutenance, Thèse de doctorat en Histoire du Droit, 2008, 948 pages.

présente de façon précise l'industrie et la vie ouvrière dans le Poitou, particulièrement autour de Niort (Deux-Sèvres, Est de la Charente-Maritime, Sud de la Vendée). Bien que plus générale qu'une thèse autour d'un fonds précis, il présente l'ensemble des composantes de l'industrie poitevine du XIXe siècle. Une thèse exclusivement tournée vers le social risquerait donc d'être une réédition locale d'une thèse déjà réalisée.

Conclusion

Porté par le Service Patrimoine Culturel du Département de l'Ain, le projet de réouverture de la Cuivrierie de Cerdon comme espace d'interprétation culturel demande un important travail scientifique, technique et logistique en amont. Le travail sur le projet de la Cuivrierie de Cerdon permet l'étude du patrimoine industriel couplé à des problématiques mémorielles et reconversion du patrimoine.

La collecte des données donne lieu, autant naturellement que par obligation, à la création d'une méthode de travail particulière qui a permis de tirer certaines conclusions permettant d'avancer sur d'autres thématiques. Le travail de synthèse a permis de transmettre ces données récoltées, de façon la plus claire possible, à tous les acteurs concernés par le projets : Service Patrimoine Culturel, muséographe, scénographe, architectes, élus, archiviste, et historiens locaux.

Ce fonds est une ressource précieuse qui mérite une expertise de fond, menée sur une période plus longue que six mois et à l'abri de contraintes temporelles et logistiques. On peut l'analyser sous plusieurs angles, thématiques (économie, politique, technique, social, architectural), temporels (XIX^e, Belle Époque, Conflits mondiaux) et géographiques (Cerdon, France, Monde). La liberté d'approche pour une recherche est alors assez large, surtout qu'une partie du fonds n'est pas encore disponible (Inventaires des objets de l'été 2019, dons d'objets, nettoyage de l'usine).

Ce mémoire est aussi l'occasion de poser une réflexion sur les outils de la recherche et les potentiels exploitables du fonds. Le fonds de la Cuivrierie de Cerdon doit être étudié en parallèle avec d'autres sources, autant en archives à Bourg-en-Bresse que dans d'autres institutions publiques ou privées. L'étude d'un fonds aussi varié et comprenant autant de thématiques pousse à utiliser les méthodes d'autres disciplines comme l'économie, la géographie, la généalogie et la sociologie. Ce sont ces interconnexions avec d'autres matières qui mènent à l'élaboration d'outils modernes comme la cartographie numérique, la création d'arbre généalogique connecté à d'autres arbres, ou l'implication de la dimension technique dans l'étude historique.

Pour tirer quelques mois en conclusion de ce mémoire, ce stage m'a apporté une expérience inédite dans le traitement d'un fonds d'archives massif. J'y ai tiré d'importants enseignements dans la manière d'appréhender les archives et apprendre des autres. En plus de pouvoir appliquer des méthodes et des raisonnements acquis durant mes cinq années de formations, ce stage a demandé

l'apprentissage d'une logique particulière et de déductions qu'on ne peut apprendre dans les cours universitaires.

ANNEXES

a) Sources

1. Archives Départementales de l'Ain

État civil

FRAD001_EC 2014 53 - Cerdon 1919 - 1919 - (1919) : « Actes de décès » *dans État Civil de la Commune de Cerdon.*

- « Décès de Jules Jean-Baptiste Chatron : Décès le 9 mars 1919 à Cerdon, ouvrier en cuivrierie »
- « Décès de Joseph Jules Main : Fils d'Eugène Main et d'Alphonsine Niollet, décédé le 4 août 1917 à Pontarlier »
- « Décès d'Alphonse Claudius Main : Employé, célibataire, fils de François Édouard Main et de défunte Marie Charlotte Pellin, né à Cerdon le 21 septembre 1901, décédé à l'hôpital d'Oyonnax le 24 octobre 1919.
- « Décès d'Eugène Main : Né à Cerdon le 23 mars 1858, industriel, décédé à Cerdon le 21 novembre 1919. Déclaration de Louis Bourbon et Charles Faivre (comptable) »

Tables de succession

FRAD001_REC_LOT 196 - Poncin - (1907 - 1925) : « Bureau de Poncin, lettre C », *Table des Successions et Absences*

- p. 43¹⁷⁸ : « N° 214 : Chatron, Jules-Jean-Baptiste ; ouvrier en cuivrierie ; 73 ans ; décédé à Cerdon ; le 9 mars 1919 ; épouse Dubreuil Marie, déclaration de succession le 20 août 1919 (n°17) »
- p. 107¹⁷⁹ : « N°27 : Main, Francisque ; industriel ; 56 ans ; décédé à Cerdon ; le 12 janvier 1910 ; épouse Dubreuil Marie-Louise-Joséphine ; Inventaire chez Rousset enregistré le 14 février 1910, déclaration le 4 juillet 1910 »

178. Exclusivement consultable en ligne, p. 39 sur visionneuse

179. Exclusivement consultable en ligne, p. 92 sur visionneuse

- p. 113¹⁸⁰ : « N°177 : Main, Louise Honorine ; 79 ans ; décédé à Cerdon ; en 1916 ; Veuve Faivre ; déclaration du 19 avril 1917 »
- p. 115¹⁸¹ : « N°214 : Main, Pierre Joseph Francisque ; soldat ; 31 ans ; Cerdon, mort pour la France ; le 12 juin 1918 ; épouse Gabrielle Besançon ; déclaration du 9 avril 1919. »
- p. 116¹⁸² : « N° 247 : Main, Eugène ; industriel ; 61 ans ; décédé à Cerdon ; le 21 septembre 1919 ; épouse Niollet ; déclaration du 19 mai 1920 »

Les Annuaires du Département de l'Ain

« Tableau des Communes du département, indiquant la Population, les maires, les Adjointes et les Instituteurs, Arrondissement de Nantua, canton de Poncin » dans *Mémorial Annuel Administratif, Statistique et Commercial du Département de l'Ain 1953 (1853-1853)*, p.103¹⁸³, 1853.

« Canton de Poncin : Cerdon » dans *Mémorial Annuaire Administratif et Statistique du Commerce et de l'Industrie du département de l'Ain 1902 (1902-1902)*, p. 331¹⁸⁴, 1902.

« Liste des Commerçants et Industriels par ordre alphabétique des communes : CERDON » dans *Annuaire du Commerce et de l'Industrie avec la liste des Châteaux et Villas du Département de l'Ain 1914 (1914-1914)*, p. 247¹⁸⁵, 1914.

« Coup d'œil d'ensemble sur le Département de l'Ain, Section F – Industries Métallurgiques, IV. Cuivre et Maillechort » dans *Annuaire du Commerce et de l'Industrie avec la liste des Châteaux du Département de l'Ain 1920 (1920-1920)*, p. 14-15¹⁸⁶, 1920.

Fonds de la Cuivrierie de Cerdon

La liste suivante ne représente qu'un dixième environ du total de l'inventaire du fonds dressé par M. Jérôme Dupasquier. Les dossiers cités ne sont que les dossiers traités et analysés dans leurs intégralité. D'autres dossiers ne sont pas mentionnés car non étudiés en intégrité, ou pas encore côté à leur consultation, comme les dons des descendants par exemple. Cette liste est destinée à donner une image de la variété du fonds étudié.

180. Exclusivement consultable en ligne, p. 100 sur visionneuse

181. Exclusivement consultable en ligne, p. 98 sur visionneuse

182. Exclusivement consultable en ligne, p. 101 sur visionneuse

183. Exclusivement consultable en ligne, p. 104 sur visionneuse

184. Exclusivement consultable en ligne, p. 334 sur visionneuse

185. Exclusivement consultable en ligne, p. 253 sur visionneuse

186. Exclusivement consultable en ligne, p. 28-29 sur visionneuse.

Société Française des Plateaux de Balances (SFPB)

AD01. 272 J 1 : Production : tarifs [imprimés vierges]

AD01. 272 J 2-12 : Correspondance technique et commerciales avec les fournisseurs et les clients (1903-1919)

- AD01. 272 J 2 : 1903-1905
- AD01. 272 J 3 : 1906
- AD01. 272 J 10 : 1913

Société Main & Fils (M&F)

Statuts. Assemblées générales.

AD01. 272 J 14 : Société, modification des statuts : exemplaire du *Journal de l'Ain* (26 décembre 1927)

Domaine et outillage

AD01. 272 J 22 : Roue hydraulique : dessin n° 13.879 signé des Anciens ateliers Debiaune, chaudronnerie et de Bonnet, Spazin et Cie à Vaise (23 août 1895)

AD01. 272 J 23-24 : Turbine : 2 plans calques estampillés Lacroix frères à Dôle (1892)

AD01. 272 J 25 : Beizmaschine : plan bleu estampillé de la Rheinische Walzmaschinenfabrik à Cologne-Ehrenfeld (12 avril 1910)

AD01. 272 J 26 : Machine à emboutir Bliss, acquisition et entretien : publicités, factures, correspondance (1919-1963)

AD01. 272 J 27 : Machine à buffler et à polir Gebrüder Hau : notice d'utilisation, plans (1973)

AD01. 272 J 28 : Grand balancier (presse) : croquis signé Malet-Leroy successeur

AD01. 272 J 29 : Presse : croquis

AD01. 272 J 30 : Outillage et fournitures, achat : factures, notices d'entretien, publicités, certificats de garantie (1896-1983)

Production

AD01. 272 J 70 : Catalogues (1900-1990)

AD01. 272 J 91 : Convention passée entre MM. Hecht, Lilienthal et Cie d'une part, et MM. Main & Fils d'autre part, pour l'installation d'une soierie à l'occidentale à Tomioka au Japon sous la direction de Paul Brunat (6 décembre 1871)

Expéditions

AD01. 272 J 311 : Transport des marchandises par chemin de fer ou par voie maritime, suivi et contentieux : avis d'embarquement, correspondance. - Compagnie générale transatlantique. Agence maritime Ernest Valette. Société anonyme des messageries nationales. Société générale des transports maritimes à vapeur. Régie départementales des tramways de l'Ain. Compagnie Touache de navigation mixte (1896-1932)

AD01. 272 J 312 : Relevé des expéditions faites par tramway du 1er décembre 1897 au 1er mars 1898 d'après les lettres de voiture (1898)

AD01. 272 J 320 : Tarifs de transport par chemin de fer. – Recueil général des tarifs des chemins de fer pour les transports à grande et à petite vitesse des voyageurs, marchandises, valeurs, denrées, voitures, animaux, etc établis d'après les documents officiels, publié par la librairie Chaix (1896). Chemins de fer de Paris à Lyon et à la Méditerranée, transports à petite vitesse, Tarifs généraux et spéciaux (1901) (1896-1901)

Correspondance technique et commerciale

AD01. 272 J 321-322 : Représentants (1893-1958)

- 322 : Demandes de représentation (1893-1903, 1958)

AD01. 272 J 339-341 : Clients et représentants au Maghreb (Tunisie, Algérie) (1896-1923)

- 339 : 1896-1906
- 341 : 1911-1923

AD01272 J 342-376 : Fournisseurs et clients occasionnels (1890-1922)

- 342 : 1890 -1899
- 343 : 1900

- 344 : 1901
- 345 : 1902
- 346 : 1903
- 347 : 1904
- 351 : 1906
- 352 : 1906
- 366 : 1913
- 367 : 1913
- 369 : 1915
- 370 : 1916
- 371 : 1917
- 372 : 1918
- 373 : 1919
- 374 : 1920-1922, 1933
- 375 : 1965-1966
- 376 : 1971-1973

AD01. 272 J 377 : Marine Nationale, marchés : appels à candidature (1897-1914)

AD01. 272 J 378-381 : Peluriers (1867-1952)

- 379 : 8 novembre 1938-2 septembre 1940

Comptabilité

AD01. J 402-415 : Grand livre (1852-1964)

- 402 : 1852-1860
- 403 : 1860-1866
- 404 : 1866-1869

AD01. 272 J 423 b: Crise tunisienne, mise en recouvrement des débiteurs (1908-1910)

AD01. 272 J 455-458 : Brouillards comptables (1896-1902)

- 455 : 1er juillet 1896-30 juin 1897

2. Archives Départementales du Rhône et de la Métropole de Lyon

Le fonds de la Direction régionale de la production industrielle (AD69. 130 W)

AD69. 130 W 40, 720 : « Limousin-Descours »

AD69. 130 W 50, 910 : « Trayvou »

AD69. 130 W 60, 1105 : « Rochet Schneider »

AD69. 130 W 88, 2548 : « Ets Main & Fils à Cerdon (Ain) »

AD69. 130 W 81, 2012 : « Ets Mortamet, Lyon »

AD69. 130 W 81, 2035 : « J Berthaud et Fils, Villeurbanne »

AD69. 130 W 89, 2620 : « Ets Descours & Cabaud, Lyon »

AD69. 130 W 89, 2595 : « Fayet Mouton, Lyon »

Registre de l'Inspection du travail (AD69. 10 M 531-574)

AD69. 10 M 532-533 : Registre de l'Inspection du travail : « Classement par année »

AD69. 10 M 555 : « Recensement du personnel dans les usines » (Juin 1893-Aout 1894)

3. Sources imprimées

J.-E. MAIN, « Un mot sur le tramway de Cerdon à Ambérieu ou Pont d'Ain aux Conseillers municipaux du canton de Poncin » dans *L'Abeille du Bugey et du Pays de Gex*¹⁸⁷, Nantua, édition du 3 février 1889, p.2.

187. Ce journal hebdomadaire est édité de 1853 à 1944 par la famille d'imprimeurs nantuatiens Arène. Le journal publié tout les dimanches comporte 4 pages regroupant les nouvelles locales (de la partie est du département) et nationales. L'intégralité du journal est disponible en numérisé sur le site des Archives Départementales de l'Ain :

http://www.archives.ain.fr/archive/resultats/journauxnumerises/n:100?RECH_nom%5B0%5D=L%27Abeille+du+Bugey+et+du+Pays+de+Gex&type=journauxnumerises

ANONYME, « Nécrologie » dans *L'Abeille du Bugey et du Pays de Gex*, Nantua, édition du 8 décembre 1895, p.2.

ANONYME, « Nécrologie » dans *L'Abeille du Bugey et du pays de Gex*, Nantua, édition du 16 janvier 1910.

ANONYME, « Nécrologie : Funérailles de l'aviateur Joseph Main » dans *L'Abeille du Bugey et du pays de Gex*, Nantua, édition du 19 août 1917.

ANONYME, « Nécrologie » dans *L'Abeille du Bugey et du pays de Gex*, Nantua, édition du 30 novembre 1919.

ANONYME, « Syndicats » dans *L'Écho d'Alger : journal républicain du matin*, Alger, édition du dimanche 27 avril 1919.

ANONYME, « Mutualité » dans *L'Écho d'Alger : Journal républicain du matin*, édition du 12 février 1930, Alger, p. 6.

ANONYME, « Lucienne Capdevielle » dans *L'Écho d'Alger : Journal républicain du matin*, édition du 24 septembre 1935, Alger, p. 3.

ANONYME, « Pour les ouvriers sinistrés de Jarville », dans *L'Est Républicain*, n°5805, dimanche 27 août 1905.

GUINARD Catherine, « Les roues de la fortune » dans *Lyon Figaro*, 14 août 1990, p.20.

Larousse Commercial illustré, « Coke », Paris, Librairie Larousse, 1930, p. 429.

Larousse Commercial illustrée, « Colonies françaises », Paris, Librairie Larousse, 1930, p. 440.

Larousse Commercial illustré, « Cuivre », Paris, Librairie Larousse, 1930, p. 535-537

Larousse Commercial illustré, « Houille », Paris, Librairie Larousse, 1930, p. 778-779.

Larousse Ménager : Dictionnaire illustré de la vie domestique, « Balance », Paris, Librairie Larousse, 1926, p. 140.

4. Sitographie

SPC - 01, *Cuivrierie de Cerdon : appel à collecte ! [en ligne]*, Département de l'Ain, 18 avril 2019 [consulté le 30 avril 2019], Disponible sur <https://www.ain.fr/cuivrierie-de-cerdon-appel-a-collecte/>.

SPC - 01, *Cuivrierie de Cerdon : appel à collecte ! [en ligne]*, Département de l'Ain, 18 avril 2019 [consulté le 30 avril 2019], Disponible sur <https://www.ain.fr/cuivrierie-de-cerdon-appel-a-collecte/>.

SPC - 01, *Un nouveau départ pour la Cuivrierie de Cerdon [en ligne]*, Département de l'Ain, 11 juillet 2017 [consulté le 30 avril 2019], Disponible sur <https://www.ain.fr/un-nouveau-depart-pour-la-cuivrierie-de-cerdon/>.

SPC – 01, *Deux agents pour le chantier patrimonial de la Cuivrierie de Cerdon – contrat à durée déterminée du 2 mai au 31 août 2019 [en ligne]*, Département de l'Ain, 26 mars 2019 [consulté le 30 avril 2019], Disponible sur <https://www.ain.fr/poste/adjoint-du-patrimoine-adjoint-technique-deux-agents-pour-le-chantier-patrimonial-de-la-cuivrierie-de-cerdon-contrat-a-duree-determinee-du-2-mai-au-31-aout-2019/>.

b) Bibliographie

112^e CONGRES NATIONAL DES SOCIÉTÉS SAVANTES (Lyon - 1987), *Archéologie industrielle et progrès technique en région lyonnaise*, Paris, Editions du C.T.H.S, Histoire des Sciences et des techniques, T. II, 1988, 106 p.

BERGERON Louis ; DOREL-FERRE Gracia, *Le patrimoine industriel : un nouveau territoire*, Paris, Editions Liris, 1996, 124 pages.

BOUTELOUP Rémy, *Evolution des productions et des prix de l'industrie minérale*, Inter-Mines, janvier 2012.

CAUE du Nord (Région Nord Pas-de-Calais), *La réhabilitation des friches*, Lille, 11/08/2011, 16 pages.

CHASSAGNE Serge, « L'élargissement d'un concept : de l'archéologie (industrielle) au patrimoine (industriel) » dans *Le Mouvement Social*, T. 2, N°199, 2002, p. 7-9.

DELFOSSÉ Claire, « La culture à la campagne » dans *Pour*, Groupe Ruralités Education et Politiques (GREP), n°208, 1er trimestre, 2011, 185 pages, pp. 43-48.

DEPARTEMENT DE L'AIN, *Richesses touristiques et archéologiques du canton de Poncin : Boyeux-Saint-Jérôme, Cerdon, Challes-la-Montagne, Jujurieux, Labalme-sur-Cerdon, Mérignat, Poncin, Saint-Alban, Saint-Jean-le-Vieux*, Coll. « Richesses touristiques et archéologiques », Bourg-en-Bresse, Amis des Coteaux et de la Vallée de l'Ain, 2014, 462 pages.

DOMENGUE Henri, *Les Tramways de l'Ain*, Breil-sur-Roya (Alpes-Maritimes), Les éditions du Cabri, 2e éd., 2000, 214 pages.

EDELBUTTE Simon, « Paysages et territoires du patrimoine industriel au Royaume-Uni » dans *Revue Géographique de l'Est*, Nancy, Volume 48, n°1-2, 2008.

EDELBUTTE Simon ; LEGRAND Johann, « Patrimoine et culture industriels en milieu rural : quelles spécificités ? » dans *Revue Géographique de l'Est*, Nancy, Volume 52, n°3-4, 2012.

GIRAUD Raymond, *Histoire du pesage en région lyonnaise*, Lyon, Imprimerie des Beaux-Arts, 1986, 367 pages.

GRIMBOT Jacques, *Anciennes usines à eau : Cerdon et Labalme*, Vol. 3, Jujurieux, Ed. Jacques Grimbot, 2015, 208 pages, 208 pages.

GRIMBOT Jacques, *Anciennes usines à eau : Poncin et les environs*, Vol. 4, Jujurieux, Ed. Jacques Grimbot, 2017, 208 pages, 140 pages.

GUILLERME André, « Patrimoine industriel, infrastructures de transport, urbanité » dans *Patrimoine industriel*, Paris, CILAC, N°68, juin 2016, p. 8-13.

JANICHON André, *Monographie de Cerdon*, Bourg-en-Bresse, V. Berthod, Coll. « Monographie des villes et villages de France », 1926, 224 pages.

LAZCANO José, « L'industrie du fer au Chili » dans *Les Cahiers d'Outre-Mer*, numéro 171, 43e année, Société de géographie de Bordeaux, juillet-septembre 1990, 320 pages, pp. 239-272.

OGE Frédéric ; MAILLARD Nicole, *Elements pour servir à l'histoire et à la géographie industrielles Rhône-Alpes du début du XIXe siècle à nos jours*, Paris, PRODIG UMR 8586 CNRS, 2017, 369 pages.

PAYEN Jacques, « A propos de l'archéologie industrielle » dans *Revue d'histoire des sciences*, Vol. 35, N°2, 1982, p. 158-162

PINARD Jacques, *L'archéologie industrielle*, Paris, PUF, 1985, 140 pages.

ROLLAND Juliette, *La Cuivrierie de Cerdon : étude socio-historique partielle*, Bourg-en-Bresse, janvier 2018, 119 pages.

VESCHAMBRE Vincent, « Habiter un lieu de production et de travail : introduction » dans GRAVARI-BARBAS Maria (Dir.), *Habiter le patrimoine. Enjeux, approches, vécu*, Rennes, Presses Universitaires de Rennes, pp. 511-516, 2005.

Bibliographie indicative

ARNAUD Philippe, *Les usines textiles du département de l'Ain (soie et schappe) 1810-1938*, pré-inventaire, DEA, 1996, 15 pages.

BGRM, *Inventaire des anciens sites industriels dans la Région Rhône-Alpes : département de l'Ain*, 1999, 66 pages.

BIBLIOTHÈQUE MUNICIPALE DE BOURG-EN-BRESSE, *L'économie et la démographie dans l'Ain : bibliographie thématique du fonds local de la Bibliothèque municipale de Bourg-en-Bresse, depuis 1988 (...)*, Bourg-en-Bresse, Bibliothèque Municipale de Bourg-en-Bresse, 1998, 33 pages.

BRELOT-MAILLOT Claude, *La Saline comtale de Salins (Jura)*, C.N.D.P./C.R.D.P. Besançon, 1986.

BRELOT-MAILLOT Claude, *Un millénaire d'exploitation du sel en Franche-Comté : les salines de Salins. Contribution à l'archéologie industrielle*, Besançon, C.R.D.P., 1981.

CHALABI Mariannick ; JAZE-CHARVOLIN Marie-Reine, *L'orfèvrerie de Lyon et de Trévoux du XVe au XXe siècle*, Caisse Nationale des Monuments Historiques et des Sites : Édition du patrimoine, 2000.

DYVRANDE Brigitte, *Les industries et l'industrialisation en milieu rural. Le cas du bassin de Belley*, Mémoire de géographie en 2 parties, 1975, 395 pages.

MAILLARD Jean, *L'activité industrielle et commerciale dans l'Ain*, Paris, 1964.

VEREL Françoise, *Le tourisme en espace rural : l'exemple du département de l'Ain*, Grenoble, 1982.

VUCHER Valérie ; GARRIER Gilbert (Dir.), *Cerdon, une communauté villageoise vers 1870-1930*, Université Lumière Lyon 2 – Organisme de soutenance, Mémoire, 1993, 115 pages.

Table des figures

Figure 1 : CROISEE D'ARCHI, Perspective pour le futur bâtiment d'accueil de la Cuivrierie de Cerdon, 2018.....	16
Figure 2 : Justificatif de spoliation émis par la mairie de Cerdon à l'encontre de Main & Fils à Cerdon, Cerdon, 19 décembre 1958 (AD01. 272 J 67).....	28
Figure 4 : Plan du parcours scénographique proposé dans le projet « Cuivrierie de Cerdon », Croisée d'Archi et masKarade, février 2019.....	35
Figure 5 : TISSIER, Bon de commande d'orfèvrerie de table, Paris, 17 juillet 1906 (AD01. 272 J 351).....	45
Figure 6 : E. NAUTRE, Correspondance à Main & Fils, Paris, 25 septembre 1919 (AD01. 272 J 373).....	45
Figure 7 : Synthèse des chiffres concernant la soie à Cerdon d'après les recensements de 1866 à 1926, Juin 2019, Antoine Barbin.....	60
Figure 8 : Nombre de dossiers par catégories dans le fonds de la Cuivrierie (AD01 272 J 1-525), Antoine Barbin, juin 2019.....	77
Figure 9 : Bénéfices et déficits de la Cuivrierie de Cerdon (1934-1973), Antoine Barbin, juin 2019.....	84
Figure 10 : Tableau de présentation des répartitions thématiques selon les sujets.....	98
Figure 11 : G. DUROCHAT, Bon de livraison de courroies, Lagnieu (Ain), 30 juillet 1904 (AD01. 272 J 347 / Transaction n°1904-28).....	122

Table des annexes

ANNEXE 1 : Extrait du tableur 1 « classement_clients_intermédiaires_fournisseurs_cuivrierie », feuille des clients, juin 2019, Antoine Barbin.....	114
ANNEXE 2 : Extrait du tableur 2 « classement_transactions_cuivrierie », feuille de l'année 1913, juin 2019, Antoine Barbin.....	115
ANNEXE 3 : Arbre généalogique complet de la famille Main depuis Charles Eugène Main (1799-1879), juin 2019, Antoine Barbin.....	116
ANNEXE 4 : Extrait de la généalogie Main, Charles Eugène et sa descendance directe (1 ^{ère} et 2 ^{ème} générations), juin 2019, Antoine Barbin.....	117
ANNEXE 5 : La Cuivrierie de Cerdon – Carte commerciale, Google MyMaps, Antoine Barbin, juin 2019 (détail sur les 60 kilomètres autour de Cerdon).....	118
ANNEXE 6 : La Cuivrierie de Cerdon – Carte commerciale, Google MyMaps, Antoine Barbin, juin 2019 (détail sur la France et le Maghreb).....	119
ANNEXE 7 : Tableau de correspondance des libellés de la carte Google MyMaps « La Cuivrierie de Cerdon – Carte commerciale », Antoine Barbin, juin 2019.....	120
ANNEXE 8 : LIONEL LABROUSSE, Bon de commande n°26 à Main & Fils, Paris, 29 mai 1906 (AD01 272 J 351 / Transaction n°1906-21).....	121
ANNEXE 9 : COMPAGNIE GÉNÉRALE TRANSATLANTIQUE (Agence de Lyon), Avis d'embarquement n°441 à destination d'Alger, Lyon, 17 janvier 1929 (AD01 272 J 311 / Transaction n°1929-13).....	122

Entreprise	Nomination	Représentant	Activité	Localisation	Coordonnées	Produits achetés à la Cuivrerie	Nombre de commandes	1er contact	Années de contacts
M&F	Marine Nationale	F. Suchet	Direction des Constructions navales	Port de Toulon	43.12015, 5.93146	Chalumeux braseurs pour l'atelier des machines, Lunettes de soudures / Demande de prix : Laiton en planche, Tuyaux en cuivre, cuivre en planche, tuyaux, tubes en laiton	(Appels d'offres : 12)	1897	1897, 1898, 1899, 1900, 1902, 1906, 1907, 1910, 1913
M&F	Marine Nationale	Maissin Fils, Kerros et de la Menardière, E. Roger & A. Colson	Arsenal de Lorient	Port de Lorient	47.7431, - 3.355	Demande de prix : Tuyaux flexibles en cuivre, Aluminium en feuille, couverts et ustensiles métalliques, tuyaux minces en cuivre pour conduits de ventilations des croiseurs cuirassés "Gloire" et "Condé", tuyaux cuivre pour le "Jurien" "Gueydon" "Décidée"	(Appels d'offres : 11)	1898	1898, 1899, 1902, 1904, 1905
SFPB	Etablissements B. Trayvou (Anc. Catenot-Béranger)	Marcel Renouard d'Adrien	Appareils de pesage	La Mulatière-Lyon	45.72684, 4.81521	Coupes, Poids, balancier, plateaux de balance	304	1852	1852, 1854-1855, 1857-1860, 1905-1906, 1922
M&F, SFPB	Falcot Frères		Fabrication d'appareils de pesage pour chemins de fer, commerce, industrie et agriculture	Lyon 9e Vaise-Chemin de Vacques, 24 / Cours Lafayette, 99	45.79234, 4.81768	Bassins	277	1858	1858, 1859, 1860, 1866, 1867, 1868, 1869, 1895, 1896, 1902, 1903, 1905, 1906, 1913
M&F	P. Aldebert (Anc. E. Nautré Fils (et Cormand))	Auzolles	"Au Petit Homme gris" : fourniture pour cafés et restaurants	Paris - Boulevard de Strasbourg, 26	48.87145, 2.35578	Soupière, plat, Bols à potage, plats maillechort, thières, saucières, cafetière, cuillers à punch, brochettes, plats escargots, plats à œufs, mains à bière	183	1895	1895, 1901, 1902, 1903, 1906, 1912, 1913, 1916, 1917, 1918, 1919
M&F	Dutrion et Pillet		Négociant	Lyon - Rue Impériale, 37	45.76258, 4.8359	Plaque maillechort, plateaux, bol à punch, plats à escargots, soucoupes, Porte bouteille, coupes	103	1858	1858, 1860, 1866, 1867, 1868, 1869
M&F	Eliaou Zagha	Capdevielle, Antonin Bossan	Cuivrerie en tous genre de Damas, graveur - repousseur oriental	Alger - Rue Bruce, 27 / Place Malakoff	36.78601, 3.0613	Plateaux, seaux, cafetière, bassin, cruche kabyle, aiguière turque, amphore, anses cuivre, tasses de bain à étoile, petits croissants, cendriers, sucriers, ARGENTURE, porte parapluie, lampe, pipe en bronze, tasses égyptiennes	99	1895	1895, 1896, 1903-1909

ANNEXE 1 : Extrait du tableur 1 « classement_clients_intermédiaires_fournisseurs_cuivrerie », feuille des clients, juin 2019, Antoine Barbin.

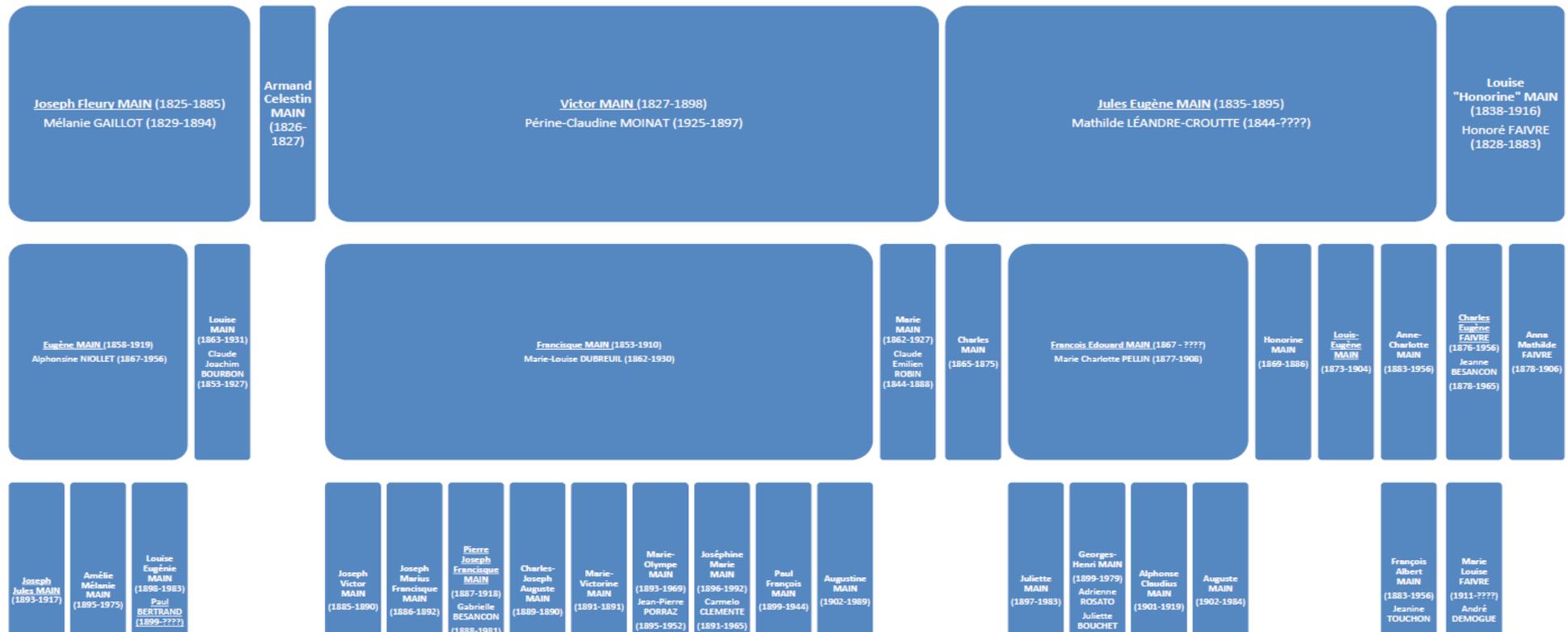
Cuivrierie de Cerdon : Transactions commerciales (Archives de la Cuivrierie - 2019) - Année 1913

Transaction			Client/Vendeur			Articles		Total financier		Date	
N°	Entreprise	Type	Nom.	Loc.	Intermédiaire	Nom. Articles	Qt.	Vente	Achat	Date	Evenements marquants
621	M&F	Vente	M. Fourchet	Préau		Cœur géant en cuivre pour tombe	1			03/05/1913	"Ici repose la famille Dubreuil Fourchet"
412	M&F	Vente	E. Adnet	Paris		Alambic 20L	1			04/03/1913	"Je suis vraiment peu satisfait de la façon dont me sont parvenues les 4 alambics à bonnet, votre emballage était tout à fait insuffisant, les chaudières se sont heurtées les unes aux autres et me sont arrivées toutes bossuées" (commande du 03/02)
304	M&F	Vente	Poulenc Frères	Paris		Alambic cuivre 5L	2			01/09/1913	"La commande doit partir par paquebot"
74	SFPB	Vente	Falcot Frères	Lyon		Bassins	26			19/09/1913	15,380kg
591	M&F	Vente	P. Foucard	Paris		Coquilles de plateaux	25	40		07/05/1913	22cm
589	M&F	Vente	P. Foucard	Paris		Coquilles de plateaux	25	48,75		27/09/1913	25cm
592	M&F	Vente	P. Foucard	Paris		Coquilles de plateaux	25	70		04/11/1913	30cm
593	M&F	Vente	P. Foucard	Paris		Coquilles de plateaux	50	140		09/09/1913	30cm
597	M&F	Vente	P. Foucard	Paris		Coquilles de plateaux	50	140		09/09/1913	30cm
590	M&F	Vente	P. Foucard	Paris		Coquilles de plateaux	25	91,25		04/10/1913	35cm
73	SFPB	Vente	B. Trayvou	Port-sur-Saône		Plateaux en laiton	5390	2449,5		22/03/1913	5 000kg de métaux de chez Brosette : "L'Usine A ayant renoncé, et refusé de prendre part à ce marché qu'elle trouvait trop réduit, a autorisé B à eu livrer la totalité, ce qui a été accepté"
681	M&F	Vente	Lacombe	Morez	Les Fils d'Aimé Lamy	Plateau maillechort	1			15/07/1913	A envoyer à Lacombe (Paris)
899	M&F	Vente	Orfevrie Morlot	Marseille		Plats ronds et ovales	18			18/04/1913	A expédier vite car pour Casablanca

ANNEXE 2 : Extrait du tableur 2 « classement_transactions_cuivrie », feuille de l'année 1913, juin 2019, Antoine Barbin.

Charles Eugène MAIN (1799-1879)

Anne GRIOT (1806-1888)

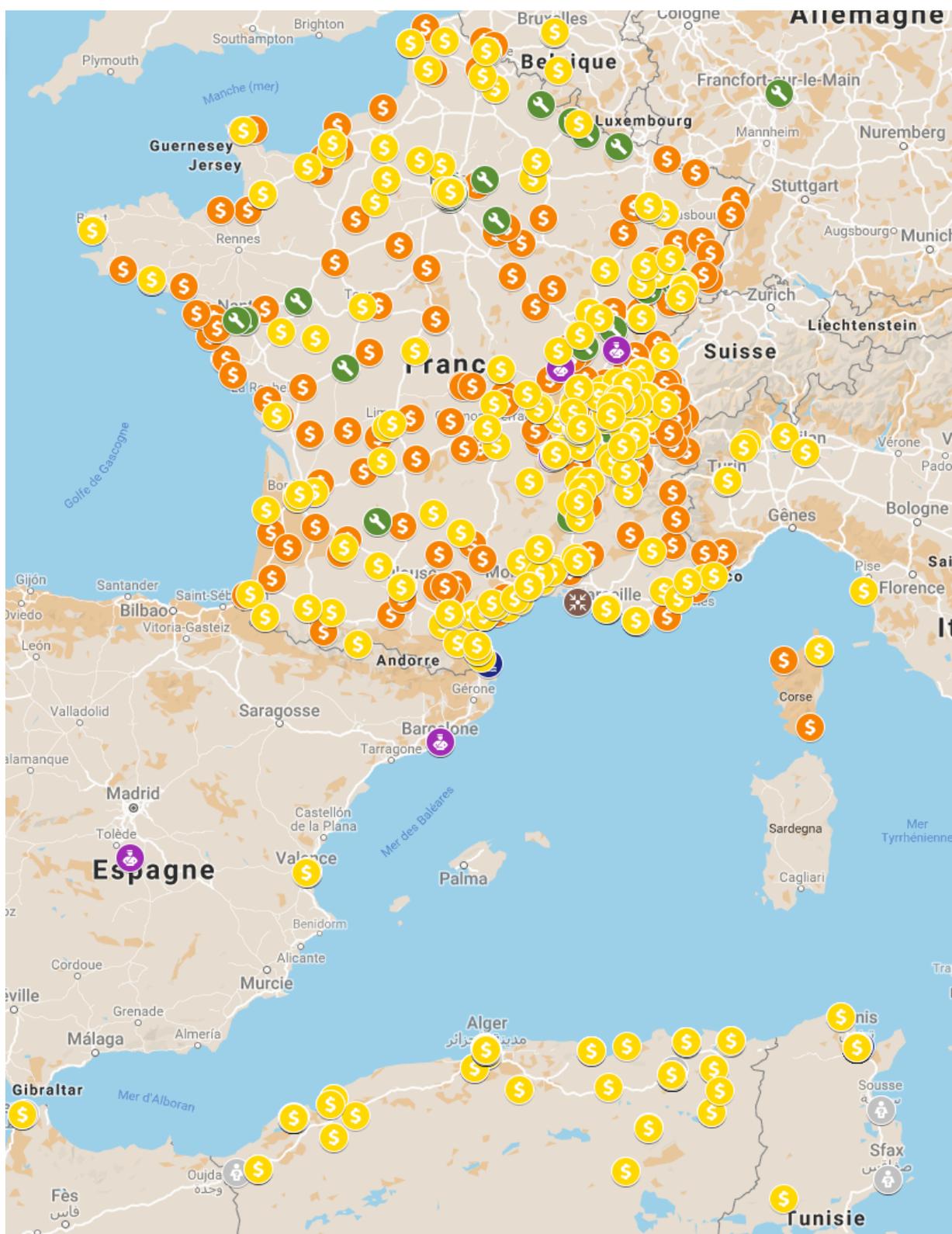


ANNEXE 3 : Arbre généalogique complet de la famille Main depuis Charles Eugène Main (1799-1879), juin 2019, Antoine Barbin.

DESCENDANTS DE CHARLES-EUGENE MAIN (1 ^{ère} et 2 ^e générations)						
GEN	INDIVIDU	LIEN	NAISSANCE	MARIAGE	DECES	AGE
1	Charles Eugène MAIN <i>Maître chaudronnier/rentier/ fabricant d'ustensiles de cuivre</i>	1 ^{ère} génération	12/09/1799 à Saint Armand-Montrond (Cher) [AD18. EC-N (1799) n°244]	31/05/1824 à Nantua [AD01. EC-M (1824) n°18]	13/04/1879 à Cerdon [AD01. EC-D (1879) n°13]	79 ans
	Anne GRIOT <i>Rentière</i>		11/08/1806 à Nantua [AD01. EC-N (1806) n°42]		12/05/1888 à Cerdon [AD01. EC-D (1888) n°11]	82 ans
2	Joseph Fleury MAIN <i>Chaudronnier/industriel/fabricant de cuivrie</i>	2 ^e génération (fils)	03/04/1825 à Nantua [AD01. EC-N (1825) n°41]	19/07/1854 à Pont d'Ain [AD01. EC-M (1854) n°5]	26/04/1885 à Lyon [AD01. EC-D (1885) n°38]	60 ans
	Mélanie GAILLOT <i>Rentière</i>	Descendance	23/08/1829 à Pont d'Ain [AD01. EC-N (1829) n°11]		28/02/1894 à Cerdon [AD01. EC-D (1894) n°7]	65 ans
2	Armand Célestin MAIN	2 ^e génération (fils) Sans descendance	03/08/1826 à Nantua [AD01. EC-N (1826) n°72]		25/09/1827 à Nantua [AD01. EC-D (1827) n°55]	14 mois
2	Victor MAIN <i>Industriel/ fabricant de cuivrie/chaudronnier</i>	2 ^e génération (fils)	26/08/1827 à Nantua [AD01. EC-N (1852) n°80]	03/11/1852 à Cerdon [AD01. EC-M (1852) n°9]	31/01/1898 à Cerdon [AD01. EC-D (1898) n°2]	70 ans
	Périne-Claudine MOINAT <i>Rentière</i>	Descendance	13/09/1825 à Cerdon [AD01. EC-N (1825) n°35]		24/04/1897 à Cerdon [AD01. EC-D (1897) n°10]	71 ans
2	Eugène « Jules » MAIN <i>Fabricant de cuivrie/industriel</i>	2 ^e génération (fils)	07/06/1835 à Géovreissiat [AD01. EC-N (1835) n°10]	09/07/1864 à Cerdon [AD01. EC-M (1864) n°4]	28/11/1895 à Cerdon [AD01. EC-D (1895) n°43]	60 ans
	Marie Louise Mathilde LEANDRE-CROUTTE	Descendance	06/11/1844 à Paris 2 ^e [AD01. EC-N (1864) n°4]		1928 à Cerdon (NC)	
2	Louise « Honorine » MAIN <i>Ménagère/Rentière</i>	2 ^e génération (fille)	26/04/1838 à Cerdon [AD01. EC-N (1838) n°17]	02/04/1875 à Cerdon [AD01. EC-M (1875) n°3]	05/12/1916 à Oncieu (Ain) [AD01. EC-D (1916) n°3]	78 ans
	Joseph Honoré FAIVRE <i>Receveur des contributions indirectes</i>	Descendance	05/09/1828 à Grande Rivière (Jura) [AD01. EC-M (1875) n°3] ¹⁸⁸		25/11/1883 à Hauteville [AD01. EC-D (1883) n°22]	55 ans

ANNEXE 4 : Extrait de la généalogie Main, Charles Eugène et sa descendance directe (1^{ère} et 2^{ème} générations), juin 2019, Antoine Barbin.

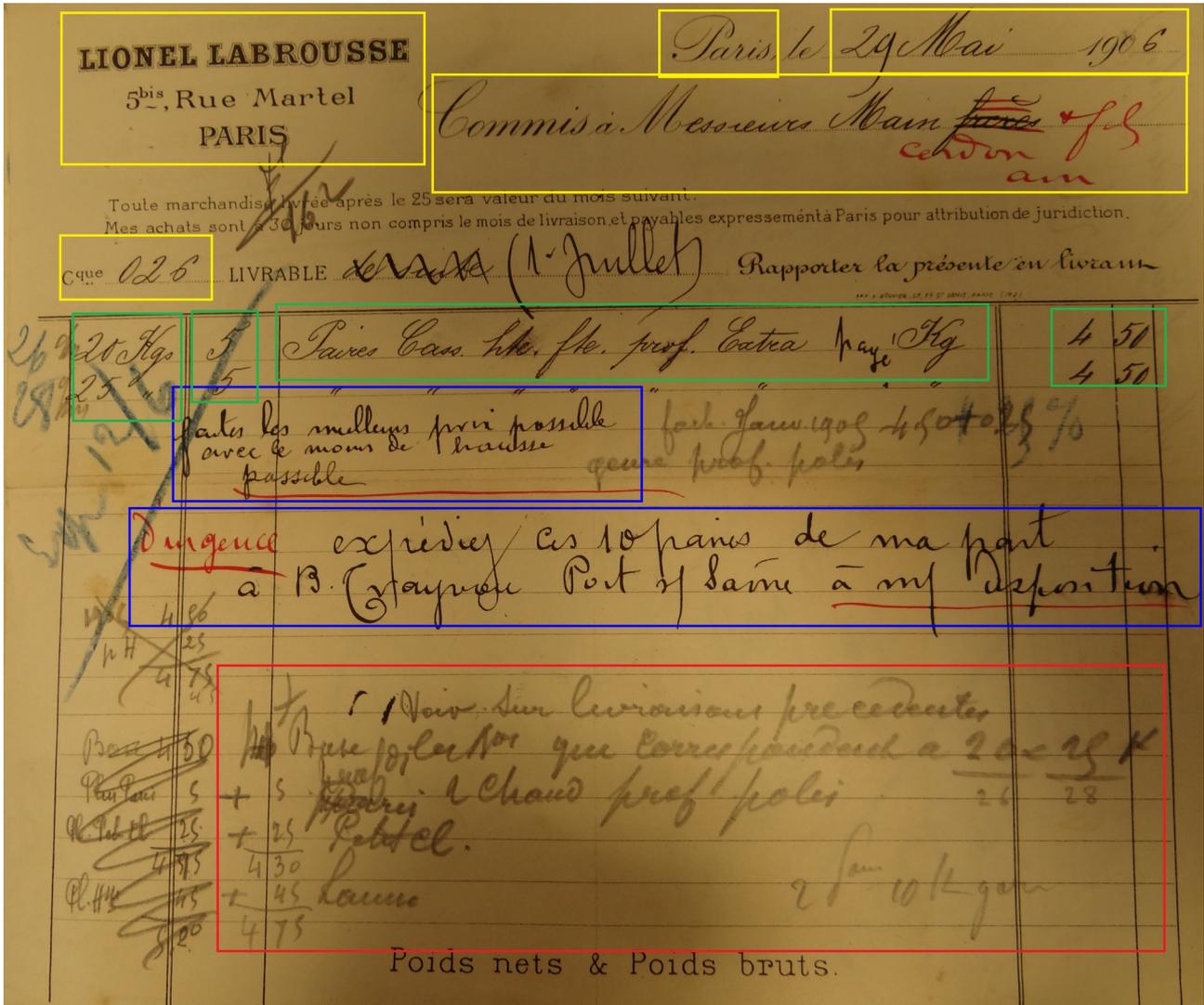
188. Date et lieu de naissance présents sur l'acte de mariage.



ANNEXE 6 : La Cuivrierie de Cerdon – Carte commerciale, Google MyMaps, Antoine Barbin, juin 2019 (détail sur la France et le Maghreb)

CORRESPONDANCE DES SYMBOLES DES LIBELLÉS DE LA CARTE GOOGLE MYMAPS « LA CUIVRERIE DE CERDON – CARTE COMMERCIALE »				
Symbole	Libellé	Présentation	Nb.	Références
	Clients (1852-1940)	Présente la liste des clients de l'usine répertoriés depuis la début de l'activité	945	272 J 342-376 272 J 2-12 272 J 323-338 272 J 377 272 J 339-341
	Clients (1963-1966)	Présente la position des clients extraits de la correspondance récente	266	242 J 375
	Fournisseurs	Présente la position de tous les fournisseurs de l'usine référencés	253	272 J 342-376 272 J 2-12 272 J 323-338
	Intermédiaires	Présente des intermédiaires de l'usine (comptabilité, maintenance, gestion)	73	272 J 342-376 272 J 342-376 272 J 2-12
	Demandes de représentation	Présente la localisation des demandeurs d'un contrat de représentation avec l'usine	120	272 J 322 272 J 339 272 J 342-376
	Représentants	Présente la localisation des représentants de l'usine	90	272 J 342-376 272 J 511-514 272 J 377
	Gares	Présente les quatre gares de tramway ou de train déversant directement la Cuivrierie	4	272 J 342-376 272 J 314-319 272 J 320 272 J 313
	Ports	Présente les six grands ports de départs et d'arrivée des marchandises pour l'exportation	6	272 J 311 272 J 322 272 J 339

ANNEXE 7 : Tableau de correspondance des libellés de la carte Google MyMaps « La Cuivrierie de Cerdon – Carte commerciale », Antoine Barbin, juin 2019.



ANNEXE 8 : LIONEL LABROUSSE, Bon de commande n°26 à Main & Fils, Paris, 29 mai 1906 (AD01 272 J 351 / Transaction n°1906-21).

441

AGENCE DE LYON
7, Place des Terreaux

COMPAGNIE GÉNÉRALE TRANSATLANTIQUE

Avis d'embarquement des marchandises expédiées le *17/1* par *Mary & fils*

R.C. de la Seine 6483

MARQUES ET NUMÉROS	NOMBRE	NATURE DES COLIS ET CONTENU	POIDS	DESTINATAIRE	DESTINATION
<i>HA</i> <i>12/15</i>		<i>Arrest. de ménage</i>	<i>149</i>	<i>V^o Havana</i> <i>me Benachère</i> <i>Alger</i>	<i>port du</i> <i>7.000</i>
<i>STO</i> <i>17/18</i>		<i>Arrest. de ménage</i>	<i>149</i>	<i>Stora frères</i> <i>2 me de la Révolution</i> <i>alger</i>	<i>port du</i> <i>7.000</i>

Embarqué sur *chaunzy* *32023* au *22/1*

chaunzy *32082* au *22/1*

A votre disposition pour tous renseignements complémentaires, veuillez agréer nos sincères salutations.

Le Directeur de l'Agence : **L. COCHET**

ANNEXE 9 : COMPAGNIE GÉNÉRALE TRANSATLANTIQUE (Agence de Lyon), Avis d'embarquement n°441 à destination d'Alger, Lyon, 17 janvier 1929 (AD01 272 J 311 / Transaction n°1929-13).

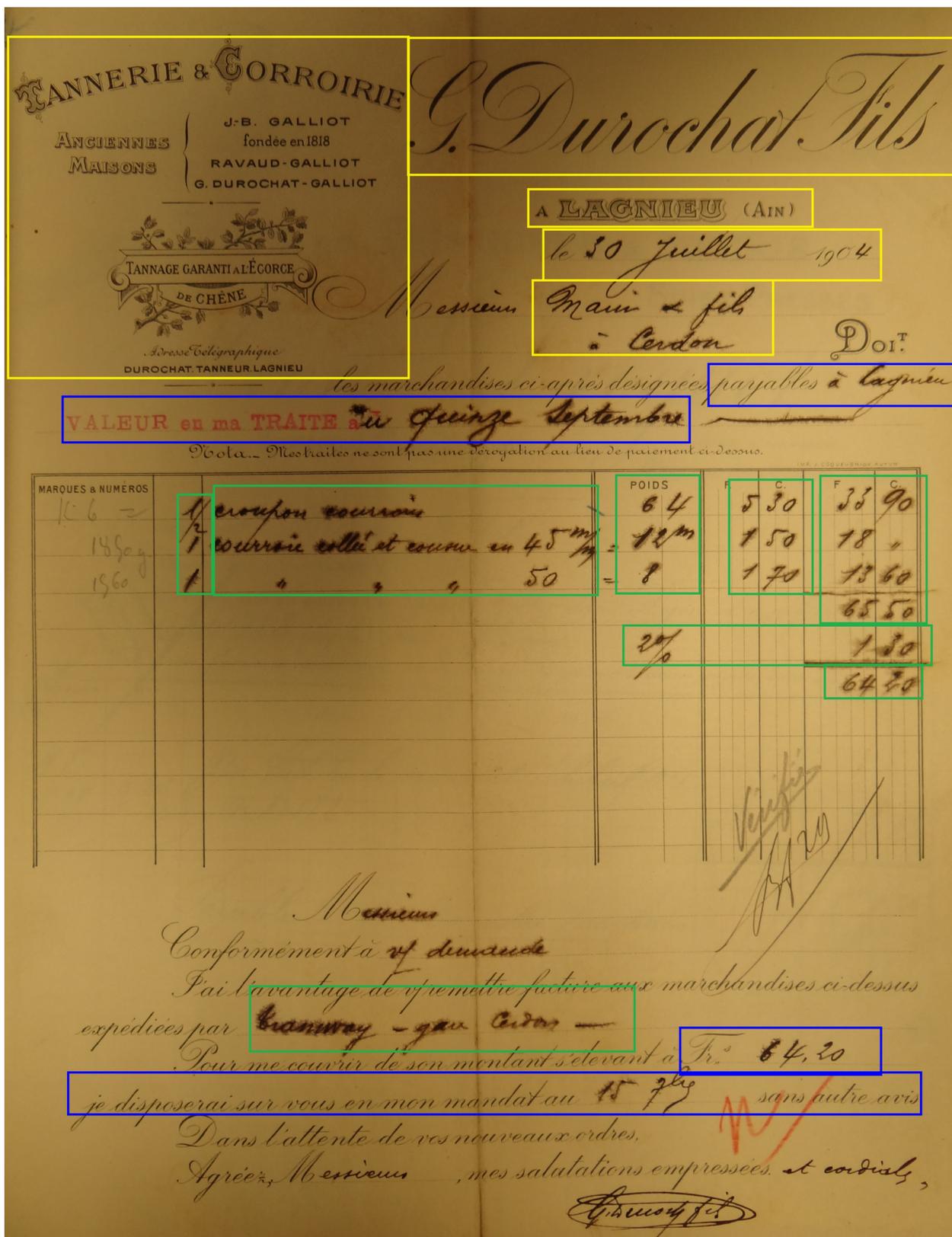


Figure 11 : G. DUROCHAT, Bon de livraison de courroies, Lagnieu (Ain), 30 juillet 1904 (AD01. 272 J 347 / Transaction n°1904-28)

TABLE DES MATIERES

Remerciements.....	5
SOMMAIRE.....	6
Introduction.....	7
Abréviations :.....	11
I. Cerdon, le département et l’histoire.....	13
a) Acteurs et auteurs.....	13
1. Le Service Patrimoine Culturel.....	13
2. Spécialiste et créateurs.....	15
Les compétences scientifiques.....	16
La création d’un centre culturel.....	16
Machines et données.....	17
Le politique dans le projet culturel.....	18
3. Tourisme et culture dans le département de l’Ain.....	19
b) Une brève histoire de l’aventure du cuivre à Cerdon.....	22
1. L’activité hydraulique à Cerdon.....	22
2. Main & Fils.....	23
3. Les cousins Main et la quatrième génération.....	24
La Société Française des Plateaux de Balances.....	25
4. Les conséquences de la Première Guerre Mondiale.....	26
La fin des successeurs Main.....	26
L’entre-deux-guerres.....	27
La reprise et la relance de l’activité par M. Maurice Goy.....	28
c) Vers un centre d’interprétation culturel moderne.....	29
1. L’aventure Tomioka : « wakon yôsaï ».....	30
2. Le Projet « Cuivrierie de Cerdon ».....	31
3. La Cuivrierie de Cerdon à l’horizon 2022.....	34
d) Patrimoine industriel et culture rurale.....	38
1. L’industrie est un « domaine dans lequel il apparaît [...] que le patrimoine ne va pas de soi » (Vincent Veschambre).....	38
2. L’archéologie industrielle.....	40
3. La culture en milieu rural.....	41
Les éco-musées et les usines-musées.....	42
II. Les missions de l’historien sur ce projet.....	43
a) Collecter et dépouiller.....	43
1. Le fonds.....	43
2. La liste des acteurs : « classement_clients_intermédiaires_fournisseurs_cuivrierie ».....	48
3. La liste des transactions : « classement_transactions_cuivrierie ».....	49
b) Synthétiser et comprendre.....	50
1. Quelques exemples d’analyses de documents d’archives.....	51
2. Rendre lisible la masse d’informations.....	53
3. Les missions « hors les murs ».....	55
c) Contextualiser et expliquer.....	57
1. Créer une filiation historique.....	57
2. L’usine, son territoire et ses horizons.....	58

La vie au village.....	58
Les relations politiques locales.....	62
L'usine à l'échelle nationale.....	64
Cerdon et le Monde.....	66
3. L'étude technique du bâti.....	70
d) Difficultés et contraintes.....	71
1. Le temps de recherche face aux trois années de chantier.....	72
2. Le traitement de l'information.....	73
3. L'état lacunaire des sources.....	75
Maurice Goy : témoin oral et marqueur temporel.....	75
Lacunes documentaires.....	77
III. Possibilités de recherches.....	79
a) Au-delà du seul fonds disponible.....	79
1. La reprise du fonds initial.....	79
2. Références locales et archives communales.....	80
3. D'autres fonds pour compléter l'étude.....	82
4. Historiographie.....	83
Le traitement actuel du sujet.....	83
Apport bibliographique.....	84
b) La recherche et interdisciplinarité.....	85
1. L'économie.....	85
2. Sociologie.....	88
3. La généalogie.....	89
c) La création de nouvelles sources.....	92
1. La cartographie.....	92
2. L'expérimentation.....	94
3. Les études techniques.....	95
d) Projet de travail.....	96
Projet 1 : « La vie industrielle en zone rurale depuis 1850 ».....	97
Projet 2 : « L'innovation industrielle dans l'Ain de la Belle Époque ».....	98
Projet 3 : « La Cuivrierie de Cerdon dans l'économie mondiale ».....	98
Conclusion.....	100
ANNEXES.....	102
a) Sources.....	102
1. Archives Départementales de l'Ain.....	102
État civil.....	102
Tables de succession.....	102
Les Annuaires du Département de l'Ain.....	103
Fonds de la Cuivrierie de Cerdon.....	103
2. Archives Départementales du Rhône et de la Métropole de Lyon.....	107
Le fonds de la Direction régionale de la production industrielle (AD69. 130 W).....	107
Registre de l'Inspection du travail (AD69. 10 M 531-574).....	107
3. Sources imprimées.....	107
4. Sitographie.....	109
b) Bibliographie	109
Bibliographie indicative.....	111



Service Patrimoine Culturel

Site de la Madeleine – 13 Avenue de la Victoire
01000 Bourg en Bresse



Centre d'Interprétation Culturel

Rue de Marcheroux
01450 Cerdon

ARCHIVES DE LA CUIVRERIE DE CERDON

*Descriptions, analyses et conclusions autour des archives
commerciales et techniques de la société Main & Fils*

- SYNTHÈSE -

Antoine Barbin - Service Patrimoine Culturel (Département de l'Ain)

Janvier 2019 – Juillet 2019

SOMMAIRE

SOMMAIRE.....	2
I. Historique de la Maison Main & Fils de Cerdon.....	6
1. De Charles-Eugène Main aux trois frères successeurs	6
1. L'âge d'or de la Cuivrierie de Cerdon	16
2. Conflits mondiaux et après-guerre.....	19
3. Le dernier âge d'or de l'usine avant sa chute.....	23
b. Le projet culturel.....	28
II. DESCRIPTION DES ARCHIVES	34
1. Résumé du contenu	34
2. Etat des documents	34
3. Documents manquants.....	34
III. PRESENTATION DE CHAQUE CARTON.....	41
1. Méthode d'analyse.....	41
2. Cartons chronologiques	43
3. Cartons thématiques.....	83
IV. ANALYSE.....	108
1. Principes de fonctionnement de la Cuivrierie	108
2. Articles.....	116
3. Livraison et transactions	123
4. Concurrence.....	127
6. Commandes et livraisons particulières	131
Sources.....	135
Bibliographie.....	141
Tables des figures	142
TABLE DES MATIERES	144

Cette synthèse a été réalisée dans le cadre d'un stage long de six mois au Service Patrimoine Culturel du Département. Il a été complété par les informations de ce service, particulièrement par Mme. Laurence Paris, chef de projet sur la Cuivrierie de Cerdon ; Mme. Muriel Jacquemont, chargée de valorisation du patrimoine bâti et responsable de l'inventaire des objets de l'usine ; Mme. Nelly Prost, photographe, chargée de bases de données et d'inventaire sur site ; et Mme. Laurence Bailly, chef du Service Patrimoine Culturel. Les apports viennent aussi en grande partie des études de M. Jérôme Dupasquier, responsables des fonds privés aux Archives Départementales de l'Ain et en charge de l'inventaire de ce fonds ; Mme. Juliette Rolland, sociologue, et qui a mené une étude complète sur les trajectoires de vie des ouvriers de l'usine ; et M. Jacques Grimbot, historien amateur spécialiste des moulins dans le Bugey.

Cette synthèse concerne l'exploration entre janvier et juillet 2019 du fonds d'archives fraîchement collectés de la Cuivrierie de Cerdon. Cette synthèse se veut la plus complète et la plus claire possible.

Vous trouverez une division en quatre grandes parties. La première est un historique complet de l'usine, des événements précédents sa fondation au nouveau projet culturel de 2018 ; la seconde présente le fonds d'archives en lui-même ; la troisième partie, en plus de présenter la méthodologie de la recherche, présente chaque carton étudié en proposant des analyses ; et la dernière partie présente une série de conclusions sur le sujet avec des définitions pour chaque grand principe régissant l'activité de l'usine, la liste des articles, des moyens de transports, ou encore la présentation de quelques cas particuliers de commandes exceptionnelles.

Un fichier d'annexes est disponible avec des figures complémentaires sur les recensements, les ouvriers, les transports ou les localisations des clients et fournisseurs.

Remarque : Par le terme « Cuivrierie », nous désignons le bâtiment actuel comprenant les entreprises Main & Fils, à partir de 1867, et la Société Française des Plateaux de Balances à partir de 1905. Le terme « Cuivrierie » comprend le moulin original dit « La Moline » sur la Suisse à partir de sa conversion en usine de transformation du cuivre, puis toutes les extensions successives du bâtiment.

Abréviations :

AD01 : Archives Départementales de l'Ain / 1 Boulevard Paul Valéry, 01000 Bourg-en-Bresse (04 74 32 12 80)

AD69 : Archives Départementales et Métropolitaines du Rhône / 34 Rue du Général Mouton-Duvernet, 69003 Lyon (04 72 35 35 00)

AC-Cerdon : Archives Communales de Cerdon / Mairie de Cerdon - 1 place de la Vigneronne, 01450 Cerdon (04 74 39 96 01)

SPC : Service Patrimoine Culturel du Département de l'Ain / Cité Administrative départementale de « la Madeleine » - 15 Avenue de la Victoire, 01000 Bourg-en-Bresse (04 74 32 76 10)

ABF (Emilie Siardet) : Unité Départementale de l'Architecture et du Patrimoine de l'Ain (UDAP) / 23 Rue Bourgmayer - 01000 Bourg-en-Bresse

DRAC : Direction Régionale des Affaires Culturelles Auvergne-Rhône-Alpes / « Le Grenier d'abondance » - 6 Quai Saint-Vincent, 69001 Lyon

CAUE : Conseil d'Architecture, d'Urbanisme et de l'Environnement de l'Ain / 34 rue Général Delestraint, 01000 Bourg-en-Bresse

CC-RVPC : Communauté de Communes – Rives de l'Ain, Pays du Cerdon / Place de l'Hôtel de Ville, 01640 Jujurieux

M&F : Main & Fils (1852-1929), Main & Fils - Georges Bertrand Directeur (1929-1960), puis « Cuivrierie et orfèvrerie du Bugey – Anc. Main & Fils. Directeur Général L. Bertrand » (1960- 1973).

SFPB : Société Française des Plateaux de Balances (1905 - 1919)

I. Historique de la Maison Main & Fils de Cerdon

Le résumé suivant se veut le plus complet et référencé possible. Les parties sont introduites par un court résumé de la partie rédigé en italique. Toutes les données des recensements concernant la famille Main et la vie économique du village sont disponibles dans les annexes de ce dossier.

1. De Charles-Eugène Main aux trois frères successeurs

a. Avant Charles-Eugène

Même avant l'aventure de la Cuivrierie de Cerdon, l'utilisation de l'énergie hydraulique à Cerdon est au centre de l'économie cerdonnaise. Sur les deux rivières de Cerdon, la Suisse et le Veyron, ainsi que la Moréna à Préau, on retrouve un important nombre de moulins moyenâgeux. Ce sont ces moulins qui deviendront au fil du temps des papeteries, cartonneries et enfin des cuivrieres. La puissance de l'eau permet, grâce au creusement de biefs, d'actionner les roues à aubes nécessaires au fonctionnement des premières machines, avant l'utilisation du charbon pour la vapeur, puis de l'électricité, complétant l'alimentation de machines toujours plus puissantes. Ces moulins portent le nom de grandes familles locales : Brunod, Bourbon, Dubreuil, Sève, Mical ou Chavand.

L'énergie hydraulique

L'activité autour de l'énergie hydraulique existe bien avant *Main & Fils* à Cerdon. L'économie de moyenne montagne fonctionne avec la force de l'eau comme énergie principale, exploitée par les moulins à eau munis de roues à aubes. Pour fonctionner de manière optimale, ces roues à aubes nécessitent plusieurs conditions : un cours d'eau ayant un débit important et sans trop de variations, près de sa source pour assurer sa stabilité ; une rivière peu large, plus simple à canaliser et à aménager avec des biefs et des retenues ; et une eau assez propre, avec peu d'algues et de plantes, pour éviter d'enrayer et bloquer les roues à aubes. Le village de Cerdon remplit tous ces critères, faisant de cette zone un facteur de choix pour l'implantation de nombreux moulins.

On compte deux ruisseaux dans Cerdon, la Suisse dans Cerdon qui traverse la Cuivrierie, qui se jette dans le Veyron dans le centre du village, et un troisième ruisseau, la Moréna, traversant Préau, qui se jette dans le Veyron à Pont de Préau. La Moréna prend sa source au Crêt Chautan, à 3,5 kilomètres à vol d'oiseau au sud-est du village, la Suisse vient de la Combe Cugnat, alors que le Veyron est constitué des ruisseaux de la Suisse et de la Labalme¹. Le Veyron traverse donc Cerdon et Pont-de-Préau et Leymiat, avant de se jeter dans la Rivière d'Ain à Poncin, 5 kilomètres après sa rencontre avec la Suisse à Cerdon. Ces ruisseaux ont un débit rapide avec

¹ GRIMBOT Jacques, *Anciennes usines à eau : Cerdon et Labalme*, Vol. 3, Jujurieux, Ed. Jacques Grimbot, 2015, 208 pages, p.7.

peu de variations et leurs eaux sont peu encombrées. De plus, l'amont de la Suisse peut permettre d'installer une retenue d'eau pour gérer le flux.

Les moulins de Cerdon²

On dénombre six moulins sur la Suisse, la plupart propriétés des Loisel jusqu'à la moitié du XIXe, et sept moulins sur la Moréna à Préau, dont quatre appartenant aux Dubreuil. La plupart de ces moulins sont devenus des papeteries au XIXe siècle, puis des cartonneries³ à la fin du siècle. Au XXe siècle, seul se maintiennent les moulins Brunod, Bourbon et les papeteries du Haut et du Bas à Cerdon, et la cartonnerie Dubreuil et les papeteries Mical et Chavand à Préau et pont-de-Préau.⁴

On dénombre au total de six moulins à Cerdon, tous sur la Suisse. Une des plus ancienne familles du village acquiert la future Papeterie « d'en Haut » (La Ramella) à la fin du XVIIIe, qui sera ensuite échangé en 1811 avec Joseph Loisel. La famille Loisel⁵ est propriétaire de la plupart des moulins sur la Suisse au début du XIXe siècle : la Papeterie « d'en Haut » transmise par mariage à la famille Dubreuil (1841) puis à Francisque Main (1893) devenant une usine de maillechort, la Papeterie « Sève » qui est achetée par Antoine Sève en 1817, le terrain du futur Phalanstère, la Papeterie « d'en-Bas » depuis 1871 ; et le Moulin « Brunod » vendu en 1821 à Alexandre Brunod. Seuls le Moulin Bourbon, toujours resté dans la lignée Bourbon jusqu'à sa reprise par Eugène Main en 1914, et le moulin Bolliet n'ont pas appartenus aux frères Loisel.

A Préau, les moulins sont entre les mains de la famille Dubreuil, propriétaire des quatre moulins originaux de Préau qui seront fusionnés en une grande cartonnerie en amont du village à la fin du XIXe. Les moulins de Montrattier et d'Épierre sont déjà disparus avant le XXe siècle, tout comme la papeterie Charlet. Reste à Pont-de-préau deux autres établissements, la Papeterie Mical qui sera reprise par Victor Main, et la papeterie Chavand qui fonctionnera jusqu'en 1960 au confluent du Veyron et de la Moréna.

La famille Bourbon

Le 3 décembre 1768, Pierre Bourbon, fils de Jean Aimé Bourbon, reçoit un moulin à blé en donation⁶. Dans l'inventaire après décès de Jean-Pierre Bourbon en mars 1814, on apprend qu'il possède une maison (lieu de vie) et le moulin. Dans l'inventaire du moulin, on note « 47° une presse, une massue, sept marteaux pour piquer les pierres, un câble d'engin et une scie à main » « 48° une mauvaise pierre de moulin, deux courbes, une meule à aiguiser et deux chaînes en fer pour chariot » « 49° un chariot à quatre roues, une échelle et deux

² Cf. Liste des moulins de Cerdon, Pont-de-Préau et Préau en annexe.

³ A l'image du complexe construit à Préau réunissant deux cartonneries Dubreuil en amont du village sur la Moréna, ouvert en 1820 jusqu'en 2010.

⁴ Cf. Recensement cadastrale des moulins de Cerdon, Préau et pont-de-Préau en annexe.

⁵ Les frères Loisel sont des compagnons papetiers originaires de la Somme.

⁶ Archives Mme Roméro

brancards »⁷. Ce bâtiment est cédé à son fils Joachim qui reçoit le moulin et les battoirs situé à Cerdon avec leurs artifices et dépendances, et un pré le long du ruisseau du Veyron. Il hérite aussi de la moitié de la maison Bourbon⁸. Toujours propriétaire du moulin, Joachim Bourbon obtient l'autorisation de faire toutes les démarches nécessaires afin que son fils, Joseph Bourbon, soit libéré de son service militaire en 1828. Il doit donc trouver un remplaçant à son fils pour la somme de 2000 francs⁹.

b. Main et Carrier

Venu du Cher, Charles-Eugène Main, chaudronnier, s'associe en 1837 à Louis-Marie Carrier, ferblantier de Nantua, pour la création d'une cuivrierie à Cerdon. D'abord associé financièrement à Jacques Loisel, les deux artisans du métal finiront par acquérir leur propre usine, dite du « Phalanstère ». Ils recevront en 1849 une médaille de la Société d'Emulation de Nantua pour leurs appareils à filer en cuivre, remplaçant les traditionnels dévidoirs en pierre. Ces dévidoirs sont largement employés par l'usine des Soieries Bonnet de Jujurieux.

Charles Eugène Main, né le 12 septembre 1799 à Saint-Amand-Montrond dans le Cher, d'un père perruquier rochelais, s'installe à Cerdon dans les années 1830. La réponse à la question de la venue de cet ouvrier dans l'Ain n'étant pas encore résolue, elle sera un des points de départ de la recherche future. Une des principales hypothèses retenues est qu'il serait en formation dans le compagnonnage et qu'il ait fait escale dans l'Ain. Il va s'associer avec Louis-Marie Carrier, né le 11 octobre 1789 à Nantua dans une famille d'architectes (son père Claude-François Carrier et son frère Pierre-Joseph Carrier). Il épouse Marie-Catherine Reveilloux (né le 5 janvier 1788 à Nantua), fille d'un propriétaire le 24 février 1813, et se déclare comme ferblantier¹⁰

Le 30 mai 1836, l'épouse de Louis-Marie Carrier, Marie-Catherine Reveillon, achète un terrain à Pierre Vacher¹¹. La même année est créé une première cuivrierie par Charles Eugène Main en association avec Louis Carrier, à Cerdon¹². L'année suivante, le 4 mars 1837, les deux associés obtiennent de Jacques Loisel, ancien propriétaire du terrain demeurant à Serrières-sur-Ain, un prêt de 3000 francs pour lancer leur activité¹³. Dans le recensement de 1841¹⁴, Charles-Eugène Main et Louis Carrier sont désignés comme « chaudronniers ».

Le 4 février 1846, les deux associés achètent le pré de Pierrette Bourbon¹⁵. En 1849, Carrier et Main reçoivent une médaille de la Société d'émulation de Nantua. Cette société remet en 1849 des médailles et des prix lors de *l'exposition des produits des arts et de l'industrie*. Cette exposition a eu lieu le dimanche 2

⁷ Inventaire après-décès du défunt Jean-Pierre Bourbon, par le notaire Savarin de Jujurieux, 7-10 mars 1814. (Archives Mme Roméro)

⁸ Partage des biens du défunt Jean-Pierre Bourbon, 26 juillet 1814. (Archives Mme Roméro)

⁹ Acte, 24 septembre 1828. (Archives Mme Roméro)

¹⁰ 1AD01. / FRAD001_EC LOT66428 : *Etat Civil - Acte de Mariage n°7*, Nantua, 24 février 1813.

¹¹ AD01. 3E1890

¹² ADA 3E1990, *Vente de Loisel à Main et Carrier*

¹³ Archives J. Grimbot

¹⁴ Recensement de Cerdon en 1841

¹⁵ ADA 3E1890

septembre dans la grande salle de l'hôtel de Ville de Nantua. Quatre médailles d'argent de première classe ont été distribuées dont une d'elles remise à MM Main et Carrier, fabricants à Cerdon. Il est écrit : « *MM Main et Carrier avaient exposé, sortant de leur usine, un appareil en cuivre composé de tuyaux et robinets, de réservoirs en cuivre et en fer. Cet appareil, destiné à enlever la soie de dessus les cocons, est aux deux tiers de sa grandeur ; il contribue puissamment à l'amélioration, dans notre pays, d'une industrie aussi importante que celle de la filature de la soie. La manufacture de M. Bonnet, à Jujurieux, emploie l'appareil de MM Main et Carrier avec un immense avantage. MM Main et Carrier ont encore envoyé à l'exposition des mesures en cuivre dites étalons. Ces mesures, destinées au contrôle des mesures ordinaires, sont d'une exécution parfaite. Des plateaux de balances en cuivre, provenant aussi de l'usine de MM. Main et Carrier, se montraient au concours. Leur confection est due à un procédé nouveau ; la matière n'a pas été repoussée et emboutée au marteau, mais à la mécanique fonctionnant par le moyen hydraulique.* »¹⁶.

c. Main & Fils

Créée en 1852, l'entreprise Main & Fils est créée et installe son activité à Pont de Préau. En 1867, les trois fils de Charles Eugène Main, Jules Eugène, Joseph Fleur et Victor achètent le moulin Brunod à Cerdon, l'actuel emplacement de la Cuivrierie et y lancent leur activité. En 1869, Victor Main vend sa part de l'entreprise pour monter son affaire à Pont de Préau. En 1871, Main & Fils obtient un contrat de fourniture de trois cents bassines à filer pour la Filature japonaise de Tomioka, et envoie un ouvrier, Jules Chatron, sur place.

En 1872, l'entreprise de Jules-Fleury et Jules-Eugène obtient de deux médailles de bronze à l'exposition internationale de Lyon dans la section « production de la soie » et la section « métallurgie »¹⁷. L'essor de l'entreprise Main & Fils est accompagné par l'arrivée en 1875 de la première machine à emboutir. L'entreprise compte alors 50 ouvriers. A partir des années 1880, après la mort de Charles-Eugène Main, l'usine ne cessera de s'agrandir et de se moderniser.

L'année 1852 voit d'une création de la société en nom collectif sous la raison sociale « Main & Fils »¹⁸. Le 16 janvier 1853 marque la dissolution de l'association entre Carrier, Main et Jacques Loisel¹⁹. Carrier achète le terrain à Cerdon loué à Loisel sur lequel est bâti son usine d'ustensiles de cuivre (le Phalanstère), ainsi que les droits d'utilisation du cours d'eau et le droit d'établir un barrage en amont sur un ancien terrain de Jean-Louis Dubreuil. En contrepartie, Carrier ne peut construire de moulin à blé et Loisel ne peut établir de fabrique de cuivre à Cerdon²⁰.

¹⁶ *Compte-rendu de la société d'émulation de l'arrondissement de Nantua*, 1854.

¹⁷ *Catalmogue expo universelle lyon 1872*

¹⁸ *Citation dans un courrier du 9 octobre 1923*. Archives Mme Roméro.

¹⁹ Ce dernier était partenaire financier de l'entreprise depuis le premier prêt de 3000 francs de 1837.

²⁰ AD01. 3E1890

Le même jour, on retrouve la vente totale des parts dans les terrains et bâtiments de Charles Eugène Main à Carrier²¹. Carrier récupère le pré acheté à Pierrette Bourbon, situé dans le quartier de la Suisse, et l'usine d'ustensiles de cuivre.

L'année suivante, en avril 1854, Joseph Carrier, fils de Louis Carrier, dépose un brevet d'invention pour 15 ans pour des supports et l'introduction de vapeur dans les bassines à filer la soie. Le cabinet de dépose du brevet est celui d'Alexis Crespin, coutelier à Lyon. Joseph Carrier est marié à Joséphine Crespin, Alexis Crespin est donc son beau-père²². En 1863, Louis-Marie Carrier vend son affaire à son fils, Joseph.

Le 19 juillet 1854, après un passage devant le notaire de Pont d'Ain, Maître Rollin, en prévision du mariage de Joseph-Fleury Main et Mélanie Gaillot, Joseph est déclaré ouvrier fabricant d'ustensiles en cuivre. Le mariage se fait sous le régime de communauté de biens réduite aux acquêts.²³

Les trois fils Main

Nota Bene : La période entre 1852 et 1867 est très mal documentée. Les archives anciennes de l'entreprise (1852-1900) sont assez faiblement représentées dans le fonds.

Le 30 mars 1867, les trois fils de Charles-Eugène Main, les frères Joseph Fleury, Victor et Jules Eugène Main, font l'acquisition du Moulin Brunod dit « La Moline » au couple Charles Joseph Médecin et Claudine Thoy²⁴. C'est l'apparition de la Cuivrierie actuelle. Le 11 juin de la même année, les trois frères achètent une maison dans Cerdon à Lazare Charles François Marie Gavan, « une maison composée d'écurie et cave au rez-de-chaussée, cuisine et chambre au premier, grenier au-dessus, ensemble un jardin attenant, le tout contigu situé au quartier de la Suisse et confiné au matin par le jardin de Charles Médecin, au soir par le bâtiment du même, au midi par cour des acquéreurs, au nord par jardin et maison de Claude Désoches »²⁵.

Le 12 juin 1869, Victor Main vend sa part de l'entreprise à ses frères²⁶. Victor rachète à la famille Chavent le 24 septembre 1869 pour 5000 francs, l'ancienne papeterie Mical de Pont-de-Préau, occupée précédemment par Etienne Fontaine, pour en faire une cuivrierie. Il s'installe dans Pont-de-Préau avec sa famille et embauche d'anciens ouvriers de la cuivrierie de Carrier.

En 1872, l'entreprise de Jules-Fleury et Jules-Eugène obtient deux médailles de bronze à l'exposition internationale de Lyon dans la section « production de la soie » et la section « métallurgie »²⁷. **L'essor de l'entreprise Main & Fils est accompagné par l'arrivée en 1875 de la première machine à emboutir (A**

²¹ AD01. 3E1890

²² INPI + Jacques Grimbot

²³ Archives de Mme Roméro

²⁴ AD01. 3E32321, f°252

²⁵ Maître Jantet à Cerdon, 11 juin 1867. Archives Mme Roméro

²⁶ AD01. 3E32325, f°243

²⁷ Catalogue de l'Exposition Universelle de Lyon 1872.

VERIFIER). L'entreprise compte alors 50 ouvriers, sur les 1 593 habitants, le village est au pic de son activité commerciale et démographique.

Les deux frères, fabricants d'ustensiles en cuivre, achètent devant le notaire Charles Jantet une maison à Cerdon dans le quartier de la Suisse le 8 juin 1875. Ils vivront ensemble avec leur famille dans celle-ci²⁸. Charles-Eugène Main vit toujours dans le quartier des Halles²⁹, avec sa femme.

L'aventure Tomioka : « wakon yôsaï »³⁰

En 1871, Main & Fils obtiennent un contrat pour la fourniture de 300 bassines à filer ainsi que l'envoi d'un ouvrier, Jules Chatron, au Japon, à la toute nouvelle Filature de Soie de Tomioka. Cette usine, construit sur le modèle de l'usine-internat des Soieries Bonnet de Jujurieux signe le rapprochement entre les empires français et japonais, et l'entrée de l'Archipel dans l'ère industrielle.

Dans l'usine des deux frères restants, l'année 1871 est marquée par la commande des 300 appareils à filer pour la filature de Tomioka au Japon par Paul Brunat, et le départ l'année suivante de Jules Chatron avec les machines pour le lancement de l'activité sur place. Cette installation, plus qu'un simple échange économique, marque l'installation de la France au Japon et l'entrée dans l'ère industrielle pour celui-ci.

Concernant les relations entre la France et le Japon, celles-ci émergent solidement dans les années 1860, après la signature le 9 octobre 1858 du premier traité de paix, d'amitié et de commerce entre les deux empires. Sous la pression des maisons de soie lyonnaises ayant besoin d'un approvisionnement fiable en soie grège suite aux ravages des séricicultures européennes par les maladies, le gouvernement de Napoléon III s'engage à partir de 1863 dans une politique de rapprochement économique avec le Japon. Au XIX^e siècle, l'exportation du fil de soie vers la France permet de financer la révolution industrielle de l'Archipel. C'est le principal produit sortant du pays, et donc le seul faisant rentrer des devises étrangères au Japon. Contre l'achat garanti de plus de 50 % de la production de l'Archipel par la France, les industriels français partent au Japon moderniser le pays et forment les japonais aux techniques occidentales, d'abord militaires (Arsenal de Yokosuka, modernisation de l'armée du shogun par le capitaine Chanoine, fondation d'une école militaire à Yokosuka sur le modèle de Saint-Cyr) puis économiques. C'est exactement autour de ces échanges que va émerger l'idée de la construction d'une filature à l'européenne dans la ville Tomioka, ville moyenne de la préfecture de Gumma, dans la région du Kanto près de Tokyo, mais réputée pour la culture des vers à soie. La Filature de Tomioka servira de modèle à vingt autres usines dans l'Archipel.

²⁸ 8 juin 1875 devant le Notaire Jantet Archives Mme Roméro

²⁹ Les Halles de Cerdon étaient installées à l'emplacement de l'actuel parking de la Mairie.

³⁰ « Âme japonaise, science occidentale » (Fukuzawa Yukichi, traducteur nippon dans la première mission diplomatique japonaise en Europe en 1862)

Le technicien employé par les japonais sera *Paul Brunat*. Ce dernier (né le 30 juin 1840 à Bourg-de-Péage – mort le 7 mai 1908 à Paris) est un technicien de la soie, fils d'un industriel de la soie de Bourg-de-Péage, *François Brunat*, envoyé en 1866 à Yokohama, par la maison de commerce de la soie lyonnaise *Hecht-Lilieutahl* en tant qu'« inspecteur des soies ». *Hecht, Lilieutahl & Cie* est une maison de soie lyonnaise fondée en 1859 qui rapidement, occupe l'entièreté des transactions en soie entre le Japon et la France dès 1862. En 1963, elle devient la première société française d'import-export à s'installer au Japon, à Yokohama, où le représentant Maurice Lejeune est secondé dès 1965 par *Paul Brunat*. Entre 1867 et 1870, *Paul Brunat* est choisi par le gouvernement japonais et *Shibusawa Eiichi*, industriel japonais, pour la construction et la direction de la première filature moderne du Japon : la Filature de soie de Tomioka. L'usine de Tomioka est basée sur le modèle de l'usine-internat typiquement européenne, dont les Soieries Bonnet de Jujurieux en est un excellent exemple, et servira de modèle à vingt autres usines dans l'Archipel.

Main & Fils sera l'entreprise sélectionnée par Paul Brunat. L'entreprise travaillant pour les *Soieries Bonnet* de Jujurieux est reconnue pour la qualité de ses bassines à dévider en cuivre. L'usine de Bonnet est en partie équipée par *Main & Fils* avec la conversion à la filature sur banque métallique (laiton). Les appareils à filer sont alors installés en France, en Espagne, en Italie et en Syrie. Le contrat³¹ passé le 6 décembre 1871 entre l'entreprise *Main & Fils* et la maison de soie lyonnaise *Hecht, Lilieutahl & Cie*² implique donc la Cuivrierie dans la construction « d'une filature à l'Européenne de trois cents bassines » à Tomioka⁸. Le chantier sera entièrement géré et la filature dirigée par Paul Brunat. *Main & Fils*, en plus des trois cents bassines à soie fabriquées, envoie un ouvrier, Jules Chatron, superviser l'installation de ces bassines jusqu'au plein exercice de l'usine. La transaction porte sur « un appointement de cent piastres mexicaines par mois »³². On peut estimer à 500 francs la somme due par mois (175 francs pour Jules Chatron et 325 pour *Main & Fils* à son retour), soit 11 500 francs pour la période de travail de Jules Chatron au Japon.

Le contrat³³ passé le 6 décembre 1871 entre l'entreprise *Main & Fils*³⁴ et la maison de soie lyonnaise *Hecht, Lilieuthal & Cie*³⁵ implique la Cuivrierie dans la construction « d'une filature à l'Européenne de trois

³¹ AD01 / 272 J 90) : *Convention passée entre MM. Hecht, Lilienthal et Cie d'une part, et MM. Main & Fils d'autre part, pour l'installation d'une soierie à l'occidentale à Tomioka au Japon sous la direction de Paul Brunat* (AD01 - 272 J 90)

³² La « piastre mexicaine », « pièce de huit » ou « piastre d'argent » est une pièce de monnaie en argent frappée par l'Empire espagnol à partir de 1598. La pièce de huit fut largement utilisée par de nombreux pays comme unité de compte internationale. La pièce de huit pèse 27,07 grammes d'argent. Au XVIIIe siècle, l'Hotel des monnaies de la ville de Mexico frappe 30 millions de pesos par an. Au XIXe, la pièce vaut 8 réaux d'argent, soit un écu blanc français d'une valeur 5 francs.

³³ AD01. 272 J 91

³⁴ A cette époque, *Main & Fils*, fondée par Charles-Eugène Main, est une entreprise travaillant pour les Soieries Bonnet de Jujurieux. Grâce à l'expertise de *Main & Fils* dirigée par Joseph-Fleury et Jules-Eugène, l'usine cerdonnaise transformera l'usine de Bonnet avec la conversion à la filature sur banque métallique (laiton). Les appareils à filer sont alors installés en France, en Espagne, en Italie et en Syrie.

³⁵ *Hecht, Lilieuthal & Cie* est une maison de soie lyonnaise fondée en 1859 qui rapidement, occupe l'entièreté des transactions en soie entre le Japon et la France dès 1862. En 1963, elle devient la première société Antoine Barbin – Service Patrimoine Culturel (département de l'Ain)

cents bassines » à Tomioka³⁶. Le chantier sera entièrement géré et la filature dirigée par M. Paul Brunat³⁷. *Main & Fils*, en plus des trois cents bassines à soie fabriquées, envoie un ouvrier, Jules Chatron, superviser l'installation de ces bassines. La transaction porte sur « un appointement de cent piastres mexicaines par mois »³⁸. On peut estimer à 500 francs la somme due par mois (175 francs pour Jules Chatron et 325 pour *Main & Fils* à son retour), soit 11 500 francs pour les 23 mois de la mission.

Les informations contenues dans le livre de caisse des années concernées (AD01. 272 J 426) sont précieuses pour comprendre la chronologie des événements. Ce livre de petit format contient toutes les sorties de caisse en liquide enregistrées au quotidien par le comptable de l'usine (prêts, paies, frais de port, achat exceptionnel, maintenance....) entre avril 1869 et novembre 1879. Les bassines destinées au Japon ne sont pas toutes expédiées en même temps mais par lots de 25 à 100 pièces, envoyés à Vienne, puis chargés vers le Japon. On sait que, même avant la signature du contrat le 6 décembre 1871, 25 bassines sont expédiées le 27 octobre à Vienne³⁹. Le 20 décembre 1871, une première expédition de bassines vers le Japon est lancée, l'usine régularisant ses frais de port ce jour-ci, une quinzaine de jours après signature du contrat avec *Hecht Lilienthal & Cie*⁴⁰. Jules Chatron part séparément des marchandises, partant vers février 1872. On peut le prouver par la régularisation des frais de passeport par l'usine le 25 janvier 1872⁴¹, autorisant son départ. Un fois sur place, Jules Chatron est en contact avec *Main & Fils* à hauteur d'un courrier tous les deux à trois mois environ, l'usine achetant des timbres et des affranchissements pour le Japon en avril, juin, août et octobre 1872⁴².

L'après Charles-Eugène

L'usine continue à s'étendre et à se moderniser. Les années 1880 présentent la première période

française d'import-export à s'installer au Japon, à Yokohama, où le représentant Maurice Lejeune est secondé dès 1965 par Paul Brunat.

³⁶ Tomioka est une ville moyenne de la préfecture de Gumma, dans la région du Kanto près de Tokyo. La province de Gumma est réputée pour la culture des vers à soie.

³⁷ Paul Brunat (né en 1840 à Bourg-de-Péage et décédé à Paris en 1908) est un technicien de la soie qui a beaucoup œuvré dans l'établissement de relations économiques entre la France et l'Asie (Chine, Indochine, Japon). En 1866, Paul Brunat est envoyé par la maison lyonnaise *Hecht, Lilienthal & Cie* à Yokohama en tant que « qu'inspecteur des soies ». Entre 1867 et 1870, il est choisi par le gouvernement japonais et Shibusawa Eiichi, industriel japonais, pour la construction et la direction de la première filature moderne du Japon : la Filature de soie de Tomioka.

³⁸ La « piastre mexicaine », « pièce de huit » ou « piastre d'argent » est une pièce de monnaie en argent frappée par l'Empire espagnol à partir de 1598. La pièce de huit fut largement utilisée par de nombreux pays comme unité de compte internationale. La pièce de huit pèse 27,07 grammes d'argent. Au XVIII^e siècle, l'Hôtel des monnaies de la ville de Mexico frappe 30 millions de pesos par an. Au XIX^e, la pièce vaut 8 réaux d'argent, soit un écu blanc français d'une valeur 5 francs.

³⁹ AD01. / 272 J 426 : « 'Port de 25 bassines Japon 100' pour 19,15 F » dans *Livre de caisse*, 27 octobre 1871.

⁴⁰ AD01. / 272 J 426 : « 'Port des bassins Japon 100' pour 32,15 F » dans *Livre de caisse*, 20 décembre 1871.

⁴¹ AD01. / 272 J 426 : « 'Pour passeport à l'étranger Chatron' pour 12,60 F » dans *Livre de caisse*, 25 janvier 1872.

⁴² AD01. / 272 J 426 : « Timbres et affranchissement pour la Japon » dans *Livre de caisse*, 1872/

d'exportation vers l'Europe du Sud, puis progressivement, vers le Maghreb. L'entreprise est un fabricant reconnu de machines à filer la soie en laiton et en cuivre.

Le 13 avril 1879, Charles Eugène Main décède à 80 ans. En 1880, les deux frères achètent un terrain pour agrandir la Cuivrierie et y construisent 3 hangars supplémentaires autour du moulin originel. En 1883 est lancé la construction de l'atelier neuf. En 1885 est construite la partie de la fabrique formant le bureau avec le pliage contigu avec la forge comprise entre le canal d'amène d'eau et la rivière. Le 15 Mars 1883, Main & Fils obtient la délivrance d'un certificat pour partir à Valence en Espagne, pour la pose d'une filature de soie⁴³.

d. La succession et la concurrence de Victor

Après le décès en 1885 de Joseph Fleury Main, aîné de la fratrie, la Société Main & Fils en mise en indivision entre Jules Eugène Main et Eugène Main (son neveu)⁴⁴. Les deux associés continuent à acheter des terrains et maisons dans le village, et construiront un barrage pour gérer le flux d'eau de la Suisse. En 1889, l'entreprise obtient une médaille lors de l'Exposition Universelle de Paris.

A Pont-de-Préau, l'association commerciale de Victor Main et de son fils Francisque est un échec. Francisque Main attendra le décès de son père pour se lancer pleinement dans sa propre exploitation à Cerdon.

En 1885, Joseph Fleury Main décède. La Société Main & Fils en mise en indivision entre Jules Eugène Main et Eugène Main (son neveu)⁴⁵.

Victor et Francisque Main

Le 4 octobre 1886, Victor Main et son fils, Francisque Main, demeurant tous deux à Pont de Préau, s'associent pour la fabrication et la vente d'objets de cuivre. Le siège de la société est à Pont de Préau. La raison sociale est Victor Main et Cie. 14 jours plus tard, le 18 octobre, la société est résiliée et les bénéfices restent entre les mains de Victor.

Main & Fils, et l'investissement

En 1887, Main & Fils font l'acquisition des fabriques Carrier et Loisel (papeterie d'en bas)⁴⁶. **Le 19 décembre de la même année, le notaire Jantet de Cerdon enregistre la vente de Joseph, fils de Claude Bolliet, à Eugène, fils de Joseph Main, d'un tènement de bâtiments situé au quartier de la Suisse, composé d'une maison d'habitation, avec cave et tenaillier, le tout confiné au nord par le chemin vicinal, au matin par un chemin et le**

⁴³ Archives Mme Roméro

⁴⁴ AD01. / 272 J 391 / « Inventaire après décès de Jules Eugène » dans *Grand livre du 30 nov 1895*.

⁴⁵ AD01. / 272 J 391 / « Inventaire après décès de Jules Eugène » dans *Grand livre du 30 nov 1895*.

⁴⁶ Roméro

pont Darbes, au midi par la rivière et les bâtiments de l'acquéreur, au soir par le bâtiment de tenaillier à Marcel Bolliet⁴⁷ (EMPLACEMENT NON DETERMINE).

En 1889, Eugène (le fils de Joseph) organise la présentation et son installation de la cuivrierie à l'Exposition Universelle de Paris. Il demande à ce que son instruction militaire soit ajournée⁴⁸. La Cuivrierie Main & Fils obtient une médaille lors de l'Exposition Universelle, fièrement indiquée sur les en-têtes des courriers sortants de l'usine.

Le 11 juin 1891, l'entreprise *Main & Fils* fait une demande d'autorisation pour réaliser un barrage⁴⁹. Suite à une pétition des habitants du 22 août⁵⁰ contre le projet, l'autorisation est finalement donnée contre l'obligation de construction d'un lavoir public par *Main & Fils* sur le canal de dérivation au bénéfice des habitants⁵¹. Le 11 mars 1892, les Main obtiennent l'autorisation de construire un nouveau barrage au pont Tabaron, après l'acquisition de la papèterie Loisel au quartier de la Suisse⁵², avec une visite de contrôle par les ingénieurs des ponts et chaussée en 1894.

1892, 10 août : achat par Jules Eugène et Eugène Main d'une maison et d'un jardin appartenant à la veuve Pigeon. La maison se situe à Cerdon, « quartier de la Suisse soit sur le Vioux (?), avec jardin et terrain au nord, le tout attenant, contenant deux ares environ, confiné au vent par le chemin public de la Suisse, au nord par le chemin de Certine, au matin par le jardin des héritiers de Jean Louis Renaud, au soir par maison et terrain des héritiers Crochat ». Ils achètent aussi un jardin situé au même lieu et séparé de la maison par la voie publique. Prix de 1200 francs. Archives Mme Roméro

De 1892 à 1894, les achats se succèdent de Jules Eugène et Eugène Main dans Cerdon s'enchaînent : Achat le 10 août 1892 par Jules Eugène et Eugène Main d'une maison et d'un jardin appartenant à la veuve Pigeon pour 1200 francs⁵³, Acquisition en 1893 du jardin Bolliet et Pigeon et en 1894, achat d'un pré à Bolliet Anthelme. Le 28 novembre 1895, Jules Eugène Main décède à l'âge de 60 ans.

⁴⁷ Archives Mme Roméro, jantet 19 decembre 1887

⁴⁸ Archives Mme Roméro.

⁴⁹ AD01. 7S874

⁵⁰ AD 7S874 (9)

⁵¹ AD01. 7S874 (12)

⁵² AD de l'Ain 7S874 (1-5),

⁵³ La maison se situe à Cerdon, « quartier de la Suisse soit sur le Vioux (?), avec jardin et terrain au nord, le tout attenant, contenant deux ares environ, confiné au vent par le chemin public de la Suisse, au nord par le chemin de Certines, au matin par le jardin des héritiers de Jean Louis Renaud, au soir par maison et terrain des héritiers Crochat ». Ils achètent aussi un jardin situé au même lieu et séparé de la maison par la voie publique.

1. L'âge d'or de la Cuivrierie de Cerdon

a. *Les cousins Eugène et Edouard Main*

Après le décès de Jules Eugène Main, Eugène, son neveu, et Edouard, son fils, reprennent l'affaire familiale. En 1900, les premiers tours à repousser sont installés. L'entreprise prospère, et à l'aide de Louis Main, frère d'Edouard, Main & Fils installe une succursale à Paris. En 1902, la société Main & Fils est reprise par Eugène Main et Louise Mathilde Léandre-Croute, veuve de Jules Eugène Main. Le même jour, Louis et Edouard vendent leurs droits sur l'entreprise.

Après la mort de Victor Main en 1898, son fils Francisque reprend l'affaire et déménage son usine de Pont de Préau à Cerdon, en amont de la Suisse, dans le Val d'Enfer. La Maison Francisque Main devient un sérieux concurrent à Main & Fils, autant sur le commerce français qu'au Maghreb.

Le 28 mai 1896, Eugène et Edouard Main constituent une société sous la raison sociale « Main & Fils » pour la fabrication d'objet en cuivre ; Louis Main, frère et cousin, est employé de la société⁵⁴. Le 29 mai 1896, François-Edouard Main vend la maison de commerce qu'il possède au 168 boulevard de la Villette à Paris, à Louis Chambaud, représentant de l'entreprise⁵⁵. Le 30 mai, le partage de la succession de Jules Eugène Main est acté. Le 22 juin, la société en nom collectif « Main & Fils » est montée entre Eugène Main et Edouard Main et enregistrée à Poncin le 3 juillet.

La même année, Francisque Main, récupère la papèterie d'en haut et la transforme en usine d'objets d'orfèvrerie. Il obtient cette ancienne papèterie par son mariage avec Louise Joséphine Dubreuil qui la récupère après une vente à la bougie le 26 décembre 1893⁵⁶.

En 1900, les premiers tours à repousser sont installés. Le 29 avril 1901, le Brevet 297853 est accordé à Edouard et Louis Main pour un brûleur de pétrole lourd.

Le 27 juin 1902, un acte de société entre Eugène Main (fils de Joseph-Fleury) et Mme veuve Jules Main (Louise Mathilde Léandre) est signé devant Maître Ch. Rousset de Cerdon. La Société est montée en nom collectif pour la fabrication et vente d'objets en cuivre, maillechort et tous autres métaux laminés en général. La société est contractée pour deux années consécutives dès le 1^{er} juillet 1902. La raison sociale est *Main & Fils*. A cette occasion, Louis Main et Edouard Main, vendent à Eugène Main, tous les droits qui pouvaient leur appartenir dans la Société Main & Fils.

⁵⁴ AD01. JR 3E32527(8)

⁵⁵ Etude de Maître Guétat de Poncin

⁵⁶ GRIMBOT Jacques, Anciennes usines à eau : Cerdon et Labalme, Vol. 3, Jujurieux, Ed. Jacques Grimbot, 2015, 208 pages, p.57.

Le 11 juillet 1903, sur une adjudication, Eugène Main achète le premier lot de la succession de la veuve Victorine Goyffon. Cette dernière est décédée et son unique héritière est sa sœur, Louise Goyffon, internée à l'asile de la Madeleine à Bourg. Pierre Mazel, clerc de notaire, administre ses biens. C'est dans ce cadre qu'Eugène Main acquiert une maison sise à Cerdon, quartier des Terreaux, avec cellier et jardin au soir pour le prix de 1850 francs⁵⁷.

Le 22 juin 1907, la société Main & Fils est prorogée entre la veuve de Jules Main et Eugène Main.

Le 2 octobre 1906, il est fait mention dans un procès-verbal de règlement d'eau de l'usine abandonnée de M. Francisque Main (cuivrierie) sur la Morena à Pont de Préau, le déménagement à Cerdon est définitif⁵⁸. Francisque Main décède le 10 janvier 1910 à 57 ans, son fils Pierre hérite de la fabrique de Maillechort.

b. La Société Française des Plateaux de Balances

Le 13 juin 1905, la Maison Main & Fils et la Maison Francisque Main et Cie sont réunies pour la fabrication des plateaux de balances sous le nom de Société Française des Plateaux de balances, ceci jusqu'en 1919 avec l'extinction de la branche Victor et Francisque Main. L'usine produit des milliers de plateaux de balances pour les balanciers de France. L'activité se divise en deux usines, les sites A et B, gérés par les deux maisons fondatrices, avec sa propre gestion.

Le montage de la Société Française des Plateaux de Balances

Le 13 juin 1905, la Maison Main & Fils et la Maison Francisque Main et Cie sont réunies pour la fabrication des plateaux de balances sous le nom de Société Française des Plateaux de balances⁵⁹.

Le 13 juin 1913, la maison Main & Fils et la maison Francisque Main et Cie sont à nouveau réunies sous le nom de Société française des plateaux de balances⁶⁰.

Main & Fils à l'aube de la Première Guerre Mondiale

Le 1^{er} octobre 1913, la société Main & Fils est dissoute. Eugène Main, chargé de la liquidation, continue à son compte personnel l'exploitation de l'usine toujours sous la raison sociale Main & Fils. Le 31 octobre, la veuve Jules Main et sa fille Anne Charlotte Main vendent leurs droits dans l'ancienne société Main & Fils. Elles cèdent aussi toutes les parts et portions qu'elles possèdent dans les immeubles qui suivent : « un tènement de bâtiments et dépendances servant d'usine et ateliers de cuivrierie, composés de bâtiments, hangars, cours, jardins,

⁵⁷ Archives Mme Roméro

⁵⁸ AD01. JR 7S286(4)

⁵⁹ AD01.

⁶⁰ AD01.

prés, d'une contenance totale de quatorze ares ». Un autre tènement « d'immeubles sis au même lieu, composé de maison d'habitation du concierge de l'usine, entrepôts, machine à vapeur, hangars et jardins le tout séparé de l'article premier par une cour au midi et passage appartenant à l'usine. » Un autre tènement d'immeubles « composé de bâtiments à l'usage d'usine à eau, avec chute d'eau, canal d'amenée, dite usine Loisel, cours et pré-broussaille au midi, séparés des bâtiments par la rivière, d'une contenance de trente ares environ. » (Provenance Joseph et Jules Eugène Main). Un autre tènement de bâtiments « et terrains attenants, de la contenance de douze ares environ, ayant servi d'usine de cuivrierie, avec chute d'eau, dite usine Carrier. » (Provenance de Jules Eugène Main). Une maison d'habitation « composée de caves et remises au rez-de-chaussée, cuisine set chambres au premier étage, chambres et greniers au deuxième étage, le tout confiné au matin et au midi par la voie publique. » Il est rappelé dans cet acte que le 27 juin 1902, François-Edouard Main et Louis Main ont vendu à Eugène Main leurs parts et portions dans les mêmes biens⁶¹

⁶¹ Mme Romero
Antoine Barbin – Service Patrimoine Culturel (département de l'Ain)

2. Conflits mondiaux et après-guerre

a. La Première Guerre Mondiale et ses conséquences dramatiques

La Première Guerre Mondiale fauche les deux successeurs naturels des usines Main à Cerdon. La mort de Pierre Main, fils de Francisque, entraîne la vente de leur usine, racheté par Auguste Ramella. Son incendie en 1923 marque la fin de l'activité. Joseph Main, fils d'Eugène, se tue en avion en 1917. Le décès de son père en 1919 fera que l'actuelle Cuivrierie sera reprise pas les femmes de la famille, Louise et Amélie Main, sœurs de Joseph et filles d'Eugène. Mariée à Paul Bertrand en 1922, Louise Main confira la gérance de l'usine à celui-ci en 1929, avec sa participation financière comme actionnaire, ainsi que celle de sa sœur, Amélie Main. L'usine se modernise avec l'arrivée d'une presse américaine de marque Bliss de près de 200 tonnes en 1924 et la forge passe à 6 foyers en 1925.

La branche Victor Main

Le 12 juin 1918, Pierre Francisque Main est tué au combat à Villers-Coterêts. Il était engagé depuis le 3 août 1914 comme artilleur. La papeterie d'en Haut est vendue en 1920 à Auguste Ramella par Joséphine Dubreuil, veuve de Francisque Main. L'exploitation de cette usine se poursuit jusqu'en 1923, où elle est détruite par un incendie. C'est la fin de l'activité pour la branche Victor Main et l'usine est abandonnée.

Du côté d'Eugène Main

Le 5 août 1917 Joseph-Jules Main (petit-fils de Joseph Fleury et fils d'Eugène Main) meurt à Pontarlier sur Saône. Incorporé le 28 novembre 1913 et affecté à l'aviation le 30 mai 1917, il se tue lors d'un vol pour l'obtention de son brevet militaire. Eugène Main reste seul à continuer pour son compte personnel l'exploitation de l'entreprise, il est seul propriétaire de la raison sociale Main & Fils.

Le 21 novembre 1919, c'est au tour d'Eugène Main (fils de Joseph-Fleury) de décéder, deux ans après son fils. Eugène Main était conseiller municipal de Cerdon, membre-administrateur de l'hôpital-hospice, président du Sou des écoles laïques, président de la société scolaire forestière, membre honoraire de toutes les sociétés et mutuelles locales et membre de l'association amicale des anciens élèves du collège de Nantua.

L'entre-deux-guerres

Pendant la guerre, l'usine se modernise avec la construction de l'atelier pour le développement des tours à repousser avec la mise en service de la troisième roue à aube. Un devis est demandé à la société Bliss pour la commande d'une Presse en 1921. La commande de la machine est passée en 1924.

Le 1^{er} janvier 1929, Amélie Main, sœur du défunt Joseph Main et fille d'Eugène, et Louise Main, sa sœur, actionnaires de la société « Main & Fils », recrutent M. Paul Bertrand, mari de Louise, comme gérant de la société, avec un intéressement sur le chiffre d'affaires à partir de la mise en marche complète de l'usine que la société se propose d'installer à Bourg.

Le 3 mars 1931, la société Bliss répond pour la fourniture d'un outil d'emboutissage pour les quarts et gamelles militaires⁶².

*b. Bertrand et la Seconde Guerre Mondiale*⁶³

L'usine gérée par Paul Bertrand subira de fortes baisses d'activités pendant le conflit. Proche du Maquis de l'Ain, Cerdon sera victime de la fureur de l'armée allemande à plusieurs reprises. Le 12 juillet 1944, l'usine est pillée et mise à sac par les allemands, les dégâts sont considérables, estimés à 2 687 000 anciens francs par Paul Bertrand.

Dès les premiers mois du conflit, l'activité de l'entreprise est en forte baisse. Les ouvriers les plus jeunes sont mobilisés⁶⁴ et les commandes habituelles ne peuvent être honorées faute de métal. Paul Bertrand, le directeur, se rend à l'Inspection des Forges à Lyon. Celle-ci a pour mission de contrôler la qualité des productions issues de l'industrie privée et celle des matériaux et fournitures destinés aux arsenaux et manufactures d'armes⁶⁵. L'inspecteur lui fait savoir que la cuivrierie ne pourra maintenir son activité qu'à la condition que les ateliers produisent des articles destinés à la Défense Nationale, ce qui semble ne s'être jamais concrétisé⁶⁶. Après l'Armistice de 1940, la cuivrierie tourne à faible régime en produisant des articles de son catalogue à destination de quelques clients fidèles. Cependant l'usine connaît de grosses difficultés d'approvisionnement, d'abord parce que tous ses fournisseurs se trouvent en région occupée⁶⁷ et ensuite parce que les métaux non-ferreux sont réquisitionnés par les Allemands pour soutenir l'effort de guerre. Pour rendre les choses plus difficiles encore, le Comité de surveillance des prix a rehaussé les prix de 15% en mars 1940. Entre 1935 et 1946, les fluctuations politiques et économiques mondiales malmènent l'entreprise, les années rapportant plus de recettes servent à éponger les déficits des années creuses.

Entre 1942 et 1944, la région du Bugey est un refuge pour les résistants et maquisards. Pendant les quelques mois qui précèdent la Libération, les autorités allemandes mènent plusieurs opérations de représailles

⁶² AD01.

⁶³ Une large partie de la documentation présentée de cette partie est tirée de l'analyse proposée dans l'inventaire de ce fonds par Jérôme Dupasquier, archiviste aux Archives Départementales de l'Ain et responsable du classement de ce fonds.

Voir complément dans DUPASQUIER Jérôme, *Juillet rouge ; chronique du 18 Juillet 1944*, Bourg-en-Bresse, M.G Editions (Musnier-Gilbert), 2004, 128 pages.

⁶⁴ ADA01. – 272 J 379 / n°285 : SARL MAIN & FILS, *Courrier de Main & Fils aux Etablissements Testut à Paris*, Cerdon, 20 septembre 1939.

⁶⁵ ADA01. – 272 J 379 / n°312 : SARL MAIN & FILS, *Courrier de Main & Fils à l'Inspection des Forges à Lyon*, Cerdon, 17 novembre 1939.

⁶⁶ Toute cette période de la première année de la Seconde Guerre Mondiale est détaillée avec les références dans la partie sur le pelurier de 1938-1940 dans le chapitre sur la comptabilité (III > 3 > a > 3).

⁶⁷ ADA01. – 272 J 379 / n°485 : SARL MAIN & FILS, *Courrier de Main & Fils à Charles Laval, représentant, 13 Boulevard Bugeaud à Alger*, Cerdon, 15 juillet 1940.

contre la cuivrierie en raison des opinions politiques de Paul Bertrand et de ses prises de position antinazies, notoirement connues. Le 24 avril 1944, deux officiers allemands font irruption dans les bureaux de la cuivrierie, puis, revolver au poing, passent dans l'usine en demandant à voir les stocks de métaux non-ferreux. Ils les font peser puis donnent un bon de réquisition en précisant que s'il manque 1 seul kg de métal lors du chargement, le gérant sera pris en otage. Quelques jours plus tard, 2 camions conduits par des soldats allemands viennent enlever le métal qu'ils emmènent en gare d'Ambérieu et chargent sur deux wagons. Au total, 5200 kg de métal (cuivre, laiton et maillechort) partent à destination de Saint-Denis en région parisienne⁶⁸.

APPAREIL PHOTO NELLY

Le 24 mai 1941, le gouvernement de Vichy remplace de maire Barlet par Emile Rougemont. Ce dernier va mener des actions de résistance passive pendant son mandat, comme l'inhumation de cinq juifs abattus par des Allemands au bord du précipice de la Culaz ou faire alimenter le centre de résistance le plus important de Bugey, le camp de Bassan situé à moins de quatre kilomètres du village dans le Maquis⁶⁹. En 1944, de violentes attaques allemandes contre les résistants du Bugey dévastent la région. Le 5 février, huit habitants sont déportés, un seul en reviendra. Le 16 mars, quatre cerdonnais réfractaires au Service du Travail Obligatoire sont emmenés, aucun d'entre eux ne reviendra. Le 12 juillet 1944 à 11 heures du matin, les Allemands reviennent à Cerdon et incendient 57 maisons dans le village et fusillent 3 hommes dans la cour de l'école, Francisque Corcellut, Charles Bolliet, et le maire, Emile Rougemont. Des soldats montent jusqu'à l'usine enfoncent le rideau de fer du garage et en extraient la Simca 5 de la société. Après avoir soulevé le capot, ils jettent une grenade dans le moteur qui explose en détruisant tout l'avant du véhicule. Dans l'usine et les bureaux, les Allemands se livrent à un pillage et finissent par emporter 1 machine à écrire et 10 litres d'huile de moteur⁷⁰.

Le 24 juin 1954, le Général de Gaulle inaugure le cimetière et le monument du Val d'Enfer. Le 26 juin 1949, Cerdon, village martyr, reçoit la Croix de Guerre avec étoile de bronze. Dès 1947, des projets de reconstruction du village sont prévus par Maurice Gremeret⁷¹, architecte mandaté par le Ministère de la Reconstruction et de l'Urbanisme⁷². En effet, l'incendie déclenché par les troupes allemandes du 12 juillet 1947

⁶⁸ 272 J 31 : MAIN & Fils, *Courrier à Wiedergutmachungsamter Berlin*, Cerdon, 10 mai 1960.

⁶⁹ DEPARTEMENT DE L'AIN, *Richesses touristiques et archéologiques du canton de Poncin : Boyeux-Saint-Jérôme, Cerdon, Challes-la-Montagne, Jujurieux, Labalme-sur-Cerdon, Mérignat, Poncin, Saint-Alban, Saint-Jean-le-Vieux*, Coll. « Richesses touristiques et archéologiques », Bourg-en-Bresse, Amis des Coteaux et de la Vallée de l'Ain, 2014, 462 pages, pp. 121-122.

⁷⁰ 272 J 31 : Henri PASTRE (Ingénieur des Arts et Manufactures, Docteur en Droit, Expert), *Sinistre AB-951-DSP, Société MAIN & FILS : Rapport d'expertise de dommages de guerre relatif à du matériel*, Lyon, 15 septembre 1948.

⁷¹ Maurice Gremeret est un architecte né à Saint-Jean-des-Vignes en Haute-Loire qui a fait la plupart de sa carrière en Saône-et-Loire en construisant des habitations et bâtiments publics commandés par l'Etat et les collectivités.

⁷² Le Ministère de la Reconstruction et de l'Urbanisme ou MRU est créé en France en octobre 1944 à la lourde mission d'approbation et de contrôle des plans de reconstruction des zones sinistrées. La loi du 28 octobre Antoine Barbin – Service Patrimoine Culturel (département de l'Ain)

a détruit entièrement 57 maisons⁷³, particulièrement autour de l'actuelle mairie et le long de la Route nationale depuis Pont-de-Préau⁷⁴. Une année complète de récoltes maraichères et viticoles sont également perdues⁷⁵. Après 1945, le village est considéré comme insalubre, vingt maisons doivent être détruites impérativement et le ruisseau de la Suisse est devenu un véritable égout⁷⁶. Le quartier de la mairie est entièrement détruit, à l'image de l'épicerie *Casino* face à la mairie qui est incendiée, et son gérant, Mr. Corcellut, assassiné⁷⁷. On compte 33 foyers d'habitations sinistrés, dix de façons partielle (habitation non détruite mais inhabitable temporairement avec meubles préservés en partie) et 23 foyers classés « sinistrés total » (habitation inhabitable définitivement et perte du mobilier)⁷⁸. Le nombre de sinistrés total s'élève à 87 personnes, ainsi que trois fusillés par les troupes d'occupation.

S'appuyant sur une loi allemande du 19 juillet 1957 qui accorde des indemnités aux victimes du nazisme, Paul Bertrand demandera la somme de 2.687.000 anciens francs pour reconstituer approximativement son stock. L'indemnisation au titre des dommages de guerre sera rejetée le 31 mai 1961 par le ministère de la Reconstruction. L'usine ne récupèrera que 112 964 F du total brut de 5 864,95 kilos de métaux réquisitionnés⁷⁹ (ainsi que 86 851 F pour la réparation de la voiture explosée et le vol d'une machine à écrire⁸⁰), ce montant versés par le Ministère de la Reconstruction et de l'Urbanisme correspond à la valeur des métaux avant-guerre, et non à la période de la Libération, où le cours des métaux augmente fortement en raison du besoin de reconstruction et de relance de l'économie nationale. On peut aussi mentionner que seuls les vols respectifs des postes T.S.F. de Paul Bertrand et de Veuve Eugène Main sont indemnisés à titre de « spoliation aux particuliers »⁸¹.

1946 donne aux victimes une réparation financière intégrale de leurs biens perdus contre une reconstruction au même endroit ou sur autre parcelle. Le MRU a aussi une mission de modernisation du pays par l'urbanisation.

⁷³ AC-Cerdon. H 3 : Ministère de la Reconstruction et de l'Urbanisme – Mr GREMERET (Architecte-Urbaniste), *Projet de reconstruction et d'aménagement de Cerdon (Ain) : Rapport justificatif sur la commune*, 1947.

⁷⁴ AC-Cerdon. H 3 Ministère de la Reconstruction et de l'Urbanisme – Mr GREMERET (Architecte-Urbaniste), *Projet de reconstruction et d'aménagement de Cerdon (Ain) : Plan d'état actuel*, 1947.

⁷⁵ AC-Cerdon H 3 : Mairie de Cerdon, *Etat nominatif de tous les sinistrés de la Commune : agriculteurs, artisans, coopératives, syndicats*, Cerdon, 1944.

⁷⁶ AC-Cerdon H3 : → Ministère de la Reconstruction et de l'Urbanisme – Mr GREMERET (Architecte-Urbaniste), *Projet de reconstruction et d'aménagement de Cerdon (Ain) : Enquête documentaire sur la commune*, 1947.

⁷⁷ AC-Cerdon H 3 : Société des Magasins du CASINO et Établissements économiques d'alimentation, *Courrier au Préfet du Département de l'Ain*, Saint-Étienne, 18 juillet 1944.

⁷⁸ AC-Cerdon H 3 : Préfecture de l'Ain – Direction Départementale des Prisonniers, Déportés et Réfugiés, *Cartes de sinistrés*, Commune de Cerdon, Bourg-en-Bresse, 1944-1945.

⁷⁹ AD01. 272 J 31 : MAIN & Fils, , Cerdon, 10 mai 1960.

⁸⁰ AD01. 272 J 31 : Ministère de la Construction – Direction départementale du Rhône, *Attestation*, Lyon, 15 avril 1960.

⁸¹ AC-Cerdon H 3 : Ministère de la Reconstruction et de l'Urbanisme, *Réclamations de pillage sur la commune de Cerdon*, Bourg-en-Bresse.

3. Le dernier âge d'or de l'usine avant sa chute

a. L'après-guerre et la concurrence étrangère

L'après-guerre est une période de croissance importante pour la France et pour l'entreprise. Les bénéfices sont importants et le chiffre d'affaires ne fait qu'augmenter. En 1949, Main & Fils atteint son record avec 2 392 372,85 francs de bénéfices. Après une crise de deux années en 1956 et 1957, les affaires reprennent jusqu'en 1964 où l'entreprise voit son bénéfice baisser largement. En 1970 et 1971, l'entreprise accumule plus de 33 000 F de déficit, soit plus de 3 millions d'anciens francs. La reprise de l'activité en 1972 ne suffira pas la Cuivrierie pour sortir de l'impasse. L'usine est vendue à des algériens en 1973, et finalement, la liquidation de l'entreprise est prononcée en 1979.

La fin des hostilités fait bondir les finances de l'usine cordonnaise. En 1946, Main & Fils accumule un chiffre d'affaires l'équivalent des six années précédentes. On peut relever que Paul Bertrand est à ce moment un important propriétaire terrien, aidé par de fortes primes et dividendes. Paul Bertrand a touché 52 277 F en 1945, et possède des maisons à La Balme, Izenave, La Tranclière, Certines et deux à Jasseron, ces trois dernières étant mises en fermage. Paul Bertrand possède également deux logements à Bourg mis en location. Ces revenus fonciers seront bien utiles lors des périodes difficiles pour l'usine.

En 1950, le capital passe à deux millions de francs, deux ans plus tard, il passe à trois millions et demi de francs. Jusqu'en 1959, la croissance économique de l'usine est soutenue. Entre 1934 et 1959, le chiffre d'affaires est centuplé et la trésorerie dispose d'une réserve de plus de six millions de francs. Malgré les fluctuations, la réserve financière reste intacte et l'usine ne semble pas avoir recours au crédit. Cet état permet aux actionnaires et au gérant de toucher d'importants dividendes. En 1950, Madame Paul BERTRAND née MAIN touche 6 000 F annuels, Amélie MAIN touche également 6 000 F et Paul BERTRAND touche 584 160 F⁸², salaire et dividendes totaux. En 1951, les dividendes pour les deux actionnaires sont de 12 000 F⁸³, et passent à 150 000 F l'année suivante, puis à 244 400 F⁸⁴ en 1954.

En 1955, Paul BERTRAND emploie son fils Louis comme employé au service administratif et commercial de l'entreprise, il recevra un salaire fixe annuel et une gratification de 10% des bénéfices après déduction de la gratification de Paul BERTRAND. Il est engagé en Contrat à Durée Indéterminée avec engagement de non concurrence⁸⁵.

⁸² AD01 – 272 J 15 : SARL MAIN & FILS, *Compte d'exploitation – Décembre 1950*, Cerdon, 1951.

⁸³ AD01 – 272 J 15 : SARL MAIN & FILS, *Compte d'exploitation – Décembre 1951*, Cerdon, 1952.

⁸⁴ AD01 – 272 J 15 : SARL MAIN & FILS, *Compte d'exploitation – Décembre 1954*, Cerdon, 1955.

⁸⁵ AD01 – 272 J 15 : SARL MAIN & FILS, *Contrat de louage de services entre M. Paul BERTRAND et M. Louis BERTRAND*, Cerdon, 1955.

En 1960, le bénéfice de l'entreprise est divisé par cent. Cette division correspond au passage au nouveau franc, qui divise la valeur du franc par cent, décidé par le général De Gaulle. Le capital passe donc de 3,5 millions à 35 000 F⁸⁶. L'année suivante, des comptes courants des actionnaires de l'entreprise sont réévalués en nouveaux francs, Mlle MAIN a 521,47 F et Mme BERTRAND, 517,25 F⁸⁷. L'entreprise devient une société Anonyme⁸⁸ et ses actionnaires reçoivent un dernier virement : 24 735,46 F pour Paul BERTRAND, 2 348,65 F à sa femme, et 5 574,00 F pour Amélie MAIN. L'activité continue sa croissance, dépassant 511 243, 49 F (soit 51 millions d'anciens francs) en 1965, et le bénéfice dépasse la dizaine de milliers de francs entre 1961 et 1964.

En 1970, la raison sociale devient « Cuivrierie et orfèvrerie du Bugey – Anc. Main & Fils. Directeur Général L. Bertrand »⁸⁹. Après cinq années où le bénéfice se voit divisé par deux (sauf en 187 où il est de 18 846,17 F), l'usine plonge en 1970 et 1971 avec respectivement plus 5 835,22 F et 27 542 F de déficit (près de 3 millions d'anciens francs). L'année 1972 voit la réserve financière de l'entreprise être mise à zéro. De 30 salariés en 1969, ils ne sont plus que 11 en 1973. Les bénéfices des années 1972 et 1973 ne sont pas assez importants pour résister à cette crise. **L'usine est vendue à des algériens qui viennent diriger l'usine, et finalement, la liquidation de l'entreprise est prononcée en 1979⁹⁰.**

b. La reprise et la relance de l'activité par M. Goy

L'usine est rachetée en 1980 par Maurice Goy, descendant de dinandier, et son beau-frère, André Lathuilière. Ils relancent l'activité en ouvrant les ateliers au public. L'activité sert à alimenter la boutique et à des commandes limitées. En 1986, le Musexpo devient un véritable écomusée structuré. Malgré 30 000 visiteurs annuels et le label Entreprise du patrimoine Vivant en 27007, l'usine et le Musexpo ferment leurs portes en 2010.

Maurice Goy est donc le dernier propriétaire de l'usine, qu'il relancera en 1980, aidé par son beau-frère, André Lathuilière. Pour présenter en quelques mots ce personnage, il faut revenir près d'un siècle en arrière.

Marius Goy, grand-père de Maurice Goy est né à Jujurieux en 1867. Il rentre à la cuivrierie en 1892 comme forgeron, poste qu'il occupera deux ans. Il fera des missions non permanentes dans l'usine dans la fabrication d'outillage et de pièces détachées en complément de son activité de maréchal-ferrant. Il est possible de penser que les forgerons indépendants de Cerdon pouvait fournir directement la Cuivrierie en pièces et outillages. Le fils de Marius, Antonin Goy, a travaillé à la cuivrierie à partir de 1936 jusqu'en 1978 et la fermeture de celle-ci, soit 42 années. C'est son père qui lui a transmis le métier et il rentrera dans l'usine à 23 ans comme

⁸⁶ AD01 – 272 J 15 : SARL MAIN & FILS, *Bilan au 31 décembre 1960*, Cerdon, 1961.

⁸⁷ AD01 – 272 J 15 : SARL MAIN & FILS, *Bilan au 31 décembre 1961*, Cerdon, 1962.

⁸⁸ AD01 / 272 J 15 : SOCIETE JURIDIQUE ET FISCALE DE FRANCE, *Correspondance à « Main & Fils »*, Lyon, 4 octobre 1963.

⁸⁹ AD01 / 272 J 376

⁹⁰ Dans dates-clés.

manœuvre. Comme il a reçu son savoir-faire de son père, Antonin le transmettra à son fils, Maurice, passionné par les métiers du cuivre depuis son enfance. Revendu par la famille Bertrand à des Algériens en 1973, l'usine sombre lentement, son matériel étant dépassé et son aménagement interne incompatible avec une forte cadence de production. Antonin Goy, contremaître d'atelier, quitte l'entreprise en 1878, quelques mois avant la fermeture. Le 10 novembre 1979, Maurice Goy⁹¹, alors directeur d'un centre de formation des apprentis à Perronnas, décide de reprendre l'usine destinée alors au démontage pour le ferrailage. Il est accompagné dans cette entreprise par son beau-frère, André Lathulière, chaudronnier à Lyon. L'usine est à ce moment dans un état de délabrement avancé, les murs et toitures sont instables, les roues à aubes hors d'usage et les machines sont complètement grippés par le manque d'utilisation. Il reste également trois ouvriers, un repousseur (Georges Buffard, 31 ans d'expérience), un polisseur (Roger Multin, 29 ans d'expérience) et un manœuvre (Paul Dubreuil,

« En 1979, avec mon beau-frère, André Lathulière, j'ai repris la Cuivrierie qui était promise à la démolition. Personne ne voulait y croire. Pendant 125 ans, elle avait été au service du village. Elle avait permis de le sauver suite aux catastrophes qu'il a connues. Fallait pas que ça s'arrête. On a remis les bâtiments et les machines en état. Tout de suite, j'ai voulu en faire un lieu de mémoire. La production servait à alimenter la boutique pour les touristes. »⁹²



expérience non connue), ainsi qu'une secrétaire dans l'usine.

Dès 1980, les deux associés réorganisent l'usine, modernisent et sécurise le matériel, et rénovent les bâtiments, pour relancer la production en relançant les anciens clients de l'usine. Le projet économique de Maurice Goy est alors de combiner quatre activités pour relancer l'usine : la production, la mise en avant de la culture, le tourisme, et la communication. Le recrutement reprend dans l'entreprise. Daniel de Bortoli, dinandier d'art recruté en 1987, devient meilleur ouvrier de France en 1989. A partir de 1982, la Cuivrierie est ouverte au public les week-end afin de vendre les pièces fabriquées. Le succès étant au rendez-vous, des vendeuses et des guides sont embauchés, et un circuit touristique local est créé entre la Cuivrierie, les grottes du Cerdon, le caveau Lingot-Martin et le lac de Nantua. En 1987, 587 cars viendront ainsi à Cerdon. A ce moment, le tourisme représente environ la moitié du chiffre d'affaire de la cuivrierie. La cuivrierie assure elle-même le service de communication. En 1992, André Lathulière et sa femme quittent l'entreprise. En 1995, les Soieries Bonnet, encore en activité, et portée par leur propriétaire, Gilles de la Brière, s'intègrent au projet touristique. La

⁹¹ Maurice Goy est né en 1938 à Cerdon dans la maison de son père, près de l'usine. A 13 ans, il effectue quelques tâches dans l'usine. A partir de 14 ans, il part en apprentissage en chaudronnerie à Crépieux-la-Pape. Après une expérience en ferronnerie d'art, il reprend ses études à l'école privée La Mâche de Lyon, puis devient professeur dans cette même école après pendant 15 années. En 1971, il devient directeur de travaux d'un centre de formation à Bourg-en-Bresse, l'AFPMA, puis en 1976, il prend la direction d'un second centre à Perronnas, au sud de la préfecture, jusqu'en 1979 et la reprise de la Cuivrierie de Cerdon.

⁹² BEAUFORT Gérard, « Maurice Goy et la Cuivrierie : le combat d'une vie » ds. *L'Ain* (édition de Bourg-en-Bresse), 7 juin 2018.

Cuivrierie emploie alors 23 employés dans les années 1990, autant en production qu'en médiation et vente. La vente se fait également à distance. A partir des années 2000, la vente des objets baisse, et la crise économique mondiale de 2008 brise l'économie de l'usine. Malgré la fondation d'une association d'aide à l'usine, les finances manquent pour soutenir l'activité. Les collectivités ne pourront redresser l'usine, faute de financements. Grâce à un coup de publicité grâce au journal télévisé national, la Cuivrierie écoule son stock à l'été 2009, assez pour réaliser le licenciement de tous ses employés et sa mise en sommeil⁹³.

L'histoire de Maurice Goy est liée à celle de son village et de l'usine, et il garde une profonde rancœur envers les pouvoirs publics qui n'ont pas financé le renflouement de la Cuivrierie de 2010. Il est un homme très impliqué dans la reconversion de son bâtiment, qui même après la revente de celui-ci au département reste proche du projet. Il est d'une aide précieuse dans la restitution de l'ambiance, la protection des lieux des vandalismes, et la transmission de savoir-faire. Grâce à sa présence continue depuis 1980, la Cuivrierie n'a pas connu de destructions des lieux, permettant aujourd'hui d'accéder à une usine cohérente, malgré des transformations au fil du temps (atelier de dinanderie remodelée, bâtiment 8 construit, cour recouverte d'un toit).

M. Maurice Goy représente aussi l'opposition entre deux concepts de muséographie. D'un côté, on retrouve l'idée de l'éco-musée, centré sur l'animation et la présentation d'un savoir-faire ancestral ; et de l'autre, une muséographie moderne, portée sur la restitution d'une ambiance, sans fabrication. Cette opposition se cristallise autour d'un espace dans le hall d'accueil, qui pourrait être un espace de démonstration de repoussage ou une zone d'accueil culturelle pour les groupes. Dans le projet de 2019, le côté touristique n'est plus un complément à l'activité industrielle comme pouvait l'être le Musexpo. Dans ce dernier, la vente de l'objet permettait de financer l'activité industrielle du lieu. Dans le nouveau projet, la boutique servira seulement à rembourser une partie des frais de fonctionnement du site.

Racheté en 1980 par un entrepreneur local et descendant de dinandier, Maurice Goy, la Cuivrierie connaît une seconde jeunesse. Il relance l'usine et ouvre le bâtiment au public. De nouveaux bâtiments et aménagements sont créés pour moderniser l'entreprise. En 1985, un atelier annexe est créé pour fabriquer des sulfateuses en cuivre. En 1986, le "Musexpo" du cuivre est créé. Le musée présente l'histoire de l'entreprise, avec un certain succès, avec plus de 30 000 visiteurs annuels. Un bâtiment de 320 m² est construit en 1988 pour accueillir les ateliers de montage, de polissage, de découpage et de vernissage. Un département « émaillage » est créé en 1992 et un département étain ajouté deux ans plus tard.

En plus de relancer la Cuivrierie, Maurice Goy investit largement dans le village en ouvrant deux restaurants ainsi que le *Fantasticable*, le plus long site au monde de luge aérienne, reliant la route haute, le long des falaises à l'autre côté de la falaise, passant au-dessus de la cuivrierie. L'aventure se terminera peu avant 2010 avec la fermeture définitive du Musée au public et la cessation de l'activité. Néanmoins, cette ouverture jusqu'à

⁹³ ROLLAND Juliette, *La Cuivrierie de Cerdon : étude socio-historique partielle*, Bourg-en-Bresse, janvier 2018, 119 pages, pp.74-82.

récemment à contribuer à sauver le bâtiment d'une disparition, bien que les structures soit dans un état déplorable, les machines, objets et archives ont pu être relativement bien préservés. La société Presti-France (coupes trophées et médailles) est créé à côté de la Cuivrierie, ses recettes permettent d'équilibrer les comptes de la Cuivrierie et les machines de l'usine servent à concevoir des objets de souvenirs.

Malgré l'obtention du label national « Entreprise du Patrimoine Vivant » en 2007, attribué aux entreprises qui « fondent l'identité économique et culturelle française », le musée et l'usine ferment définitivement leurs portes en octobre 2010, malgré les 35 000 visiteurs annuels.

a. La mise sous protection et la découverte du lien avec Tomioka

En 2013, tous les bâtiments de l'usine, sauf ceux bâtis par Maurice Goy, ainsi que toutes les installations fixes, sont inscrits aux Monuments Historiques. En 2015, le lien entre la Cuivrierie de Cerdon, les Soieries Bonnet, et la filature à Soie de Tomioka est attesté, relaçant l'éclairage sur le projet. Porté par Damien Abad, ancien président du département, la Cuivrierie est finalement acquise pour 600 000 euros par le département pour une réouverture en 2021 sous une forme plus muséale.

Une série d'évènements ont conduits à la mise sur la table d'un projet concret de réouverture de la Cuivrierie de Cerdon. La mise sous protection des lieux par l'Inscription aux Monuments Historiques a relancé l'intérêt sur la possibilité de mise en avant touristique d'un patrimoine industriel. L'inscription n°068MI03 du 22 octobre 2013 de la Cuivrierie concerne donc tous les bâtiments, les installations techniques et mécanismes fixés (donc les presses et toutes machines ou objets fixés aux bâtiments⁹⁴), y compris les terrains accueillant le bief en amont de la forge, mais n'inclut pas le bâtiment 8 datant de 1995 et le parking attenant (parcelles A 1719 et pour une partie de la parcelle A 1876). Est exclu également du classement patrimonial le bâtiment attenant à la boutique, reliant la Cuivrierie aux locaux de l'entreprise de la famille Goy, *Prestifrance*. Enfin, en mars 2018, le Département de l'Ain fait l'acquisition des lieux pour un total de 600 000 euros avec la promesse d'une réouverture en 2021 en tant que centre culturel sur les métiers du cuivre à Cerdon.

En 2015, de nouvelles perspectives autour d'une convention d'alliance patrimoniale entre le Département et la ville de Tomioka, la cuivrierie de Cerdon et le musée de filature de la soie de Tomioka voit le jour. Historiquement, la cuivrierie fournissait des bassines en cuivre pour la filature de soie de Tomioka, la plus grande au monde à la fin du 19^e siècle. Des échanges se font entre le Japon et la France, les délégations de chaque ville se déplaçant à l'autre bout du monde.

En 2012, le gouvernement japonais lance une procédure de recherche historique en France concernant la construction de la Filature de Soie de Tomioka par le drômois Paul Brunat afin de faire classer la Filature au

⁹⁴ Cela concerne toute une série d'objets : les tours fixés au sol, les poulies et rouages fixés aux murs et plafonds

Patrimoine mondiale de l'UNESCO. Maurice Goy⁹⁵, informé de cette enquête, retrouve un article de *La Nouvelle Encyclopédie* de 1898⁹⁶ évoquant l'installation d'appareils à filer de Cerdon « en Europe, en Grèce, en Syrie, aux Indes et jusqu'au Japon, dont le gouvernement lui confia, en 1871, une importante commande de plusieurs centaines de bassines ». Le contrat⁹⁷ liant Main & Fils au gouvernement japonais est découvert dans les archives de la Cuivrierie dans la foulée. L'échange entre Maurice Goy et Christian Polak⁹⁸ mènera à un échange entre les deux états : les français, dont Maurice Goy, certains producteurs de vin de Cerdon et Nathalie Foron Dauphin, responsable des Soieries Bonnet, se rendent en 2015 et 2018 au Japon, et les japonais viennent visiter Cerdon et Jujurieux en 2014, 2016 et 2017. Ces événements mettent en lumière le bâtiment et contribue à la mise en place d'initiatives politiques de la part des élus de Cerdon et du conseiller départemental, Damien Abad. De nouvelles perspectives émergent autour d'une convention d'alliance patrimoniale entre le Département et la ville de Tomioka, la cuivrierie de Cerdon et le musée de filature de la soie de Tomioka.

b. Le projet culturel

Cette partie est un résumé le plus complet possible du projet architectural, scénographique et muséographique déployé pour la reconversion de la Cuivre. Pour plus de détails techniques, se référer aux Esquisses et Diagnostics émis par les architectes, la scénographe et la muséographe. Les numéros des espaces indiqués sont à reporter sur le plan de projet de la Cuivrierie joint ci-dessous.

a. L'acquisition

Le 8 mars 2018, le Département de l'Ain fait l'acquisition des lieux pour un total de 600 000 euros. La vente se divise en trois grands points. L'achat du tènement immobilier pour 430 000€, l'achat des outils et installations techniques protégés aux Monuments Historiques pour 70 000€, et enfin, 100 000€ pour l'achat des biens immatériels, soit la transmission des connaissances et des savoir-faire par M. Maurice Goy. Le département est donc propriétaire de six parcelles cadastrales pour une surface totale de 4 184m² répartis sur plusieurs niveaux, comprenant le canal et les droits à la chute d'eau alimentant les roues à aubes, ainsi que les terrains et parking attenants. Les objets acquis sont tous ceux qui ont un point d'ancrage au sol et les objets à forte valeur artistiques installés dans toute la cuivrierie, sauf dans la boutique et le bâtiment 8 où les objets restent la propriété de M. Le département estimait en 2017 à 2,7 millions d'euros le prix du chantier hors acquisition et table sur l'obtention de subvention régionales (Région Auvergne-Rhône-Alpes), nationales et européennes. Ce montant est révisé à 4,8 millions en février 2019, avec un budget alloué de 1,3 million d'euros pour chaque

⁹⁵ ROLLAND Juliette, *La Cuivrierie de Cerdon : étude socio-historique partielle*, Bourg-en-Bresse, janvier 2018, 119 pages, p. 86.

⁹⁶ DURTAL E. ; LECOMTE L., « Chronique industrielle » dans *La Nouvelle Encyclopédie*, 25 novembre 1898.

⁹⁷ AD01. 272 J 91

⁹⁸ Christian Polak est le président de K.K. SERIC, cabinet d'affaires spécialisé dans le conseil dans les relations des européens avec les entreprises japonaises. Plusieurs fois nommé au Conseil Économique du gouvernement japonais, Christian Polak est à l'heure actuelle un des principaux spécialistes des relations commerciales entre le Japon et la France au XIXe siècle.

opérations que sont la construction du bâtiment neuf, de la réhabilitation de l'usine, et la mise en place de la scénographie. Le chantier culturel d'inventaire des collections se déroule de juin à septembre 2019 et le chantier physique doit débuter en mars 2020 par le désamiantage des locaux et la destruction du bâtiment 8, de l'arrière-boutique et du toit de la future terrasse, suivront la mise aux normes ERP1 des locaux et la construction du nouveau pavillon d'accueil. L'objectif du département est une inauguration pour l'automne 2021 ou le début d'année 2022, avant la saison touristique du printemps 2022.

La Cuivrierie de Cerdon ne sera pas un musée. Pour l'appellation « Musée de France », un établissement culturel, contres avantages, est soumis à certains contraintes refusées par le département. La liberté de gestion par le département serait moindre, avec des contraintes d'entretien et de budgets alloués plus importantes. L'appellation « musée » implique aussi une obligation d'installer des parcours de visites guidés contrôlés par des guides diplômés et une implication des instances scientifiques sur le quotidien des lieux. Néanmoins, le fait d'être un centre culturel non muséal prive la Cuivrierie de Cerdon de subventions de l'État pour les questions relatives à la conservation, la restauration, l'exposition et aux activités culturelles, pédagogiques et l'édition, mais également des prérogatives du bénéfice du droit de préemption de l'État pour les acquisitions et de l'accès aux dépôts des musées nationaux. Cette décision est donc motivée par une volonté de contrôle sur le futur centre culturel, avec des pouvoirs décisionnaires accrus pour le département et un taux de contraintes scientifiques au quotidien moindre (médiateurs culturels, guides, normes).

Il sera décidé dans les appels d'offres que le projet sera un marqueur de la modernisation touristique du département. Le projet inclut une forte dimension sensorielle. Le visiteur doit pouvoir être transporté dans l'univers d'une usine de la révolution industrielle. Outre le redémarrage des machines, dont les deux presses et les roues à aubes, qui est une des conditions clés du projet, il y aura dans les espaces un travail sur les sensations. L'audition du visiteur sera interpellée par des sons d'outils, de voix narrant des histoires d'ouvriers et des bruits de fonds immersifs. La lumière participera à cette immersion, avec une certaine pénombre dans les pièces racontant certaines événements, comme dans le moulin, ou alors justement l'inverse, avec des puits de lumière et des baies ouvertes vers le ciel dans la forge et vers les roues à aubes dans la dinanderie. Enfin, le toucher comme facteur de transmission d'émotion est pensé dans le projet, avec des projections de chaleurs pour simuler le travail de forgeron, et la possibilité de toucher des objets, comme des fac-similés d'archives et des pièces de métaux bruts, usinés et polis, afin faire ressentir au visiteur le travail d'élaboration et de fabrication d'un objet d'orfèvrerie. La volonté de préservation de l'ambiance du bâtiment est donc un des élément moteur du projet. Les modifications sur le bâtiment se feront le plus discrètes possible. Il n'y aura pas de démolition ou de modification visuelle sur l'ancienne Cuivrierie. Seul les ajouts mobiliers de M. Maurice Goy seront retirés pour redonner à l'usine son aspect des années 1930. Les seuls travaux importants sur les bâtiments anciens concernent le désamiantage et la reprise complète du sol et de la toiture de la forge, bâtiment le plus instable de l'ensemble. Il n'y aura donc pas d'ajout d'isolations, ce qui aurait nécessité la déconstruction des murs et crée des pertes d'espaces ; seule une soufflerie maintenant les lieux hors du gel l'hiver sera installée, la Cuivrierie de Cerdon ne sera ouverte que d'avril à octobre. Le bâtiment 8 sera remplacé par un nouveau bâtiment en bois et en verre,

dans le style d'une halle industrielle. Ce nouveau bâtiment sera aussi un symbole pour la Cuivrierie comme un marqueur du futur des lieux. Ce bâtiment sera aussi le seul bâtiment public moderne du village.

Une fois le programme et le budget approuvés par le conseil départemental et l'appel d'offre lancé en début d'année 2018, le choix des architectes et des scénographes-muséographes s'est arrêté en juillet sur les équipes de Croisée d'Archi, cabinet installé dans la Loire spécialisé dans le patrimoine protégés aux monuments historiques. Passés les quatre comités technique⁹⁹ et de pilotage¹⁰⁰ le long de l'année 2019, le début du chantier physique est prévu pour février 2020, avec la construction du nouveau hall d'accueil en même temps que la réhabilitation de l'usine. Entre les comités et le chantier se tient la phase d'inventaire des collections et de déménagement de celles-ci en dehors des zones de chantiers futurs. Censés s'achever en fin d'année 2020, les chantiers laisseront la place à l'installation de la scénographie pour une ouverture prévue pour la fin de l'année 2021, prête pour le pic de l'affluence touristique dans la région, au printemps 2022.

b. Le futur centre culturel

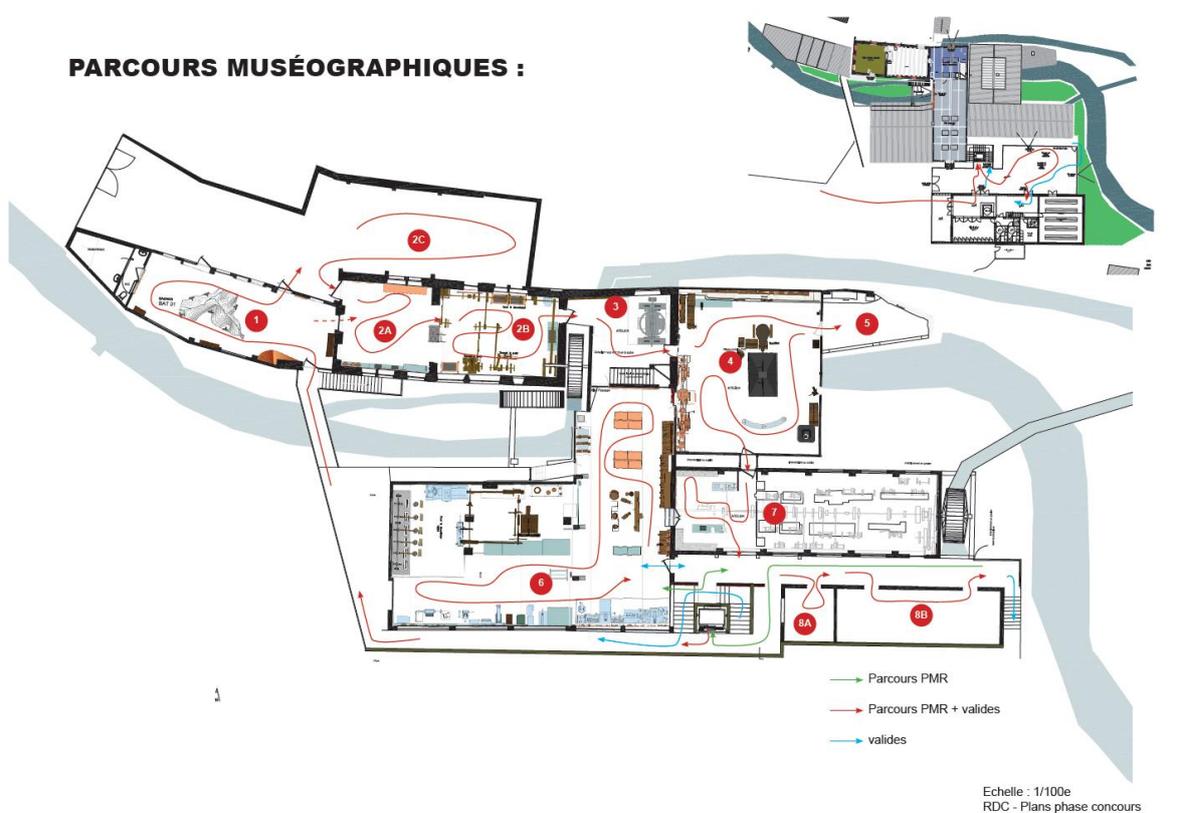
Le futur centre d'interprétation culturelle semble divisé entre une volonté de respecter le bâti ancien en limitant les modifications visuelles et le ravalement des façades, et de l'autre côté, une scénographie forte recréant un univers virtuel dans les salles. Les murs, sols et plafonds ne seront que peu modifiés et non isolés, seulement mis hors gel, le bâtiment étant seulement prévu pour une ouverture d'avril à octobre. Seules les zones laissant passer le vent, la pluie ou fortement fragilisées seront restaurées. Néanmoins, le travail reste très important sur les anciens bâtiments, rien que pour le processus de désamiantage, et de stabilisation des toitures et des sols. La pièce la plus problématique reste celle de la forge, où le plafond n'a plus aucune étanchéité, et surtout le sol en béton s'effondre sur lui-même. La pièce étant bâtie en partie au-dessus de la rivière, le bâtiment glisse doucement vers celle-ci, l'accès étant même complètement interdit jusqu'à la fin des chantiers et la stabilisation du sol. De plus, un travail de restauration important aura lieu autour de la machinerie. Les trois roues à aubes seront remises en fonctionnement, certaines courroies dont celles de la presse américaine, les martinets et un poste de polissage.

⁹⁹ Le Comité Technique est une instance précédant le Comité de Pilotage, permettant de préparer ce dernier, dans un comité généralement bien plus restreint, une dizaine de personnes présentes contre très d'une trentaine pour le COPIL. On retrouve les architectes, les scénographes-muséographes, les membres du SPC, les membres de la Direction Départementale Technique et le chef général du projet pour le département, M. Didier Theriot. Le COTECH règle et modifie les rendus de projets sur des points techniques très précis en préparation du COPIL.

¹⁰⁰ Les Comités de Pilotage permettent de valider les projets autour du chantier de la Cuivrierie. On en retrouve quatre au fil de l'année 2018 et valident les modifications apportées après les Comités Techniques, réalisés quelques jours auparavant. Le COPIL est une instance politique, regroupant les services de la culture, les architectes et scénographes-muséographes, mais aussi les élus et maires concernés, ainsi que les membres des CAUE et de la DRAC, et le Président du Département, ou dans le cas de la Cuivrierie de Cerdon, M. Damien Abad, ancien Président du Département et aujourd'hui conseiller départemental, député et directeur du comité de tourisme départemental, Aintourisme. Le COPIL aborde plutôt les grands enjeux des projets, les détails techniques étant réglés au COTECH.

Le visiteur découvrira les lieux par un bâtiment neuf, une grande halle de style industriel en bois, refermant la billetterie, la boutique, une salle polyvalente et les bureaux du centre. Ce bâtiment sera construit à la place du Bâtiment 8, construit par M. Maurice Goy en parpaings et béton, récent et sans rapport architectural avec le reste du bâtiment et sans valeur patrimoniale. La visite se fait sous la forme d'un circuit linéaire traversant toutes les pièces de la Cuivrierie. Le cheminement des parcours valides et pour les personnes à mobilité réduite est étudié pour être commun au maximum. De plus, la visite est prévue pour être effectuée sans guide, d'où un important travail de scénographie pour tenir les machines à distance du public sans les rendre non plus trop lointaines.

PARCOURS MUSÉOGRAPHIQUES :



Le visiteur sortant du bâtiment neuf traversera le parvis et la passerelle donnant sur la roue à aubes en fonctionnement et débouchera dans l'ancienne boutique du Musexpo (espace 1). La salle sera une zone dédiée à la découverte du village, de l'importance de la rivière, des moulins, des usines, des moyens de transports, et de la famille Main. Sur les murs seront installés cinq totems mais aussi des points d'écoutes, et au centre de la pièce sera installée une maquette du village en 1900, encadrée de tablettes tactiles interactives regorgeant d'informations. Le travail de recherche historique est vital à la conception de cette maquette, de nombreux moulins ont été transformés en maisons. De plus, les informations données dans les tablettes seront directement issues des recherches effectuées par le Service Patrimoine Culturel et des chercheurs indépendants.

L'ancienne arrière-boutique (espace 2C) sera démolie pour créer un espace extérieur équipé de jeux pour enfants reproduisant des biefs et des roues à aubes. La zone exposera aussi une fontaine issue de la Cuivrierie. Cet espace extérieur ne sera pas pourvu en éléments documentaires essentiels, car il sera fermé en cas de mauvaise météo.

Le bâtiment suivant, qui est le premier moulin de l'usine, sera divisé en deux parties. La première (espace 2A) sera consacrée à l'histoire commerciale de l'entreprise, avec l'exposition de quelques objets et l'explication des techniques principales de fabrication. On retrouvera un des meubles-tiroirs de la dinanderie qui renfermera des fac-similés d'archives dénichés dans le fonds de l'entreprise. Le visiteur pourra ainsi voir les documents les plus symboliques de la correspondance, comme des plans bleus, des dessins de produits ou encore des photographies ou factures de clients notoires. L'autre division de la pièce (espace 2B) racontera les liens entre la Cuivrierie de Cerdon et la Filature à Soie de Tomioka au Japon, plongeant le visiteur dans l'atmosphère d'une grande usine de soie de la fin du XIXe siècle. Cette pièce recevra aussi le soutien des Soieries Bonnet pour sa documentation. Les deux pièces seront largement ouvertes l'une vers l'autre.

Dans le moulin (espace 3), bâtiment le plus ancien de la Cuivrierie, l'accent sera mis sur la présentation de l'énergie hydraulique et de la technique de l'emboutissage, illustrée par le passage devant l'imposante presse à balancier trônant au centre la petite pièce et les moules des pièces qui seront accrochés verticalement sur le mur nord. Le spectateur pourra observer, à l'aide de trucages lumineux, le parcours de l'eau en surbrillance dans le bâtiment, entre la presse et la roue à aubes.

Le visiteur continuera son chemin vers la forge (espace 4) ou lui sera proposé un spectacle numérique reproduisant l'ambiance d'une forge en fonctionnement. La pièce, tout comme la salle suivante des repoussoirs, sera légèrement opacifiée en lumière pour permettre une meilleure immersion dans l'ambiance sonore qui y sera créé. La forge sera animée d'une ambiance sonore autour du feu, des métaux et des sons d'ouvriers en actions. Une projection vidéo sera affichée sur le mur nord-est de la forge illustrant le travail du métal. Des effets de chaleur et de souffle peuvent être mis en action. Ici seront mis en avant le travail des forgerons, l'identité des ouvriers de l'usine et les métiers du feu. Des lunettes de réalité virtuelle permettront au visiteur de visualiser des hologrammes des ouvriers se déplaçant dans la pièce virtuellement. Au bout de la forge, côté est, le visiteur pourra sortir du bâtiment sur une petite terrasse (espace 5) qui offrira une vue sur la rivière, le bief et un espace végétalisé.

Au moyen d'un passage crée entre les deux bâtiments, le visiteur entrera ensuite dans la pièce des repoussoirs (espace 7) par son flanc et pourra, observer, avec une mise à distance au début de la pièce, l'ensemble des repoussoirs. Une des machines sera mise en marche occasionnellement en démonstration et un film sera projeté sur la roue à aubes installée au fond de la pièce. Le visiteur pourra y revivre une des scènes des *Enfants du marais*, le film de Jean Becker datant de 1999, qui utilise la pièce comme décor pour un de ses scènes. L'intégralité des projections vidéo et sonores pourront être contrôlées à distance et automatisées en fonction du passage du visiteur. Les totems de cette pièce aborderont le travail de l'entreprise pendant la

première Guerre Mondiale et les drames de la fin des années 1910 avec la perte de tous les dirigeants et successeurs des usines Main.

La dinanderie (espace 6) présentera la vie de l'entreprise, de sa reprise par Paul Bertrand à la fin des années 1920 à sa fermeture dans les années 1970, en passant par l'épisode de la Seconde Guerre Mondiale à Cerdon. La pièce mélangera un discours historique local à la présentation de technique de travail du cuivre de précision. Le visiteur pourra ici circuler dans la pièce en admirant l'imposante presse américaine et la rangée de martinets en fonctionnement. Des écrans seront installés le long du parcours pour illustrer les différents processus de fabrication d'une pièce d'orfèvrerie, et entre ces écrans seront exposés de nombreuses pièces finies. Le cheminement dans la pièce se terminera par un passage devant des machines plus modernes en direction de la fin de la visite.

La sortie de la dinanderie débouchera sur un long couloir allant jusqu'à la roue à aubes du fond, longeant la rivière vers le bâtiment d'accueil et la boutique. Ce couloir desservira deux pièces. La première sera une zone dédiée à l'action de reprise par Maurice Goy (espace 8A) et le sauvetage du savoir-faire des dinandiers. On y retrouvera son témoignage sonore et la chronologie de la reconversion du bâtiment, avec d'éventuelles photographies des différents chantiers. La seconde alcôve (espace 8B) accueillera 18 personnes pour un spectacle vidéo projeté sur trois murs de la pièce complètement opacifiée de la lumière. Le spectacle proposera un voyage immersif suivant des objets exportés en Afrique du Nord, au Brésil ou au Japon. Ce spectacle se veut comme le point culminant de la visite, devant laisser au visiteur un souvenir qu'il n'oubliera pas. Le travail du Service patrimoine sur cette partie est d'aider à construire un récit historiquement cohérent qui sera ensuite adapté en dessin animé. C'est donc un travail conjoint entre le chercheur, la muséographie et l'illustrateur-animateur.

La fin de la visite s'effectuera dans le bâtiment d'accueil où le visiteur traversera la boutique et pourra, à certains horaires, avoir accès à des activités, comme des démonstrations de fabrication d'orfèvrerie ou des ateliers de cuisine avec des batteries de casseroles de Cerdon.

II. DESCRIPTION DES ARCHIVES

1. Résumé du contenu

Le fonds d'archives collectés à Cerdon fait environ trois mètres-cube pour un total d'environ dix-sept mètres linéaire. Ce fonds est amené à évoluer, avec des découvertes nouvelles chaque semaine, transmises par M. Maurice Goy, ancien propriétaire des lieux.

2. Etat des documents

L'état de conservation de certains documents peut-être préoccupant. Si la plupart des archives ont plutôt bien survécus à l'humidité, malgré leur protection précaires, les documents collés, reliés au ruban adhésif ou avec des agrafes sont plus abimés. Certains documents, plus exposés voient néanmoins leurs bordures attaquées par l'humidité, laissant des traces noires sur environ un centimètre sur la bordure, surtout la gauche (côté de l'ouverture des cartons).

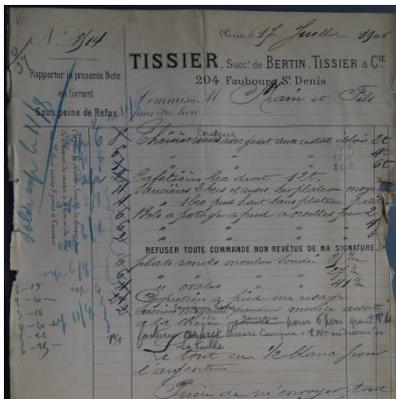


Figure 1 : Bon de commande de Tissier à Main & Fils, 17 juillet 1906.
Document fortement abimé avec pliures, déchirures et présence d'humidité.
(Transaction n°1906-277 / ADA. 272 J 351)

Le décryptage actuel dépend aussi du matériau utilisé lors de la création du document. Par exemple, les documents de la succursale Main à Paris rédigés par le représentant Chambaud en 1900 sont illisibles pour certains, à cause de l'utilisation d'une encre bleue sur un papier trop fin qui à tout absorbé. Néanmoins, la plupart des commandes étant rédigés à l'encre noire ont bien résistées au temps et les marques au crayon de papier faites par les ingénieurs de la Cuivrierie sont intactes. Les plans sur calques sont en bon état, même si les couleurs ont tendance à disparaître, particulièrement les teintes rouges.

3. Documents manquants

a. Lacunes documentaires

Les archives de la Cuivrierie, bien que fournies, sont incomplètes à hauteur de plus de cinquante pour cent. En effet, nous n'avons que les correspondances entrantes. Aucune copie n'a été faite des documents sortants de la Cuivrierie. Nous avons donc les bons de commandes de clients, mais pas les prix car donnés dans la réponse disparue, les offres des fournisseurs, mais pas les réponses et donc le choix du fournisseur, et les correspondances avec les représentants sans réponses des Main, préoccupant pour comprendre les conflits entre les acteurs. On peut aussi émettre l'hypothèse que certaines archives ont pu être perdues ou détruites, à la suite des incendies des bâtiments et du village, mais aussi de l'abandon des lieux, de la présence forte humidité et des manipulations multiples des fonds, suite aux nombreux réaménagements des bâtiments.

En observant le fonds, on peut estimer la quantité de documents manquants. Pour la période entre 1852 et 1903, il manque quasiment l'intégralité des correspondances, avec le même constat pour la période entre 1915

et 1964. Pour la période intermédiaire entre 1903 et 1915, il manque toute la correspondance sortante de l'usine. De plus, les dossiers sur l'exportation au Maghreb se limitent à la période 1896 à 1923. Les documents concernant les ouvriers sont plutôt complets pour la période entre 1886 et 1930, entre 1941 et 1945. Les autres années sont manquantes. La plupart des plans récupérés concernent des chantiers entre 1885 et 1910 effectués pour le fabricant de matériel à filer la soie J. Berthaud à Villeurbanne. Les fichiers de comptabilité (bilans, relevés de comptes, registres, inventaires) sont les seuls documents que nous avons en quasi-intégralité avec peu de manquements temporels. L'inégalité entre la quantité de dossiers concernant Main & Fils et la Société Française des Plateaux de Balances est flagrante. Bien qu'ayant existé de 1903 à 1919 (avec une comptabilité prolongée jusqu'en 1957), le fonds de la SFPB ne contient qu'à peine plus de 5 % des 229 dossiers du fonds (523 pièces en comptant les plans).

CLASSEMENT DES 523 DOSSIERS D'ARCHIVES DE LA CUIVRERIE PAR CATÉGORIES				
Entreprise	Catégorie	Nombre	Période riche¹⁰¹	Dates extrêmes
SFPB	Catalogue	1	NC	NC
	Correspondance	11	1906-1914	1903-1919
	Comptabilité	1	1905-1957	1905-1957
M&F	Statuts et Assemblées générales	2	1935-1973	1927-1973
	Domaine et outillage	16	Epars	1895-1973
	Personnel	38	1886-1905	1858-1970
			1917-1932	
			1941-1950	
	Production. Plans	294	1888-1900 1960-1974	1871-1964
	Correspondance commerciale	69	1903-1914 1960-1974	1867-1973
Comptabilité	85	1852-1940 1971-1974	1852-1974	
Documentation (divers)	6	Epars	1846-1927	

Figure 2 : Nombre de dossiers par catégories dans le fonds de la Cuivrierie (AD01 272 J 1-525), Antoine Barbin, juin 2019.

¹⁰¹ Les « périodes riches » correspondent aux périodes les plus documentés ou les périodes où les ressources peuvent se lire en continu. Les dates extrêmes regroupent les limites de la documentation dans la catégorie. Cette différenciation sert à délimiter les documents se suivant de façon continue dans le temps aux documents présents de façon épisodique.

Le fonds est progressivement complété par l'arrivée de dons d'objets et surtout d'archives par les descendants des branches des familles Main et Bertrand, particulièrement autour des correspondances privées des membres de la famille. Par exemple, c'est grâce à ces dons d'archives, mais aussi aux témoignages oraux, que nous pouvons affiner la compréhension généalogique de la famille Main. Ces fonds posent aussi la question de la qualité des témoignages, il est en effet difficile de vérifier les sources de ces dires. Les témoignages que le service reçoit concernent des événements remontant à plus d'une cinquantaine d'années transmis par des personnes âgées ou transmis de génération en génération.

Nous ne pouvons alors qu'estimer ou émettre des hypothèses sur les transactions effectuées par la cuivrierie.

Nous partons aussi de l'hypothèse que toutes les bons de commandes reçu ont été acceptés, le tampon « EXP le ../. » pour expédition, ou « R le ../. » pour réception, aide à valider cette hypothèse, même si ces tampons et marquages à l'encre rouge et bleue se sont fortement effacés dans le temps.

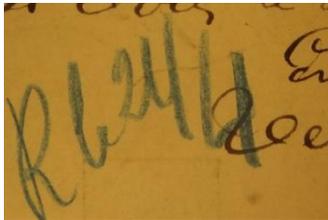


Figure 3 : Proposition de vente de vieux cuivre par le négociant Espenan en Espagne (1897) – détail sur le tampon de réception (ADA. 272 J 342)

b. Pistes de recherche

Le complément d'archives serait alors à chercher dans les bases d'archives des clients, fournisseurs et représentants.

1. La Maison Francisque Main

Contenu : NON CONNU

Pour bien comprendre les relations entre l'usine et le territoire local, il faudrait avoir un point de comparaison de même envergure. Celui-ci existerait dans l'étude des archives de la Maison Victor puis Francisque Main, concurrent de la même famille installé à quelques centaines de mètres de la Cuivrierie, en amont de la Suisse. Son activité s'est étalée sur une période similaire à celle de Main & Fils, à partir de 1869 à Pont-de-Préau par Victor Main, puis à partir de 1893 à Cerdon par son fils, Francisque, jusqu'en 1920 et son rachat par Auguste Ramella, après la mort de Pierre Main en 1918, et l'extinction de cette branche de la famille Main. Les archives de la Maison Francisque Main ne sont pas parvenues jusqu'à nous au moment de la rédaction de ce document. On peut alors supposer que ces archives, si elles ont été préservées, sont chez les descendants de Francisque Main, soit du côté de sa femme, Marie-Louise Dubreuil, ou du côté de ses neuf enfants. Seul cinq d'entre eux atteignent l'âge adulte, puis quatre après le décès de Pierre Main en 1918. On peut aussi supposer que les archives de l'entreprise ont été versées à Auguste Ramella, lors du rachat de l'usine en 1920.

2. Les archives communales de Cerdon

Contenu :

- *Référencement d'une parties déclarations d'accidents du travail (14900-1908 / 19260-1926 / 1946) sur la commune*¹⁰²
- *Dossier complet sur les dommages de guerres dans le village et procédures pour la reconstruction*¹⁰³. *Ne concerne que les civils, non les entreprises.*
- *Nombreux dossiers thématiques sur des évènements isolés de la vie du village*¹⁰⁴

Il faudrait aussi explorer les archives de la commune de Cerdon. Une reprise des recensements et différents actes civils pourrait être intéressant pour suivre des carrières d'ouvriers, et mieux comprendre leurs déplacements, choix de vie, et intégration dans la collectivité locale. La direction du village a aussi été liée à l'histoire de l'entreprise. Plusieurs membres de la famille Main ont été conseillers municipal, et même maire, dans le cas de Jules Eugène Main, de mai 1888 à sa mort le 28 novembre 1895 ; ou encore son neveu, Eugène Main, conseiller municipal du village. On peut, en répertoriant les maires successifs de la commune depuis la fondation de Main & Fils, faire des recoupements entre les activités économiques et les fonctions politiques. Charles Jantet, maire de 1880 à 1888, et de 1900 à 1906 est notaire, soit un des rôles-clés de la vie judiciaire locale ; Roch David Dubreuil (1843-1851), Joseph Chavant (1851-1860) et François Bolliet (1870-1880) sont des propriétaires de moulins à papier, puis de cartonneries ; et Jules Eugène Main (1888-1895), Jean-Marie Curbillon (1896-1900) et Louis Bourbon (1906-1918) sont des gérants d'entreprises de tournerie et de cuivrierie. Encore aujourd'hui, les fonctions économiques et politiques sont liées, à l'image du maire Georges Vucher, propriétaire terrien et exploitant viticole local. Une des sources confirmant cette théorie de lien entre mandature et économie locale est l'inventaire de l'entreprise Main & Fils effectué le 30 novembre 1895, deux jours après le décès de Jules Eugène Main, maire du village et conseiller d'arrondissement¹⁰⁵. L'intégralité du livre est contrôlé par la Mairie de Cerdon qui appose son tampon sur toutes les pages, après un préambule d'attestation du contrôle en première page, signé par le maire remplaçant, Jean-Marie Curbillon. On peut comprendre ce contrôle par la mairie, car Jules Eugène Main était maire du village au moment de son décès, il est donc possible que le certificat de la mairie soit déposé en gage de reconnaissance des liens entre l'entreprise et la mairie. L'absence de tampons sur le grand livre suivant peut aussi expliquer que ce contrôle permet de dédouaner la mairie en cas de problèmes fiscaux sur les prochaines années, le maire du village n'étant plus le dirigeant de l'entreprise.

Reprendre les actes édités par la mairie pourrait expliquer certaines logiques reliant la ville à l'économie. Les actes signés par Jules Eugène Main pendant sa mandature peuvent être des éléments de compréhension de l'histoire de l'usine Main & Fils, à l'image de la tribune signé par Jules Eugène dans le

¹⁰² AC-Cerdon. / Q 4

¹⁰³ AC-Cerdon. / H 3

¹⁰⁴ AC-Cerdon. / F 2

¹⁰⁵ AD01. / 272 J 391

journal de Nantua plaidant pour la création d'une desserte en tramway du village, autant pour les voyageurs que pour les marchandises, évitant à Main & Fils de livrer tous ses envois en gare de Pont d'Ain, distante d'une douzaine de kilomètres¹⁰⁶. L'étude des archives municipales de la Commune de Cerdon fait partie entière de la recherche. Elles permettent de contextualiser et d'apporter de nombreux détails complémentaires à l'étude. Le Code général des collectivités territoriales impose aux communes de moins de deux mille habitants à verser leurs archives anciennes au service départemental compétent « à l'expiration d'un délai de cent vingt ans pour les registres de l'état civil et de cinquante ans pour les autres documents n'ayant plus d'utilité administrative et destinés à être conservés à titre définitif »¹⁰⁷. On retrouve donc dans les fonds des Archives Départementales de l'Ain l'intégralité des archives communales d'avant 1930, après cette date les documents ne sont pas encore déclassifiés. On retrouve premièrement l'entièreté des documents liés à l'état-civil (registres paroissiaux, déclarations), au recensement (tables électorales, tables décennales), au cadastre et aux chantiers urbains (dossiers d'utilité publique, étude de géomètres, permis de construire), à la justice et à la gestion de l'armée et de la conscription. On trouvera aussi de l'iconographie avec des cartes postales, gravures et dessins ; les versements des notaires environnants de Pont d'Ain, Poncin, Jujurieux, Nantua qui ont travaillé pour les différentes entreprises de Cerdon ; et enfin une importante documentation journalistique avec l'intégralité de la presse locale bugiste et aindinoise.

3. *Les Archives Départementales du Rhône*

Contenu :

- *Fonds de la Direction régionale de la production industrielle : Nombreux dossiers de taille inégale sur les entreprises sinistrées dans la région Rhône-Alpes¹⁰⁸.*
- *Registre de l'Inspection du travail¹⁰⁹ : Nombreuses correspondances entre les services de l'inspection et les entreprises de la région. Aucune mention de Main & Fils. Nombreuses statistiques sur les embauches et accidents du travail.*

Vu que le fonds est en partie incomplet, une exploration des fonds des clients ou fournisseurs en lien avec Cerdon me paraît indispensable. Se concentrer sur le seul fonds de Cerdon serait une erreur de lecture importante, risquant de voir dans le fonds de Cerdon une histoire commerciale exceptionnelle qui pourrait être banale, ou inversement.

Pour compléter les lacunes du fonds d'archives, l'étude des archives des partenaires et institutions liés à la Cuivrierie pourrait être un bon complément, notamment pour récupérer la correspondance sortante de

¹⁰⁶ J.-E. MAIN, « Un mot sur le tramway de Cerdon à Ambérieu ou Pont d'Ain aux Conseillers municipaux du canton de Poncin » dans *L'Abeille du Bugey et du Pays de Gex*, Nantua, édition du 3 février 1889, p.2.

¹⁰⁷ Code du patrimoine, article L212-11 : Conservation des archives dans les communes de moins de 2000 habitants.

¹⁰⁸ AD69. / 130 W

¹⁰⁹ Ad69. / 10 M 532-533 / 555

l'entreprise. Ces fonds sont généralement assez denses, 20 mètres linéaires pour la Cuivrierie de Cerdon dans l'Ain, 46 mètres linéaires pour les archives de la société Trayvou aux Archives Départementales et Métropolitaines du Rhône¹¹⁰, 20 mètres linéaires pour le fonds du secrétariat d'État à la Production Industrielle de la circonscription de Lyon (1941-1953)¹¹¹, ou encore 53 mètres linéaire pour la série « Travail et main-d'œuvre dans le Rhône » qui comprend le Fonds de l'inspection du Travail de la circonscription de Lyon, dont dépend l'Ain¹¹².

4. *Autres fonds*

Il faudrait pouvoir localiser les archives des clients à l'étranger, notamment en Algérie et en Tunisie, mais aussi les archives des représentants installés autour du monde. On a par exemple des indications de transactions vers le Brésil sans avoir de preuves directes, comme des bons d'expéditions portuaires sans nom de client. Si Main & Fils a pu exporter ses produits au Brésil, cela modifie considérablement le rayon d'action de l'entreprise et l'échelle de la recherche. Des archives d'entreprises encore existantes sont possiblement exploitables, à l'image de la *Scierie Sève-Monnet* de Outriaz, dirigée par une des grandes familles du village, qui a de nombreuses reprises a pu fournir l'entreprise en bois¹¹³. L'étude de leurs archives pourrait en apprendre plus sur les relations entre la Cuivrierie et ses proches fournisseurs.

4. *Iconographie*

Les Archives Départementales de l'Ain possèdent de nombreux documents concernant le village de Cerdon. En iconographie, on peut retrouver des cartes postales, dessins, gravures, estampes ou photographies ; en sources administratives, on retrouvera l'intégralité des états-civils, recensements et listes électorales d'avant 1930 ; en actes notariés, les archives possèdent les versements des notaires locaux comme Maître Albert Rousset de Jujurieux¹¹⁴ ou Maître Paul Magnin à Pont d'Ain¹¹⁵, avec de nombreux actes versés sur le XIXe siècle et le premier tiers du XXe siècle ; mais aussi des documents judiciaires (décisions de justice, rapports de greffes, matricules militaires de l'Ain), des sources sur l'organisation du culte catholique et la paroisse de Cerdon, et enfin des copies numérisées de la presse locale (Abeille du Bugey et du Pays de Gex) et des bulletins municipaux. La reprise des recensements mais aussi des actes civils pourrait servir à créer une véritable sociologie de l'emploi local, afin de mieux saisir l'importance de l'entreprise dans la vie économique et sociale du village. L'importance de l'entreprise et des qualifications demandées demanderait d'étudier les actes civils des zones d'origines des travailleurs spécialisés, venus d'autres villages, d'autres régions, voir d'autres pays, à l'image des dinandiers italiens ou turcs.

¹¹⁰ AD69. 212 J 1-394 : Archives privées de la Société Anonyme Trayvou (1892 - 1982)

¹¹¹ AD69. 130 W : On peut retrouver dans ce fonds des dossiers concernant Main & Fils et certains de ses clients (Trayvou, Berthaud, Rochet et Schneider) et fournisseurs (Brossette, Descours et Cabaud, Limousin et Descours, Fayet-Mouton).

¹¹² AD69. 10 M 531-574

¹¹³ AD01. 272 J 351/366

¹¹⁴ AD01. / 3 E 1495-2103

¹¹⁵ AD01. / 3 E 32104-32850

Une prise de contact avec l'association « Les Amis de la Cuivrierie de Cerdon » gérée par Jean-Philippe Morel pourrait être pertinente, car il est possible que ceux-ci aient quelques archives dans leur documentation. Le fonds de la Cinémathèque des Pays de Savoie et de l'Ain ne semblent pas contenir d'archives cinématographiques concernant l'entreprise. Enfin, l'étude des inventaires qui sont menés par le Service à la Cuivrierie entre juin et septembre 2019 pourrait faire le lien entre archives et objets.

III. PRESENTATION DE CHAQUE CARTON

Par le terme « Cuivrierie », nous faisons référence à l'entreprise *Main & Fils* (1867-1973) et la *Société Française de Plateaux de Balances* (1905-1913) présente dans les locaux concernés à l'époque du document analysé. Ces locaux sont l'actuelle « Cuivrierie de Cerdon », c'est-à-dire l'ancien Moulin Brunod, sur la Suisse, en amont du village. Il désigne tous les bâtiments construits autour de l'ancien moulin faisant partie de la même activité déclarée.

1. Méthode d'analyse

Tous les cartons n'ont pas été inspectés, par un manque de temps évident par rapports aux différentes échéances. Les premières années (1890-1903) ont été étudiées en entier pour bien comprendre le fonctionnement de l'entreprise. Ensuite, nous avons procédé à un sondage prévu par Jérôme Dupasquier, Laurence Paris et moi-même pour cibler des années phares et pour comprendre le fonctionnement de l'entreprise dans sa globalité. Pour ceci, nous avons ciblés les années 1906 (l'année suivant le montage de la Société Française des Plateaux de Balances), l'année 1913 (juste avant la guerre, une année d'intenses échanges commerciaux), puis les transactions d'une année dans chaque décennie suivante pour observer l'évolution du bâtiment et sa gestion des évolutions techniques et économiques. Afin d'analyser ce fonds important d'archives, une méthode d'analyse précise a été instaurée. Chaque document est lu et intégré à une base de données. Les données sont divisées en deux tableurs *Excel* distincts.

Tous les documents ne sont pas intégrés. Parmi les documents non intégrés, on a les bons de remises de chèques de la banque, les courriers généraux des fournisseurs (cours des métaux, publicité), les correspondances quotidiennes des représentants ou encore les communications internes à l'entreprise, souvent inexploitable car prenant l'aspect de notes volantes sans dates ni objet.

a. Tableur 1 : « classement_clients_intermediaires_fournisseurs_cuivrierie »

Le premier tableau, nommé *classement_clients_intermediaires_cuivrierie*, répertorie les acteurs des transactions commerciales. Le tableau est divisé en cinq feuilles distinctes :

- Première feuille : concerne les clients de la cuivrierie,
 - o Nomination ; nom de l'intermédiaire ou du représentant de la Cuivrierie traitant avec eux s'il y'en a un ; domaine d'activité : localisation précise¹¹⁶ ; coordonnées GPS ; une liste non exhaustive de produits achetées à la Cuivrierie ; le nombre de commandes passées ; la date de la première commande ; la liste de toutes les années de commandes.
- Seconde feuille, on retrouve la liste des intermédiaires de l'entreprise,

¹¹⁶ On enregistrera leur siège social comme localisation principale, certaines entreprises ayant plusieurs usines. De nombreuses entreprises parisiennes ont par exemple leurs usines en banlieue de la capitale.

- nom de l'intermédiaire ou du représentant de la Cuivrierie ; localisation précise au maximum ; coordonnées GPS ; le nombre de commandes passées ; la date de la première commande ; la liste de toutes les années de commandes ; et une dernière colonne rassemblant des informations diverses recueillies.
- Troisième feuille¹¹⁷ : recensement des demandes de représentations
- Quatrième feuille : représentations avérées
- Cinquième feuille : liste des fournisseurs de la Cuivrierie
 - Nom du fournisseur ; domaine d'activité ; localisation précise ; coordonnées GPS ; liste non exhaustive de produits vendus à la Cuivrierie ; nombre de ventes effectuées ; la date de la première commande ; la liste de toutes les années de commandes.

b. Tableur 2 : « classement_transactions_cuivrierie »

Pour les transactions commerciales du document *classement_transactions_cuivrierie*, toutes les feuilles sont sur le même modèle, et chaque feuille désigne une année de transaction.

On retrouve alors une liste de treize colonnes :

- Colonne « Transaction » : chaque transaction commerciale porte un numéro, celui-ci est attribué au fil de l'intégration dans le tableur. Ce numéro permet de retrouver une transaction dans une pile de document, les numéros suivant l'ordre des feuillets, car l'ordre chronologique n'est pas respecté dans les piles d'archives.
- Colonne « Entreprise » : désigne l'entreprise Main concernée par la transaction, car différentes entreprises vont se succéder dans le bâtiment de la Cuivrierie »
- Colonne « Type de transaction » : Indique si la transaction est une vente, une proposition de vente, un devis, un achat à un fournisseur, une correspondance ou une doléance d'un autre acteur.

Catégorie « Client/Vendeur »

- Colonne « Nomination » : désigne l'acteur de la transaction avec la cuivrierie, qu'il soit client, fournisseur ou représentant.
- Colonne « Localisation » : donne une localisation générale, à l'échelle de la ville ou du pays, de l'acteur précédemment cité.
- Colonne « Intermédiaire » : donne le nom du représentant ou de l'intermédiaire, s'il y'en a un, de l'acteur précédemment cité.

Catégorie « Article »

- Colonne « Nomination » : désigne le nom des produits échangés par la Cuivrierie. La liste est non exhaustive, et donne une liste la plus large possible.
Exemple : Plateaux de balance de différentes tailles sous la seule appellation de « Plateau de balance »
- Colonne « Quantité » : donne la quantité d'articles échangés par la Cuivrierie selon les documents donnés.
Remarque : Pour les ventes, la quantité est calculée à partir de celle fournie sur le bon de commande, il est possible que la Cuivrierie ai modifié la commande avant expédition, l'information étant invérifiable par le manque de données.

¹¹⁷ Les feuilles 3 et 4 reprennent le même système que les précédentes. La seule différence notable est le remplacement des catégories « Représentant » et « Activité » par les colonnes « Rôle » et « Activité / Sphère d'influence ».

Catégorie « Total financier »

- Colonne « Vente » : donne un chiffre financier des ventes de la Cuivrierie précis présent dans le document ou estimé par calcul d'après les informations données.
- Colonne « Achat » : donne un chiffre financier des achats de la Cuivrierie précis présent dans le document ou estimé par calcul d'après les informations données.

Catégorie « Datation »

- Colonne « date de transaction » : donne la date de la transaction d'après le document.
Remarque : La date de transaction est tiré du bon de commande, elle est donc légèrement antérieure à la date réelle de transaction, mais faute de factures envoyés aux clients, nous resterons sur cette date.
- Colonne « Divers » : donne des informations diverses tirées des documents comme des détails techniques, des remarques pré-analytiques, des citations de correspondance ou des réflexions générales. Cette catégorie sert de base à la future analyse.

Les titres dans cette description entre les types de colonnes permettent de montrer les différentes catégories couvertes par le tableur : transaction, client/vendeur, articles, total financier, et datation.

Nota Bene : Chaque transaction à une référence, qui correspond à son ordre d'apparition dans le carton. Dans les notes de bas de pages, il faut lie la référence de la façon suivante pour la retrouver dans le carton : « Transaction année-(Numéro d'apparition : ??- ??(de ?? à ??) / Autre année / ??- ?? (de ??- ??) / AD01. (Archives Départementales de l'Ain) « Nom du carton ».

Exemple : « Transaction n°1899-(44/48-50/56-57) / AD01. 272 J 342 » = Concerne les transactions 44, 48, 49, 50, 56, 57 de l'année 1899 du carton « 272 J 342 ».

Nota Bene 2 : Dans les années analysées, on retrouvera un sous-découpage entre l'analyse des achats (fournisseurs), des ventes (clients) et une catégorie optionnelle comprenant des analyses diverses.

2. Cartons chronologiques

a. Années 1882 à 1902 (AD01. 272 J 342-345)

Les premiers cartons présentent les archives commerciales et techniques des années 1882, 1890, 1892, 1894, 1896, 1897, 1898, 1899, 1900, 1901 et 1902. La quantité de documents est néanmoins très inégale d'une année à l'autre. Les quatre premières années sont sous-documentées avec la présence d'une seule transaction commerciale, avec le même constat pour l'année suivante, 1896 avec trois transactions. A partir de 1897, les fonds se font plus conséquents progressivement avec 42 transactions pour cette année-ci, 49 en 1898, 65 en 1899, 168 transactions en 1900 et respectivement 153 et 112 pour 1901 et 1902.

Ces années sont clairement sous-documentées au vu des années suivantes.

1. Année 1882 (1 référence) (AD01. 272 J 342)

L'année 1882 ne peut être analysée clairement car on trouve seulement une référence.

2. Année 1890 (1 référence) (AD01. 272 J 342)

L'année 1890 ne peut être analysée clairement car on trouve seulement une référence.

3. Année 1892 (1 référence) (AD01. 272 J 342)

L'année 1892 ne peut être analysée clairement car on trouve seulement une référence.

4. Année 1894 (2 références) (AD01. 272 J 342)

L'année 1894 ne peut être analysée clairement car on trouve seulement une référence.

5. Année 1896 (3 références) (AD01. 272 J 342)

L'année 1896 ne peut être analysée plus clairement car on trouve seulement trois références, deux achats de marques et lettres à graver à *A. Uny*, et une vente de plateau de balance à *F. Ernest*.

6. Année 1897 (42 références) (AD01. 272 J 342)

Achats¹¹⁸

L'année 1887 comporte 41 références dont :

- 7 achats de plaques et poinçons à graver à *A. Uny*¹¹⁹
- 2 achats à *Lacroix Frères* pour des plaques de fontes¹²⁰
- une livraison de laiton par *Félix Hubin*¹²¹.
- On note aussi l'apparition d'un intermédiaire en Espagne, *Espeman*, pour l'achat de vieux cuivre.

Ventes¹²²

Du côté des ventes, on note trois clients principaux, essentiellement en plateaux de balances :

- 4 ventes de plateaux de balances à *J. Zimmermann*¹²³, fournisseurs de balances pour la Ville de Dijon
- 8 ventes de plateaux de balance et de plaques fines en cuivre et maillechort pour *L'Exupère*¹²⁴
- 15 ventes de plateaux et casseroles de balances à *F. Ernest*¹²⁵. Ces dernières commandes vont de 2 à près de 250 articles¹²⁶ et se font très régulièrement.

On remarque que les ventes sont multiples et fréquentes pour un envoi régulier. Par exemple, *L'Exupère* passe 5 commandes en un mois, entre le 16 septembre et le 16 novembre 1897. Ainsi, on trouve plusieurs bons de commande pour une même expédition avec des exigences répétées : « très pressé », « à livrer le plus vite

¹¹⁸ Les achats désignent toutes les commandes passées par la Cuivrierie auprès de leurs fournisseurs.

¹¹⁹ Transactions n°1897-(39-45) / AD01. 272 J 342

¹²⁰ Transactions n°1897-(1-2) / AD01. 272 J 342

¹²¹ Transaction n°1897-3 / AD01. 272 J 342

¹²² Les ventes désignent toutes les commandes expédiées aux clients par la Cuivrierie.

¹²³ Transactions n°1897-(5-8) / AD01. 272 J 342

¹²⁴ Transactions n°1897-(27-34) / AD01. 272 J 342

¹²⁵ Transactions n°1897-(10-25) / AD01. 272 J 342

¹²⁶ Transaction n°1897-24 / AD01. 272 J 342

possible »¹²⁷. Il faut en déduire alors que la Cuivrierie doit disposer d'une logistique de fabrication rapide et industrielle car le délai entre les commandes et les expéditions sont d'une dizaine de jours environ. Par exemple, une commande de l'Exupère du 16 octobre 1897 est reçue le jour même à Cerdon et expédiée le 27 octobre à Paris¹²⁸.

Représentants

Enfin, on peut lire une correspondance de *Jacob Elbaz*, représentant de l'entreprise à Oran (Algérie) du 12 mars 1897¹²⁹ qui menace de changer d'entreprise référence, l'entreprise *Francisque Main* serait plus concurrentielle que Main & Fils. Ce représentant joint également à sa réponse un échantillonnage de produits concurrents présents sur le marché algérien.

7. Année 1898 (45 références) (AD01. 272 J 342)

Achats

L'année 1898 présente la même configuration que l'année précédente :

- Achats de poinçons et lettres à graver¹³⁰ à *A. Uny* (5 opérations)¹³¹
- Achat de laitons à la *Compagnie Française des Métaux*¹³².
- Une facture de *Félix Hubin* du 6 juin 1898¹³³ pour du laitons explique que l'achat est global avec des livraisons fréquentes.
- La Cuivrierie doit être aussi un bon client d'*Ebstein Jeune* car elle obtient de ceux-ci 50% de remise pour les deux livraisons¹³⁴ de limes plates à main pour la sculpture¹³⁵.

Ventes

Pour les ventes, on retrouve les mêmes clients pour le matériel destinés aux balances :

- *J. Zimmermann* avec 3 opérations¹³⁶
- *L'Exupère* avec 10 transactions¹³⁷
- *F. Ernest* avec 14 opérations¹³⁸
- Une opération, pourtant avortée mérite une précision, c'est celle non datée de la *Maison Ergot* de Paris¹³⁹ pour des cucurbites¹⁴⁰ où suite au devis, le client répond par un refus d'achat car « vos prix sont beaucoup plus élevés que ceux que nous payons à Paris ».

¹²⁷ Transaction n°1897-20 / AD01. 272 J 342

¹²⁸ Transaction n°1897-28 / AD01. 272 J 342

¹²⁹ AD01. 272 J 342

¹³⁰ Voir Glossaire

¹³¹ Transactions n°1898-(35-39) / AD01. 272 J 342

¹³² Transaction n°1898-6 / AD01. 272 J 342

¹³³ Transaction n°1898-1 / AD01. 272 J 342

¹³⁴ Transactions n°1898-(33-34) / AD01. 272 J 342

¹³⁵ Voir Glossaire.

¹³⁶ Transactions n°1898-(3-5) / AD01. 272 J 342

¹³⁷ Transactions n°1898-(6-15) / AD01. 272 J 342

¹³⁸ Transactions n°1898-(16-29) / AD01. 272 J 342

Voyage de Louis Main et de l'ouvrier Dardel à Lamastre

On peut aussi relever une série de correspondances¹⁴¹ autour de notes de frais de voyages de Louis Main et d'un ouvrier Dardel, qui ont passés une semaine à travailler dans une usine Berthaud¹⁴² à Lamastre en Ardèche. On retrouve alors clairement tous les frais de leur voyage et leur nombre d'heures de travail sur place (102h et 132h). On peut en tirer deux hypothèses distinctes : cette usine est pourrait être un sous-traitant de *Main & Fils* et a besoin d'un renfort humain ou technique pour lancer une de ses activités, ou alors, les services des deux travailleurs sont loués par celle-ci pour une formation technique, moins envisageable car les frais de voyage et de travail sont pris en charge par *Main & Fils*.

Publicité

Enfin, une dernière remarque peut être relevée autour d'une commande de la Cuivrierie auprès de *La Nouvelle Encyclopédie* du 8 août 1898¹⁴³ pour 250 exemplaires de celle-ci ou figure l'entreprise *Main & Fils*.

8. Année 1899 (66 références) (AD01. 272 J 342)

Achats

Plus riche encore, l'année 1899 reste pourtant sur le même système que les deux années précédentes avec des achats à :

- *Uny* (1 opération)¹⁴⁴
- *Ebstein Jeune* (6 transactions)¹⁴⁵
- *Baraguey-Fouquet*¹⁴⁶ avec l'achat de maillechort
- *Brünnner Frères*¹⁴⁷, société autrichienne possédant une succursale à Lyon vendant à la Cuivrierie des lampes et bec à gaz,

On retrouve aussi différentes propositions d'achats de déchets métalliques de l'usine de Cerdon : du cuivre rouge et jaune, du laiton et des rognures de métaux, pour environ un quart ou un tiers (selon les offres) du prix du cours des métaux neufs, par 13 ferrailleurs différents¹⁴⁸.

Ventes

Du côté des ventes, on retrouve toujours les mêmes clients pour le matériel destinés aux balances :

¹³⁹ Transaction n°1898-30 / AD01. 272 J 342

¹⁴⁰ Partie d'alambic, récipient dans lequel on met les substances destinées à être distillées.

¹⁴¹ Transactions n°1898-(42-45) / AD01. 272 J 342

¹⁴² Voir Glossaire.

¹⁴³ Transaction n°1898-32 / AD01. 272 J 342

¹⁴⁴ Transaction n°1899-65 / AD01. 272 J 342

¹⁴⁵ Transactions n°1899-(44/48-50/56-57) / AD01. 272 J 342

¹⁴⁶ Transaction n°1899-18 / AD01. 272 J 342

¹⁴⁷ Transactions n°1899-(2-3) / AD01. 272 J 342

¹⁴⁸ Transactions n°1899-(4/6-7/9/11-17/19-20) / AD01. 272 J 342

- *J. Zimmermann* avec 3 opérations¹⁴⁹
- *L'Exupère* avec 14 transactions¹⁵⁰
- *F. Ernest* avec 16 opérations¹⁵¹

L'usine fournit aussi du matériel de restauration alimentaire, comme un réservoir à pétrole pour un chauffage, des amphores et bouilloires, destiné à *Pétiot*¹⁵² à Lyon.

Représentants

On découvre ensuite plusieurs courriers de représentants et clients envoyant des rapports à l'entreprise : *Salomon Djian* à Oran (Algérie)¹⁵³, qui est resté attaché à l'entreprise malgré ses menaces de départ en 1897¹⁵⁴, *C. Eudes* à Majunga (Madagascar)¹⁵⁵ et *L. Chambaud*, responsable de la succursale à Paris, qui commande à l'entreprise de nombreux articles¹⁵⁶ pour ses clients comme des godets, des bassins à confitures, mais aussi des pommes de douches et de l'orfèvrerie cumulant 263 articles.

9. *Année 1900 (168 références) (AD01. 272 J 343)*

L'année 1900 est une année clé pour comprendre le fonctionnement de l'entreprise. On y apprend que l'usine à une succursale à Paris, et une série de représentants, autant en France qu'au Maghreb. Le représentant à un rôle de commercial, il démarché les clients, prend les commandes et s'occupe des réclamations. Il faut le voir comme un personnage très influent commercialement en déplacement permanent dans les usines des clients potentiels et acquis. Le représentant envoie des rapports hebdomadaires à la maison mère avec ces commandes, impressions et conseils commerciaux. Il faut aussi se rappeler que le représentant vit des commissions sur les ventes, ce qui le pousse à l'efficacité, sans oublier qu'il peut aussi travailler pour d'autres maisons, pouvant créer des concurrences volontaires.

L'année 1900 marque un tournant dans la lecture des archives de l'entreprise avec l'apparition d'une riche correspondance entre Eugène Main et le représentant Guillemin à Paris. On découvre ne nombreux courriers plus personnels, sur des problèmes relationnels et commerciaux entre les différents acteurs de la vie de l'entreprise.

L'affaire Guillemin

Le fait le plus marquant dans les archives de cette année est l'Affaire Guillemin. C'est ainsi que l'on nommera l'important contentieux qui oppose le représentant *Guillemin* à l'entreprise *Main & Fils*. *Guillemin* est

¹⁴⁹ Transactions n°1899-(24-26) / AD01. 272 J 342

¹⁵⁰ Transactions n°1899-(29-31/33-34/39-40/45-47-58-61) / AD01. 272 J 342

¹⁵¹ Transactions n°1899-(27-28/32/35-38/41-43/51-55/62) / AD01. 272 J 342

¹⁵² Transaction n°1899-22 / AD01. 272 J 342

¹⁵³ Transaction n°1899-63 / AD01. 272 J 342

¹⁵⁴ Voir Année 1897, p. 7 / AD01. 272 J 342

¹⁵⁵ Transaction n°1899-64 / AD01. 272 J 342

¹⁵⁶ Transaction n°1899-23/ AD01. 272 J 342

le dirigeant d'un cabinet d'échantillonnage parisien¹⁵⁷, représentant de la Cuivrierie à partir de mars 1900 pour les marchés parisien, français et suisse. Il paraît être excellent vendeur ayant de nombreuses relations selon ces dires. Sur l'année 1900, on compte 70 transactions et courriers de sa part sur les 158 opérations de l'année répertoriées. Il semble avoir beaucoup de relations comme il le dit lui-même, « il me serait facile d'avoir la fourniture de l'Armée (mess et cantines, cercles militaires) et de la *Marine* (navires de guerre et ministère) » (24 mars 1900)¹⁵⁸ et semble conclure de bonnes affaires commerciales : 132 plateaux limonadiers à *Caillard et Bayard* (26 juin 1900)¹⁵⁹, 1200 timbales à *Dublanche & Debrien* (16 mai 1900)¹⁶⁰ ou encore négocier un contrat avec la *Maison Thinet*, « la plus ancienne, la plus sérieuse, la plus riche et la plus importante maison de coutellerie de France » (21 juillet 1900)¹⁶¹. Néanmoins, on ne retrouve aucune trace de contrats conclus avec l'armée comme il peut prétendre réussir à conclure. Il est conscient de la menace que représente la fabrique de *Francisque Main*, demande à *Main & Fils* d'investir en publicité pour lutter contre la concurrence (1^{er} mai 1900)¹⁶² et tente de récupérer à *Francisque Main* le marché de *Caillard et Bayard*¹⁶³, ses plus gros clients (15 mai 1900 et 15 juin 1900)¹⁶⁴. *Guillemin* envoie des rapports quasi-quotidiens à Cerdon pour rapporter toutes ses transactions et rapprochements avec d'éventuels clients.

Ces rapports nous informent beaucoup sur le rôle du représentant. Ce dernier présente les produits de la marque *Main & Fils*, doit convaincre les clients, et fixe en accord avec Cerdon les prix et négocie les ventes. Le représentant touche une rémunération¹⁶⁵ plus une commission sur la marge de vente. Le représentant doit être au fait de toute fluctuation économique, comme le 20 juillet 1900¹⁶⁶ où *Guillemin* explique que « l'orfèvrerie traverse une crise d'achat d'autant plus terrible que tous les orfèvres ont faits de gros achats en prévision de l'opposition (crise sur le prix des métaux) et qu'au lieu d'acheter, les restaurateurs ont loués », permettant à la Cuivrierie de réguler sa production. Le représentant est aussi là pour passer les doléances de ses clients, sur différents sujets, comme le 20 juin 1900¹⁶⁷ où *Guillemin*, commis par *Léon Paris*¹⁶⁸, explique que ce dernier « se plait de votre lenteur à livrer », du « manque de communication efficace », sûrement dû, d'après *Guillemin*, à un

¹⁵⁷ Le cabinet d'échantillonnage est une entreprise indépendante qui propose des services de représentations. Le cabinet a des locaux de démonstrations pour les produits de ces clients et se rémunère sur des commissions de ventes. Toutes les dépenses sont au frais du cabinet, contrairement au gérant de succursale qui lui est payé par l'entreprise *Main & Fils*.

¹⁵⁸ Transaction n°1900-31 / AD01. 272 J 343

¹⁵⁹ Transaction n°1900-62 / AD01. 272 J 343

¹⁶⁰ Transaction n°1900-54 / AD01. 272 J 343

¹⁶¹ Transaction n°1900-72 / AD01. 272 J 343

¹⁶² Transaction n°1900-16 / AD01. 272 J 343

¹⁶³ Voir Glossaire.

¹⁶⁴ Transactions n°1900-(20/78) / AD01. 272 J 343

¹⁶⁵ Ne concerne pas *Guillemin* qui travaille en externe pour son cabinet d'échantillonnage. Ce dernier est plus libre de ses choix commerciaux qu'un représentant engagé mais n'est pas rémunéré. Néanmoins, il se rémunère par les commissions et n'a pas d'obligation d'exclusivité envers une seule entreprise.

¹⁶⁶ Transaction n°1900-75 / AD01. 272 J 343

¹⁶⁷ Transaction n°1900-36 / AD01. 272 J 343

¹⁶⁸ Voir Glossaire.

« stock de métal trop faible et un manque de bras ». On apprend aussi que le catalogue de l'entreprise *Main & Fils* ne possède pas de grille tarifaire, les prix sont sur les devis et factures, car chaque client dispose de sa propre réduction. Par exemple, un client régulier comme l'orfèvre parisien *Charles David* a eu le droit à 20% de remise sur une de ses notes¹⁶⁹ ou comme dans un devis pour les *Soieries Bonnet* où *Main & Fils* propose 5% de réduction si le client prend les pots en cuivre par 100 plutôt que par 50¹⁷⁰.

Ce que nous appellerons l'Affaire *Guillemin* est un contentieux entre *L. Chambaud*, le responsable de la succursale parisienne de *Main & Fils* et *Guillemin*. *Chambaud*, avec qui *Guillemin* rentre en concurrence, accuse *Guillemin* de vol d'échantillon, dont un plateau Louis XV de grande valeur. L'accusation est accentuée par les témoignages de *Lansalut*, vendeur de bicyclette, qui accuse *Guillemin* du vol d'une bicyclette confiée à sa charge le 20 juillet 1900¹⁷¹ ; et de *Charbonnier*, fabricant de pièces automobiles, qui l'accuse d'un vol de 120 francs au même moment¹⁷². Ces deux entreprises ne travaillent pas avec *Main & Fils* mais sont représentées par *Guillemin*. L'affaire est portée à la justice par *Maurice Davesne*, huissier-audencier de justice à Paris qui en informe par procès-verbal la Cuivrierie de Cerdon¹⁷³. L'absence des réponses nous prive de la réponse des *Main*, s'ils soutiennent ou accusent leur représentant. Cependant, l'absence de contrat impliquant *Guillemin* à partir d'août 1900 et une lettre non datée de *L. Comte*, orfèvre, donne une idée assez précise du résultat : « Je ne puis que vous féliciter de vous être séparé de Mr *Guillemin* »¹⁷⁴.

Cependant, l'affaire ne s'arrête pas à ce moment. Le mois d'août est empreint de courriers d'explications de *Guillemin* à *Main & Fils*. Dès le 6 août 1900¹⁷⁵, *Guillemin* explique que tous les échantillons à *Lansalut* ont été rendus, qu'il s'agit d'un quiproquo, et qu'il demande à *Chambaud* de lui rendre des pièces de nickel pur qui lui appartient contre les échantillons *Main & Fils* qu'il possède. *Guillemin* les menace de mise en demeure pour non-paiement de ses prestations. En effet, « pendant quatre mois, Mr *Guillemin* a travaillé tout le jour pour la maison *Main & Fils*, ce labeur a créé des débouchés que l'on peut évaluer d'après les chiffres de *M. Main & Fils* à 100 000F par an », « Mr *Guillemin* a touché que la modeste somme de 130 F », il demande alors la somme de 517 francs en remboursement : « voilà vos procédés et voilà les miens ! » (17 août 1900)¹⁷⁶.

Guillemin, pour « Messieurs Eugène et Edouard leur conseillera de ne pas avouer que vous vous êtes fait l'écho de renseignements dont le prétexte était basé sur une vengeance personnelle »¹⁷⁷, cette vengeance serait celle de *Chambaud*. « Le 19 août, votre fondé pouvoir *Chambaud* a commis par surprise un fait », forçant à

¹⁶⁹ Transaction n°1900-49 / ADA. 272 J 343

¹⁷⁰ Transaction n°1903-280 / ADA. 272 J 346

¹⁷¹ Transaction n°1900-11 / AD01. 272 J 343

¹⁷² Transaction n°1900-29 / AD01. 272 J 343

¹⁷³ Transaction n°1900-8 / AD01. 272 J 343

¹⁷⁴ Transaction n°1900-7 / AD01. 272 J 343

¹⁷⁵ Transaction n°1900-70 / AD01. 272 J 343

¹⁷⁶ Transaction n°1900-65 / AD01. 272 J 343

¹⁷⁷ Transaction n°1900-61 / AD01. 272 J 343

Guillemin d'acquiescer « un permis de port d'armes [qui] me préservera des surprises » (25 octobre 1900)¹⁷⁸. Le manque de réponses des *Main* nous empêche de comprendre toute la situation et les agissements de *Chambaud*, s'il est sous les ordres des *Main* ou non par rapport à cette altercation. Le 7 septembre, tous les échantillons *Main & Fils* sont déposés dans une compagnie et le reçu envoyé au procureur de Paris, qui seul peut les restituer¹⁷⁹. En fin d'année, l'affaire n'est pas terminée, *Guillemin* prenant en otage l'entreprise *Main & Fils* en refusant de démissionner, car il a été embauché en tant que représentant exclusif sur Paris pour un an et un jour (courrier du 28 septembre)¹⁸⁰. Le dernier courrier de *Guillemin* date du 26 avril 1901¹⁸¹ où il exhorte l'entreprise *Main & Fils* à forcer *Chambaud* à rendre les pièces de nickel pur contre les échantillons *Main & Fils*.

Représentation et vente

L'année 1900 est aussi marquée par de nombreuses commandes. Autre représentant de *Main & Fils* à Paris, *Auzolles* (successeur de *Guillemin*) passe des contrats pour vendre directement des produits *Main & Fils* dans les grands magasins parisiens tels que *La Samaritaine*, *les Grands Magasins du Louvre*, et *Le grand bazar*¹⁸².

Outre ceux cités plus haut, apparaît un nouveau client semble-t-il, *Charles David*, orfèvre qui passe 10 commandes de couverts et ustensiles de cuisine¹⁸³. On retrouve de nombreux nouveaux clients pour les produits de cuisine, comme *Decelers* et une importante commande de 36 cafetières et 100 plateaux limonadiers pour 907.90 francs¹⁸⁴. S'il y a de nombreuses ventes de produits ménagers, la Cuivrierie fournit toujours ses clients historiques en plateaux de balance, *F. Ernest* avec 10 commandes¹⁸⁵, *J. Zimmermann* avec 2 commandes¹⁸⁶ et les 16 commandes de *L'Exupère*¹⁸⁷.

Logistique postale

On découvre aussi l'existence d'un système de courrier avec un coursier, *Marius Joyard*, travaillant à son compte qui est rémunéré par la Cuivrierie pour transmettre les correspondances contre rémunération (0.25F par lettre, 0.75 par colis). Ses registres sont précieux car ils regroupent tous les destinataires. Ces registres sont plutôt des factures à destinations de l'employeur. *Marius Joyard* y inscrit chaque livraison, avec la date et le destinataire ainsi que le tarif pour chaque course. Cette facture est ensuite envoyée à *Main & Fils* pour

¹⁷⁸ Transaction n°1900-61 / AD01. 272 J 343

¹⁷⁹ Transaction n°1900-67 / AD01. 272 J 343

¹⁸⁰ Transaction n°1900-68 / AD01. 272 J 343

¹⁸¹ Transaction n°1901-26 / AD01. 272 J 343

¹⁸² Transaction n°1900-108 / AD01. 272 J 343

¹⁸³ Transactions n°1900-(32-34/38/40/47-50/76) / AD01. 272 J 343

¹⁸⁴ Transaction n°1900-6 / AD01. 272 J 343

¹⁸⁵ Transactions n°1900-(139-150) / AD01. 272 J 343

¹⁸⁶ Transaction n°1900-(118-119) / AD01. 272 J 343

¹⁸⁷ Transaction n°1900-(123-138/149) / AD01. 272 J 343

règlement. Ainsi, on retrouve le nom de certains des clients de la Cuivrierie, comme en été 1900¹⁸⁸ avec la présence de *L'Exupère, Dechaud, Mr Bonnet (de Jujurieux), Lagriffont, Herment, et Lacombe*.

Fournisseurs et communication

Du côté des fournisseurs, on a plusieurs achats importants de laiton à la *Compagnie Française des Métaux*¹⁸⁹ et de cuivre à d'autres fournisseurs¹⁹⁰, mais aussi des choses plus étonnantes, comme une publicité du Journal *La France* (62 000 tirages sur Paris)¹⁹¹ qui souhaite vendre un espace publicitaire à *Main & Fils* au prix de 40F pour une première page des échos :

« Avez-vous feuilleté par hasard le catalogue illustré de la Maison d'orfèvrerie *Main & Fils* à Cerdon – Ain ?

Il y a là une délicieuse collections d'objets qu'il est bon de voir avant de faire un achat quelconque : couverts d'argent unis ou ciselés, pièces isolées imitant les anciens genres, ou, en plus simple, de très heureux modèles d'orfèvrerie de table argentée, de services à desserts et à café etc., tout ce qui, en somme, joint l'utile à l'agréable et le luxe à la commodité.

La Maison *Main & Fils* qui est parmi les premières de son industrie spéciale compte par milliers dans tous les pays les clients toujours très satisfaits de leurs achats petits ou grands. Sa clientèle n'est pas spécialement recrutée chez les particuliers, elle a surtout établi des articles spéciaux pour les Administrations, pensions, établissements publics et sur ce terrain, elle est demeurée sans rivale.

Son agent à paris est M. G. Auzolles, 48, rue des Marais à Paris. »

10. Année 1901 (151 références) (AD01. 272 J 344)

L'année 1901 présente plusieurs acteurs locaux de la vie de l'usine. Main & Fils emploie pour son ravitaillement en petite quantité et sa maintenance des cerdonnais.

L'année 1901 est ses archives marquent un retour au calme dans les relations des *Main & Fils* avec leurs représentants. *Chambaud* est toujours à la tête de la succursale parisienne, approvisionnée en permanence.

¹⁸⁸ Transaction n°s1900-(159/161-162) / AD01. 272 J 343

¹⁸⁹ Transactions n°1900-(96/103-104) / AD01. 272 J 343

¹⁹⁰ Transactions n°1900-(88/115/160) / AD01. 272 J 343

¹⁹¹ Transaction n°1900-134 / AD01. 272 J 343

Comptabilité

On découvre un nouvel acteur, *A. Andraud*, qui pratique la détaxe des produits¹⁹², et propose ses services pour éviter les problèmes de surfacturation des livraisons, celles-ci étant très onéreuses pour l'usine enclavée de Cerdon. *A. Andraud* se rémunère sur les erreurs de facturations des transporteurs extérieurs (prélèvement d'un pourcentage)¹⁹³.

Ventes

On peut remarquer aussi la présence de l'entreprise *Roux-Marquiand*¹⁹⁴, basée à Lyon, mais qui semble avoir une usine d'orfèvrerie à Cerdon (dessin d'une « Usine à CERDON », reprenant l'image d'une manufacture proche de la rivière). *Roux-Marquiand* est une entreprise d'orfèvrerie célèbre, arrivant à rivaliser en renommée avec *Christofle*. On peut supposer que *Main & Fils* est un de ses sous-traitants, et que cette usine de Cerdon serait la Cuivrierie, car on ne retrouve aucune trace d'une orfèvrerie (si on ne compte pas Francisque Main) autre à Cerdon.

En termes de vente, on retrouve toujours :

- *J. Zimmermann* (7 transactions)¹⁹⁵
- *L'Exupère* (5 transactions)¹⁹⁶
- *F. Ernest* (3 transactions)¹⁹⁷ pour des plateaux de balance.

Néanmoins, on peut observer aussi une forte correspondance avec un autre représentant de l'entreprise, *Auzolles*, qui traite particulièrement avec *Nautré Fils*, orfèvres, et on ne retrouve pas moins de 8 commandes¹⁹⁸ qui leur sont destinées.

Achats locaux de matières première et maintenance

On découvre aussi dans ce dossier qu'il y a un fonctionnement de l'usine à l'échelle du village, bien que déjà présent dans les archives de 1900, la chose est plus flagrante en 1901. Certains achats pour l'usine se font dans le village :

- à l'épicerie-mercerie *Bourbon-Martel*, comme de l'essence (2x50 litres les 24 et 26 avril 1901)¹⁹⁹ et des bougies
- à l'épicerie *Marie Verlet* pour les mêmes commissions²⁰⁰

¹⁹² La détaxe consiste à faire jouer des réglementations ou erreurs de procédure pour obtenir le remboursements de frais comme les taxes douanières ou de transports.

¹⁹³ Transactions n°1901-(7-9) / AD01. 272 J 344

¹⁹⁴ Transaction n°1901-20 / AD01. 272 J 344

¹⁹⁵ Transactions n°1901-(65-71) / AD01. 272 J 344

¹⁹⁶ Transactions n°1901-(76-80) / AD01. 272 J 344

¹⁹⁷ Transactions n°1901-(81-85) / AD01. 272 J 344

¹⁹⁸ Transactions n°1901-(129/135-142) / AD01. 272 J 344

¹⁹⁹ Transactions n°1901-(98-99) / AD01. 272 J 344

²⁰⁰ Transaction n°1901-91 / AD01. 272 J 344

- du matériel de bricolage chez *Louis Bourbon*²⁰¹ une commande de 340 bouteilles de vins pour un total de 504,95 francs au caviste *Joseph Boissier*²⁰², au nom de l'entreprise.

L'emploi local est privilégié aussi pour les maintenances diverses nécessaire au fonctionnement de l'entreprise :

- la réparation de blouse par *Madeleine Bolliet*²⁰³
- leur lavage par *Marguerite Goiffon*²⁰⁴

Logistique postale et transport

- Le coursier *Marius Joyard* est une excellente source d'information, avec ses listes de destinataires postaux (*Léon Paris, Trayvou, J. Zimmermann, Falcot frères...*)²⁰⁵,
- Un livreur de colis, *Mallet* qui tient le même genre de registre²⁰⁶, avec de nombreuses livraisons à *Roux-Marquiand*.
- *Pierre Mollie*, le camionneur de l'entreprise, qui atteste faire des transports entre l'usine *Main & Fils*, et la Gare de tramway de Cerdon, que ce soit des courriers mais surtout de lourds colis, comme le 29 juin 1901²⁰⁷, ou il emmène un colis de 1270 kilos à la gare, confirmant ainsi l'hypothèse de l'utilisation du tramway par l'entreprise, et surtout sa possible configuration spécifique pour le transport de lourdes charges. A l'heure actuelle, nous n'avons pas assez d'informations pour compléter cet aspect de l'étude.

La documentation marche de façon identique pour les trois livreurs. Ceux-ci récupèrent leurs marchandises à la Cuivrierie et la livre. A chaque livraison pour le camionneur ou tous les deux à trois mois pour les coursiers, ceux-ci envoient un récapitulatif de leurs missions à *Main & Fils* avec la date de la livraison, le destinataire, la quantité de colis ou le poids ainsi que le tarif. Les deux coursiers sont à leur compte alors que *Pierre mollie* est salarié de l'usine.

11. Année 1902 (119 références) (AD01. 272 J 345)

L'année 1902 est sur le même calque que celle d'avant. L'évènement marquant chez *Main & Fils* est le départ soudain du représentant *Chambaud*, qui est directement remplacé par *Louis Main*, frère d'*Edouard*²⁰⁸.

Ventes

- *Compagnie française du Nickel* (8 transactions) : achat de nombreuses pièces détachées d'orfèvrerie, comme des parois de moules de cuisines, pour ensuite monter le tout à Paris²⁰⁹.

²⁰¹ Transactions n°1901-(90/122) / AD01. 272 J 344

²⁰² Transaction n°1901-111 / AD01. 272 J 344

²⁰³ Transactions n°1901-(95/97) / AD01. 272 J 344

²⁰⁴ Transactions n°1901-(103/128/173) / AD01. 272 J 344

²⁰⁵ Transactions n°1901-(88-89/101-102/109-110/113-114) / AD01. 272 J 344

²⁰⁶ Transaction n°1901-(93/96/108/115/117/145-146) / AD01. 272 J 344

²⁰⁷ Transaction n°1901-125 / AD01. 272 J 344

²⁰⁸ Transaction n°1902-78 / AD01. 272 J 345

²⁰⁹ Transaction n°1902-(68-74/79) / AD01. 272 J 345

Les parois en métal des moules sont fabriqués à Cerdon, expédiées à Paris, le tout montés et argentés dans l'usine de la *Compagnie française du Nickel*, puis vendus sous cette marque.

- *Léon Guilbert* : achat de nombreux bruleurs²¹⁰ à la *Maison Main*, destinés à d'autres clients, comme *Michelin*²¹¹ par exemple (25/10/1902)²¹². *Main & Fils* font plus que des pièces d'orfèvrerie, mais aussi des machines toutes prêtes.
 - o Les bruleurs *Main* ne peuvent recevoir que des pièces détachées *Main*, ce qui exaspère *Léon Guilbert*²¹³. En effet, en cas de panne, seul l'envoi d'un nouvel appareil peut remplacer l'ancien. L'appareil en panne doit être renvoyé à Cerdon pour réparation, puis ensuite renvoyé au client qui renvoi le bruleur de prêt à Cerdon. Le fait que le bruleur ne peut être réparé sur place engage des frais de transports et une perte de temps importante.

On retrouve aussi un courrier pour un établissement de luxe, *The Carlton Hôtel – Bodega restaurant* de Monte-Carlo, qui souhaite obtenir le catalogue de l'entreprise²¹⁴.

Transport

Coté logistique, on peut relever une facture de la *Société du port de Pauillac*, sur la Garonne, entre Bordeaux et l'Atlantique, pour le transport de douze colis (02/01/1902)²¹⁵. Cette facture est difficile à expliquer car elle est unique dans toute la correspondance analysée. De plus, un envoi depuis Bordeaux ne signifie pas forcément un départ pour l'Atlantique vers l'Amérique, il existe des lignes reliant le Havre à l'Afrique.

A Cerdon, le camionneur *Pierre Mollie* confirme l'utilisation du tramway, avec un transport de 1390kg de produits à la gare de Cerdon pour le balancier lyonnais Trayvou²¹⁶.

b. Année 1903 (4060 références) (AD01. 272 J 346)

L'année 1903 est une année particulièrement complète. On y retrouve à la fois de nombreuses ventes d'objets divers, différentes achats de matériaux et aussi, de nombreux documents concernant la logistique de l'usine.

²¹⁰ Les bruleurs à main sont des lampes à souder à pétrole. Ils sont destinés aux ouvriers du bâtiment comme les couvreurs ou les plombiers, projetant une flamme concentrée sur un point rendant un point précis de métal malléable, pour une soudure par exemple.

²¹¹ Le groupe de pneumatiques Michelin est déjà au début du XXe siècle une multinationale enchainant les innovations. Son importante cadence de fabrication fait que les usines de Clermont-Ferrand ont besoin de nombreuses machines, dont des bruleurs à souder, par exemple pour la pose des fibres métalliques de renforts dans les pneus.

²¹² Transaction n°1902-28 / AD01. 272 J 345

²¹³ Transaction n°1902-29 / AD01. 272 J 345

²¹⁴ Transaction n°1902-103 / AD01. 272 J 345

²¹⁵ Transaction n°1902-36 / AD01. 272 J 345

²¹⁶ Transaction n°1902-1 / AD01. 272 J 345

Ventes

Du côté des ventes, le fait le plus notable concerne les 33 transactions²¹⁷ concernant des plateaux de balance pour *Kuhn et Fleichel*, gros client basé à Jarville, près de Nancy en Moselle.

Buisson, fabricant d'instruments de pesage installé à Luxeuil en Haute-Saône, est un des revendeurs officiels de l'entreprise Main & Fils en France. Il achète en gros à l'entreprise des plateaux de balance et semblent les revendre dans diverses villes, peut-être dans les marchés ou par diverses succursales. Ces villes sont données dans le détail des factures trimestrielles. On retrouve des destinations dans toute la France : Roubaix, Argentat, Lille, Haumont, Libourne ou encore Roanne²¹⁸. En collaboration avec l'entreprise depuis 1902, Buisson n'hésite pas à critiquer celle-ci par courrier. Le 22 août 1902²¹⁹, il explique que *Francisque Main* propose des prix six fois inférieurs à ceux de Main & Fils, n'hésite pas négocier de meilleurs prix (15 novembre 1902)²²⁰ et critique fortement la gestion des stocks de la Cuivrierie (28 octobre 1902)²²¹. Malgré ses colères, il reste fidèle à l'entreprise et lui trouve même un contrat pour l'Angleterre pour des plateaux de balance²²². Le client anglais est le représentant londonien *A. Cusack* qui fera de nombreuses affaires avec *Main & Fils* entre 1906 et 1913.

Transport et Maghreb

Par la présence de factures de frais de transports de la *Compagnie Générale Transatlantique*²²³, on a une preuve fiable de l'existence d'un commerce entre Cerdon et le Maghreb. On retrouve plusieurs envois entre les ports de Marseille en France, et les ports de Tunis, Philippeville (Skikda aujourd'hui)²²⁴, Oran ou Alger²²⁵. Sur ces documents, on obtient aussi l'adresse de deux clients de l'usine, *Ahmed Ben Mourad Burqui*²²⁶, et *S. Stora & J. Chiche*²²⁷, installés dans le quartier du port d'Alger.

c. Année 1906 (1440 références)

L'année est une année dense en information, d'où son découpage en deux cartons. Elle est une année témoin dans l'analyse et donc étudiée dans le moindre détail.

²¹⁷ Transaction n°1903-(5-38/43) / AD01. 272 J 346

²¹⁸ Transaction n°1903-338 / AD01. 272 J 346

²¹⁹ Transaction n°1903-60 / AD01. 272 J 346

²²⁰ Transaction n°1903-9 / AD01. 272 J 346

²²¹ Transaction n°1903-337 / AD01. 272 J 346

²²² Transaction n°1903-341 / AD01. 272 J 346

²²³ Contrairement à ce que son nom indique, la Compagnie Générale Transatlantique voit une grande partie de ses navires naviguer en Méditerranée. Les seuls navires allant vers l'Amérique sont les grands paquebots non destinés au fret.

Voir dans le Glossaire pour plus de détails.

²²⁴ Transaction n°1903-77 / AD01. 272 J 346

²²⁵ Transaction n°1903-(73-74/77/80-81) / AD01. 272 J 346

²²⁶ Transaction n°1903-81 / AD01. 272 J 346

²²⁷ Transaction n°1903-80 / AD01. 272 J 346

1. Année 1906 – Main & Fils (1000 références) (AD01. 272 J 351-352)

L'année 1906 présente la variété de la production de l'usine. En 1906, l'usine produit de plus en plus pour le marché automobile naissant, mais aussi toujours beaucoup de commandes vers le Maghreb avec la possibilité de graver des messages en arabes depuis des patrons.

L'étude du marché des matières premières nous montre que l'essentiel de la production se fait à partir du laiton, métal assez bon marché. L'autre matière première fortement utilisée est le maillechort, malgré un prix d'acquisition supérieure, mais pouvant se vendre avec une valeur ajoutée supplémentaires par une argenture fine. Le cuivre est plus faiblement utilisé. La Cuivrierie utilise aussi l'étain et le nickel dans des quantités très faibles.

Ventes

L'année 1906 marque l'orientation d'une partie de la production vers une industrie en plein développement : l'automobile, et la fabrication de nombreuses pièces mécaniques en laiton. La société *Main & Fils* s'installe dans ce marché naissant et précurseur :

- *Rochet et Schneider*²²⁸ (33 transactions)²²⁹
- *Faure et Gacon* (10 références)²³⁰, mécaniciens-garagistes de précision à Lyon
- *J. Billoud*²³¹, marchand de cycles et vendeur de pièces automobiles à Pont d'Ain
- *A. Bernot*²³², mécanicien sur tous engins roulants à Vavilliers (Haute-Saône)
- *Sizaire Naudin*²³³ : Plan d'un Réservoir pour voiture S.N. Type II de 1906²³⁴

L'année 1906 marque aussi la fin de la production de plateaux de balances, mise en sous-traitance à la Société Française des Plateaux de Balance. *Main & Fils* enregistre moins d'une dizaine de commande, réservé à des demandes particulières (plateau avec anses ou en aluminium), pour des clients de la SFPB (Buisson, B. Trayvou, L'Exupère²³⁵), et donc qui souhaitent un produit particulier que seuls *Main & Fils* et leur atelier d'orfèvrerie peut leur offrir.

Maghreb et « arabisation » des produits

On peut trouver certains courriers prouvant l'exportation toujours aussi importante de la Cuivrierie vers le Maghreb. On retrouve, par exemple, un courrier de *Marlier*, ancien client de *Main & Fils* à Alger, parti

²²⁸ Voir Glossaire.

²²⁹ Transactions n°1906-(352-385/814) / AD01. 272 J 351

²³⁰ Transactions n°1906-(397-407) / AD01. 272 J 351

²³¹ Transactions n°1906-(187/504) / AD01. 272 J 351

²³² Transaction n°1906-41 / AD01. 272 J 351

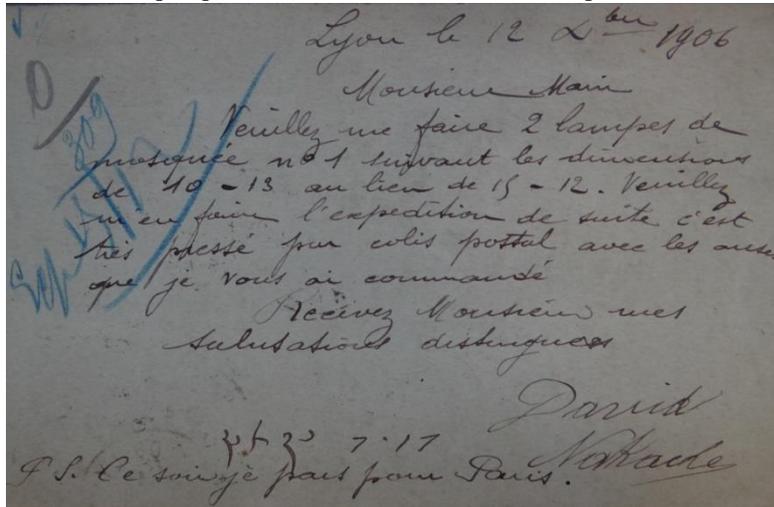
²³³ Cf. Glossaire.

²³⁴ AD01. / 272 J 295 : Plan du réservoir

²³⁵ Transaction n°1906-13 / AD01. 272 J 351

s'installer à Djidjelli, aujourd'hui Jijel en Algérie, et continuant à commander des grands plateaux limonadiers qu'il gravera ensuite (19/09/1906)²³⁶.

Les quelques factures de David Nakache²³⁷ permettent de voir quels articles sont « arabisés », c'est-à-



dire fabriqué à Cerdon et gravés de motifs arabisants à Paris dans l'atelier de David Nakache. On retrouve alors des cendriers (25/04/1906)²³⁸, des seaux (07/06/1906)²³⁹, de nombreux plateaux (07/06/1906)²⁴⁰, des tasses et bols (24/09/1906)²⁴¹, des cruches kabyles (08/09/1906)²⁴² et mêmes des lampes de mosquée (12/12/1906)²⁴³. Ces articles sont soit, selon les cas, acquis par *David Nakache* avant

Figure 4 : Carte postale de David Nakache à l'usine Main & Fils pour la fabrication de deux lampes de mosquée, Lyon, 12 décembre 1906, Transaction n°1906-294 / AD01. 272 J 351

gravure et donc payés à la Cuivrierie, ou simplement gravés à Paris et renvoyés à Cerdon. Une fois à Cerdon, ces produits sont soit écoulés en France comme produits exotiques, ou généralement, envoyés dans les souks d'Afrique du Nord où ils seront achetés par les touristes et les hivernaux.

On retrouve aussi en 1906 une enveloppe²⁴⁴ sans expéditeur, mais probablement de David Nakache par déduction car seul graveur arabisant en relation avec *Main & Fils*, comprenant une série de dessins de motifs arabes à graver sur des plateaux à destination du Maghreb. Les messages sont typiquement des formules de politesse, pour remercier un invité et l'accueillir chez soi. Si une translittération de l'arabe au français est délicate, on peut traduire ces messages par "Avec bonheur, celui qui est venu chez nous" ou "Un grand plaisir/bonheur à celui qui nous a rendu visite".

²³⁶ Transaction n°1906-543 / AD01. 272 J 351

²³⁷ David Nakache est un graveur de style oriental parisien. Son frère Isaac et son père Abraham fond parti des plus importants clients de Tunisie de *Main & Fils*. Se référer à la partie sur le Maghreb page 75 pour plus de détail.

²³⁸ Transaction n°1906-303 / AD01. 272 J 351

²³⁹ Transaction n°1906-306 / AD01. 272 J 351

²⁴⁰ Transaction n°1906-307 / AD01. 272 J 351

²⁴¹ Transaction n°1906-502 / AD01. 272 J 351

²⁴² Transaction n°1906-503 / AD01. 272 J 351

²⁴³ Transaction n°1906-294 / AD01. 272 J 351

²⁴⁴ Transaction n°1906-18 / AD01. 272 J 351



Figure 5 : Bands de dessins à graver, David Nakache (supposé), 1906, Transaction n°1906-18 / AD01. 272 J 351

Achats de matières premières

L'année 1906 permet de mieux comprendre les achats de matières premières²⁴⁵. On retrouve des achats massifs de plusieurs matières vitales au fonctionnement de l'entreprise.

Le charbon

Premièrement, dans l'ordre des prix au kilo, on retrouve le charbon²⁴⁶ de *Limousin et Descours* à Lyon (8 transactions)²⁴⁷ qui livre par wagon de 10 tonnes environ. Sur l'année, on peut calculer l'achat de 102 320 kilos de charbon pour un total de 1 815F²⁴⁸, soit un ratio de 0,017F par kilo. La Cuivrierie reçoit 10 tonnes de marchandises tous les deux mois, sauf la saison froide, de septembre à février, ou la cuivrierie 10 tonnes mensuelles. Les livraisons atteignent 20 tonnes aux mois de septembre et octobre, probablement pour constituer un stock conséquent en cas d'impossibilité de livraison ou une surconsommation durant l'hiver. Ce charbon sert à alimenter les machines à vapeur, le chauffage de l'usine et la forge.

Le pétrole

²⁴⁵ Pour les données suivantes, seules les factures comprenant à la fois la quantité achetée et le prix de vente sont retenues pour le calcul du prix moyen de l'article, le total des transactions est donc légèrement plus élevée pour chaque acteur.

²⁴⁶ Le charbon de terre ou la houille est formée par la décomposition de matières végétales formées en couches souterraines. Ce combustible est particulièrement utilisée de 1880 aux années 1920 puis sera progressivement remplacé par le charbon de bois et du pétrole. Ce charbon vient originellement du bassin de la Loire, autour de la ville de Saint-Etienne. Il est ensuite transporté à Lyon après extraction pour la vente en gros depuis les grands centres de triages ferroviaires. A partir du début du XXe siècle, le charbon commence à être une spécialité du nord de la France.

²⁴⁷ Transactions n°1906-(632-633/639/643/649/657-659/672-673) / AD01. 272 J 351

²⁴⁸ Ces totaux sont tirés des factures de la société. Ils peuvent être incomplets par l'absence de factures ou légèrement erronées s'il existe des arrangements financiers entre les sociétés. La moyenne n'est pas un chiffre précis mais une approximation pour donner une plus claire mesure au calcul. Les sommes en tant que telles ne sont pas interprétable par le manque de données complète, ici, nous nous concentrerons sur les prix moyens.

On retrouve ensuite les fournitures du droguiste *Marius Létang* à Bourg-en-Bresse (15 transactions)²⁴⁹

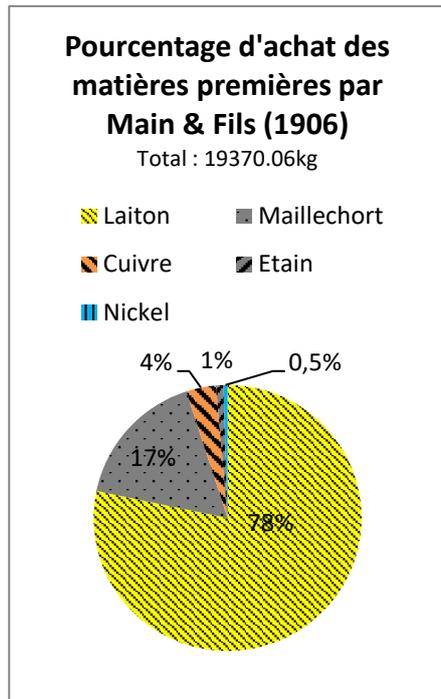


Figure 6 : Répartition des achats de matières premières, Antoine Barbin, juin 2019.

concernant surtout du pétrole²⁵⁰, pour les machines et transports, mais aussi des huiles et de la graisse. On peut accumuler au total 5258,7 litres de pétrole pour 1 058,45 F, soit une moyenne de 0,201F au litre. Les livraisons de pétrole se font principalement deux fois par année, en décembre-janvier et en mai-juillet, à raison de 1500 à 2500 litres à chaque livraison, le tout livré en barils.

Le laiton

- *Baraguey-Fouquet* (Paris), avec 13 transactions²⁵¹, atteignent un total dépassant les huit tonnes (8202 kilos) pour un total financier de 14 913,05F, soit environ 1,818F par kilo. Les commandes sont inégalement réparties dans l'année, le fournisseur envoi en fonction des besoins de l'usine au jour le jour.

- Néanmoins, est la *Compagnie Française des Métaux* (Paris), le plus gros fournisseur de laiton sur l'année, avec 6 957.25 kilos pour un total de 12 242,95F, soit un moyenne d'environ 1,759F/kg) essentiellement du laiton avec quelques pièces de cuivre ou de plomb (seuls les commandes avec seulement du laiton ont été retenues, le total des commandes mélangées atteint neuf tonnes)²⁵².

Nous n'avons que les livraisons de mai à décembre, avec une moyenne de 6 livraisons mensuelles tournant autour de 130 à 150 kilos en moyenne à chaque livraison, tous les cinq jours environ.

- Les moyennes des deux fournisseurs permettent d'établir une moyenne d'achat du laiton à 1.788F le kilo.

Le cuivre

- *Berthout et Dalicieux*²⁵³ (Belleville-sur-Saône, entre Lyon et Macon) par une commande annuelle de 375 kilos.
- *Compagnie Française des Métaux*
- *Vignont-Choquit Fils*²⁵⁴ (Villeurbanne), une seule commande de 61 kilos.
- Total d'environ 700,9 kilos, (qui ne correspondent qu'aux achats de cuivre seuls, celui-ci étant la plupart du temps couplé à l'achat de laiton, pour un total de 1 828,35F), soit environ 2,608F le kilo. Les commandes de cuivre se font au gré des besoins

²⁴⁹ Transactions n°1906-(650-653/666-671/677-681/691) / AD01. 272 J 351

²⁵⁰ Au début du XXe siècle, l'utilisation du pétrole n'en n'est qu'à ses balbutiements et sert à l'éclairage ou aux appareils portatifs comme les brûleurs ou lampes à souder. Marius Létang, grossiste en huiles et hydrocarbures, propose à la vente du pétrole français, reste à savoir s'il s'agit de d'un pétrole extrait en France comme sur le grand gisement de Mickwiler-Pechelbronn en Alsace (plus de 80% de la production française en 1920) ou plus simplement d'un pétrole étranger raffiné en France.

²⁵¹ Transactions n°1906-(199-208) / AD01. 272 J 351

²⁵² Transactions n°1906-(761-808) / AD01. 272 J 351

²⁵³ Transactions n°1906-(153-154) / AD01. 272 J 351

²⁵⁴ Transaction n°1906-64 / AD01. 272 J 351

L'étain

Pour l'étain, la fourniture du lillois *Deplechin Constructeur*²⁵⁵ et *Vignont-Choquit Fils*²⁵⁶ nous informent de l'achat de 169 kilos pour un total de 520,8F, soit environ 3.081F le kilo.

*Maillechort*²⁵⁷

Enfin, on retrouve les achats chez le fondeur parisien *E. Louyot* (29 références), avec essentiellement du maillechort²⁵⁸, avec 3 242,76 kilos pour 10 788.12F, soit environ 3,326F le kilo. On compte environ 3 livraisons mensuelles d'une centaine de kilos de métal en moyenne.

Nickel

E. Louyot fournit aussi du nickel pur²⁵⁹ avec 98,15 kilos pour 717F, soit 7,305F le kilo. Le nickel est livré exceptionnellement en très petites quantités, en moyenne, autour de 5 kilos (sauf une commande exceptionnelle de 69,5 kilos à 503,9 francs le 30 juin²⁶⁰).

Les ronds d'ivoire

On peut aussi retrouver l'achat de matières premières plastiques comme l'ivoire. En 1906, l'entreprise *Main & Fils* achètera plus de 3000 rondelles d'ivoire au sculpteur-tourneur parisien²⁶¹, *E. Guyot* (3050 pièces). Ces rondelles d'ivoire sont un dérivé des plastiques, elles n'ont de commun avec la matière animale que sa couleur blanche translucide. Ces petites pièces servent à créer des joints d'étanchéité.

Les achats de matières premières représentent une dépense financière conséquente et une gestion logistique particulière, les arrivages, surtout de charbon, se faisant en une seule traite à la gare de Cerdon. On remarque aussi que la Cuivrierie, utilise encore en 1906, largement le laiton, puis le maillechort, de moins en moins le cuivre, enfin une part infime de nickel pur, très onéreux.

2. *Année 1906 - SFPB (494 références) (AD01. 272 J 3)*

La SFPB ne vend que des plateaux de balances, et concentre sur deux usines, la A et la B, la production des maisons Main & Fils et Francisque Main à destination des clients balanciers. Les plateaux de balances sont ici produits à la chaîne, sans travail de finition décoratif, à destination des balanciers lyonnais,

²⁵⁵ Transaction n°1906-583 / AD01. 272 J 351

²⁵⁶ Transactions n°1906-(62-68/72-74) / AD01. 272 J 351

²⁵⁷ Voir Glossaire.

²⁵⁸ Transactions n°1906-(692/696-721) / AD01. 272 J 352

²⁵⁹ Transactions n°1906-(693-695/701/708/716/718) / AD01. 272 J 352

²⁶⁰ Transaction n°1906-708 / AD01. 272 J 352

²⁶¹ Transactions n°1906-(103-104/125-126/133) / AD01. 272 J 35

parisiens, ceux de l'est du pays et pour le marché anglais. L'entreprise à sa propre comptabilité et gestion, avec un transfert de toute commande de plateaux de balances en quantités importantes envoyées à la SFPB par les deux maisons cerdonnaises. Pour les commandes particulières, dans des métaux plus rares ou avec un travail de finition important, ceux sont plutôt les maisons qui s'en occupent. La liste de clients est assez réduite et ne compte que de maisons de balancerie.

Ce carton est le premier étudié autour de la *Société Française des Plateaux de Balances* (SFPB), fondée le 13 juin 1905 par les maisons *Main & Fils*, et *Francisque Main et Cie*, pour, comme son nom l'indique, la fabrication de plateaux de balances. Si les produits ne sont pas variés comme ceux de *Main & Fils*, l'étude de cette société permet de comprendre une autre facette de l'économie des entreprises *Main*.

Clientèle

On retrouve ici un nombre plus restreint de clients que ceux de *Main & Fils*, mais avec un nombre de commande supérieure. On retrouve d'ailleurs que des clients sur la correspondance. La SFPB n'est serait qu'un organisme de vente et ne fait aucun achat de matières premières. Cette mission est dévolue aux deux maisons composants la SFPB, *Main & Fils*, et la Maison *Francisque Main*.

On a une forte présence du commercial importateur anglais *A. Cusack* et de *Marcel Renouard d'Adrien*, représentant parisien. Le premier a son bureau à Londres et achète des centaines de plateaux qu'il revendra ensuite dans son pays. C'est un importateur de matériel de quincaillerie pour l'Angleterre, non un balancier. *Marcel Renouard d'Adrien* est plutôt un intermédiaire entre l'usine de Cerdon et les entreprises lyonnaise *Trayvou* et *Testut* ; mais aussi avec le balancier nancéen²⁶² *Hoffmann*. Néanmoins, son rôle n'est pas forcément clair à identifier car ces entreprises passent aussi de nombreuses commandes de façon autonome.

Articles vendus

Les seuls articles sortants sont des plateaux de balances de différentes tailles, appelés « plateaux », « godets » (petit récipient creux), « casseroles » (taille intermédiaire) et « bassins » (grande taille), de différentes profondeurs et de diverses matières. On retrouve une majorité de pièces en laiton et en cuivre, moins en maillechort (l'aspect attirant de l'argenté compte moins pour un objet purement technique), et enfin quelques-unes en nickel²⁶³ et en aluminium²⁶⁴, des matières assez onéreuses, donc sûrement réservées à des balances d'exposition et de luxe. On parle dans la correspondance de plateaux de balance français, lyonnais et anglais. Si nous n'avons pas de réponses dans les archives, on peut émettre l'hypothèse que ces catégories correspondent aux différentes mesures utilisées dans ces zones. Si le système métrique se met en place après la Révolution

²⁶² Les usines *Hoffmann* sont plus précisément installées à Jarville (Jarville-la-Malgrange) en Meurthe-et-Moselle dans l'Est de la France. Jarville est une des communes limitrophes de Nancy, préfecture du département et première ville de Lorraine.

²⁶³ Transactions n°1906-(930/1009) / AD01. 272 J 3

²⁶⁴ Transactions n°1906-(958/1165/1246) / AD01. 272 J 3

Française, il faudra attendre la loi du 4 juillet 1837 sous Louis-Philippe qui le rendra obligatoire. Le système se perfectionnera tout au long du XIXe. Il est logique de penser qu'il existe, même au début du XXe siècle, des systèmes de pesées locaux, comme à Lyon, une importante place marchande qui utilise la livre, l'once, le gros, le denier et le grain comme unités, variant pour chaque type d'objet pesé. Pour les plateaux français et français, on peut logiquement en déduire qu'ils correspondent respectivement au système métrique et impérial.

Si on compare avec la liste de clients, la *SFPB* ne compte que 48 clients contre 181 pour *Main & Fils* en 1906. Les clients sont tous des balanciers, de petites ou grandes productions :

- 14 clients (avec plus de 300 produits achetés) font 94.89% des transactions de l'année pour la *SFPB* (38 033 articles achetés)
- *Falcot Frères* qui occupe 16.5% du nombre total de transactions,
- *E. Bonfils* concentre 18.3% du total des marchandises vendues dans l'année (contre 9% pour *Falcot Frères*)

Si on rassemble les deux branches de *Trayvou* de Lyon et Port-sur-Saône, on atteint presque 20% du total des ventes (7 909 transactions) pour 20% des transactions, soit une vente sur cinq.

Les commerciaux et représentants (en rouge) sont aussi assez présents en termes de quantité d'achat dans le tableau des clients et articles vendus. Si on compte leur achat personnels (en retirant ceux effectués pour les clients de la liste), ils occupent plus de 7.5% du total des transactions et près de 10% des articles achetés à la *SFPB*. Enfin, pour ce donner une idée de l'importance des transactions, on peut voir dans un facture de *B. Trayvou* du 20 mars que 1530 pièces de plateaux de balances font environ 650kg ; ce qui donne pour 40 080 pièces, un poids total de plus de 17 tonnes (en fourchette d'estimation basse).

L'étude des archives commerciales de la *Société Française des Plateaux de Balances* permet de mieux comprendre la différence de fonctionnement avec *Main & Fils*. On a ici un nombre plus restreints de clients, souvent déjà connus de *Main & Fils* (seulement un tiers des clients sont visiblement nouveaux) et faisant de plus gros achats. La *SFPB* permet à *Main & Fils* et la Maison *Francisque Main*, de concentrer leur production plus efficacement avec une rationalisation de la fabrication. Dans les usines A et B de la *SFPB*, seuls des plateaux de balances sont produits pour une clientèle en demande de gros volumes. Même si les deux usines travaillent sous la même raison sociale, on ne sait qu'elles sont les usines A et B. Chaque maison (*Main & Fils* et *Francisque Main*) en gère une. On ne sait où se trouve les ateliers de la *SFPB* pour *Main & Fils*.

Remarque : Dans le tableau suivant, on retrouve deux fois le nom des « Etablissements B. Trayvou », en effet, ceux-ci ne forment qu'une seule entité administrative en deux endroits distincts. On retrouve le « Trayvou de Lyon - La Mulatière », anciennement *Catenot-Béranger* jusqu'en 1866, et le « Trayvou de Port-sur-Saône », anciennement *Tisserand dit Jacobus Ainé* jusqu'à la fin toute fin du XIXe (ceci explique la confusion dans les correspondances de Port-de-Saône utilisant anciens et nouveaux modèles de courrier). *Trayvou* est au début du

XXe siècle un des plus grands fabricants de balances, surtout des modèles Béranger (dont il est le possesseur du brevet).

Remarque 2 : Seuls les clients présents avec au moins une facture avec une quantité d'articles sont référencés. Les données enregistrées sont tirés du référencement en ne conservant que les factures avec la quantité et le nom du client inscrit.

Clients, nombre de commandes et d'articles écoulés par la Société Française des Plateaux de Balances en 1906.

Nomination du client	Nb. de commandes	Nb. d'articles commandés	Nomination du client	Nb. de commandes	Nb. d'articles commandés
E. Bonfils & Hernu Peron	41	7333	J. Boehm	4	68
B. Trayvou (Lyon)	28	4666	Goux	4	59
Buisson	8	4214	J. Zimmermann	2	56
Falcot Frères	70	3619	Abadie	3	44
A. Cusack	22	3387	Pierre Barou	1	40
Kuhn et Fleichel	17	3939	Juban Frère et Sœurs	2	32
B. Trayvou (Port-sur-Saône)	57	3243	Sauvage	7	29
Maison Francfort	1	3140	Baland Fils Aîné	1	25
Testut	17	1323	Maison E. Feidt	1	24
Guillaumin	1	1000	L'Exupère	4	24
Hoffmann & Cie.	19	855	Hersant	2	22
Les Instruments de Pesage	10	610	M. Barsdorf	1	18
Marcel Renouard d'Adrien	10	382	D. Rousset	6	17
F. Scholl	23	322	P. Bousquet	2	12
Edmond Wacholtz	4	275	Charles Robert	1	12
Paul Morival	6	256	Bartra	2	10
E. Duchesne	7	251	D. Juin et Fils	2	10
Paul Albanel	3	134	Barrault-Galland	3	8
T. B. Paret	3	134	Rondony de Dupont	2	4
A. Lacroix & Cie.	2	123	François Brun	2	4
E. Minard-Capitaine	8	114	F. Compard & Cie.	2	4
L. Pelissier	3	81	L. Farel & F. Jourget	1	2
Jean Lacombe	2	79	Naudin	1	2
Edmond Ernest	4	72	Ch. Giraud-Pernet	1	2
TOTAUX	48 clients	423 transactions		40 080 articles vendus	

Figure 7 : Tableau de classement des clients de la SFPB par cumul du nombre de commandes et le cumul du nombre d'articles commandés en 1906 (Plus de 500 articles), Antoine Barbin, mai 2019.

Classement des commandes les plus importantes de la SFPB en 1906 (>500 articles) ²⁶⁵						
N°	Transaction	Client	Localisation	Articles	Quantité	Dates
1	1314	Maison Francfort	Paris	Plateaux	3140	10/11/1906
2	1332	Kuhn et Fleichel	Jarville	Plateaux	3070	20/12/1906
3	1307	Buisson	Luxeuil	Plateaux	3000	07/11/1906
4	1266	E. Bonfils	Paris	Plateaux	1728	04/04/1906
5	1336	B. Trayvou	La Mulatière		1600	17/04/1906
6	1334	B. Trayvou	La Mulatière		1530	20/03/1906
7	919	Falcot Frères	Lyon	Bassin, couvercle, coupelle laiton	1078	20/09/1906
8	890	Falcot Frères	Lyon	Bassins, coupole laiton	1020	29/03/1906
9	1311	Buisson	Luxeuil	Plateaux	1000	13/06/1906
10	1313	Guillaumin	Voiron	Disques	1000	14/01/1906
11	1074	A. Cusack	Londres	Plateaux ronds, bec	948	02/05/1906
12	1340	Testut	Paris	Plateaux	908	04/10/1906
13	1337	B. Trayvou	La Mulatière		850	15/01/1906
14	1339	B. Trayvou	Paris	Plateaux	706	11/12/1906
15	1331	Kuhn et Fleichel	Jarville	Plateaux	600	15/12/1906
16	1069	A. Cusack	Londres	Plateaux ronds	566	27/11/1906
17	1271	E. Bonfils	Paris	Plateau genre français	540	16/01/1906

Figure 8 : Tableau de classement des commandes les plus importantes de la SFPB en 1906 (Plus de 500 articles), Antoine Barbin, mai 2019.

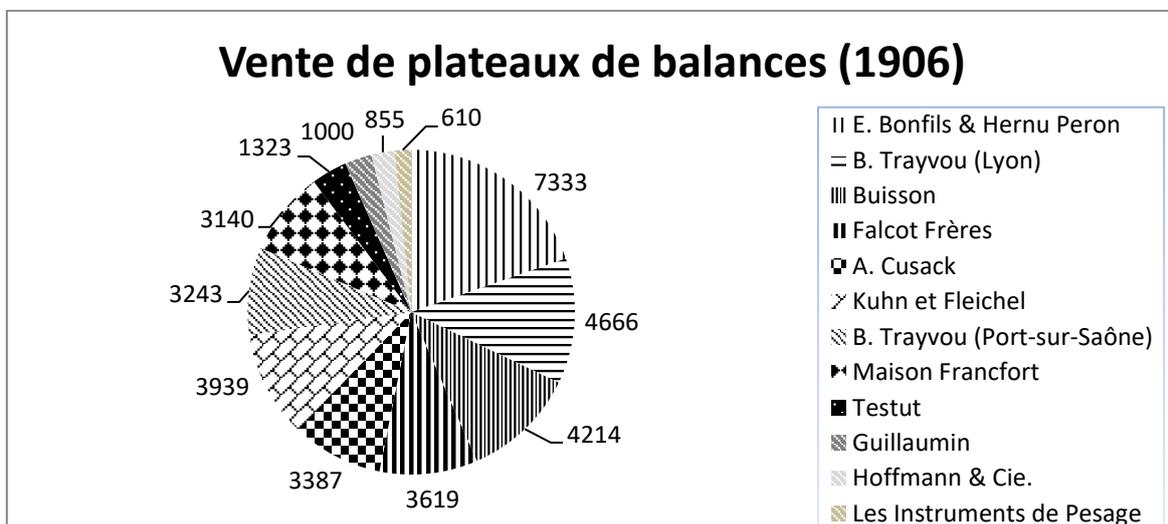


Figure 9 : Tableau du nombre d'articles achetés à Main & Fils par client (A partir de 500 articles/an), Antoine Barbin, mai 2019²⁶⁶.

²⁶⁵ Ce tableau propose la liste des commandes individuelles les plus importantes de l'année. Le but est de comprendre la dimension des volumes de ventes.

d. *Année 1913 (959 références)*

1. *Année 1913 - SFPB (202 références) (AD01. 272 J 10)*

Entre 1906 et 1913, la liste de clients de la SFPB se réduit à une liste de gros clients avec un nombre d'articles vendus en augmentation. Les quatre principaux clients font à eux-seuls 91% des achats, et B. Trayvou commande près de la moitié des articles annuels.

L'étude nous apprend que les gros balanciers fournissent directement le métal nécessaire à la fabrication, ce métal est ensuite redistribué dans les deux usines qui s'occupent du contrat avec un pourcentage de répartition selon les capacités de fabrication.

Clientèle

Premièrement, on ne retrouve aussi que des clients pour les plateaux de balances, néanmoins, on a ici une liste divisée de moitié en nombre de clients par rapports à l'année 1906, mais le nombre d'articles vendus est 25% plus important. La SFPB est bien une entreprise spécialisée pour une clientèle réduite et fidèle de gros acheteurs. L'acheteur le plus présent avec près d'une transaction sur deux est *Falcot Frères* de Lyon, avec une focalisation sur les bassins de balance en laiton poli avec 59 transactions d'achat sur les 76 transactions de *Falcot Frères*.

Néanmoins, les plus gros acheteurs sont *Kuhn et Fleichel* (qui rachète durant l'année son concurrent jarvillois, *Hoffmann et Cie.*, en difficulté depuis l'incendie de ses locaux en 1905²⁶⁷) et surtout *B. Trayvou*, qui passe plusieurs commandes importantes, dont quatre à plus de cinq mille plateaux²⁶⁸. A eux deux, ils font les deux tiers des achats (35 054 articles) et si on rajoute les deux autres plus gros acheteurs, *Falcot Frères* et *Buisson*, on arrive à 91% des achats effectués par quatre clients (45 831 articles). Une communication interne de la SFPB permet de mieux en comprendre le fonctionnement. Celle-ci concerne des commandes de *B. Trayvou* pour des plateaux. Celui-ci envoie une grande quantité de métaux, par exemple le 22 mars 1913²⁶⁹, la SFPB reçoit 5 000 kilos de laiton commandé par *B. Trayvou* aux *Etablissements Brosette* de Lyon et directement expédié à Cerdon. La commande porte sur 5390 plateaux pour un prix d'environ 2450F, et la charge de travail répartie entre l'usine A à 40% et l'usine B à 60%, une répartition faite sur chaque type d'articles. Pour le détail, cette commande est particulière car "l'Usine A ayant renoncé, et refusé de prendre part à ce marché qu'elle trouvait trop réduit, a autorisé B a en livrer la totalité, ce qui a été accepté". Malgré la structure commune,

²⁶⁶ On peut remarquer en comparant le tableau des commandes les plus importantes et le graphique des principaux clients, que certains clients n'apparaissent pas en double. Par exemple, Hoffmann avec 855 commandes annuelles ne dépasse pas les 250 plateaux par commandes. De plus, le balancier Guillaumin de Voiron atteint le seuil des 1000 plateaux annuels en une seule commande. Ces chiffres illustrent la grande disparité qu'il existe entre les petites et grands clients, capables de commandes plusieurs centaines de plateaux en une commande et ceux qui commandent en plus petite quantité de façon plus espacée.

²⁶⁷ « Pour les ouvriers sinistrés de Jarville », ds. *L'Est Républicain*, n°5805, dimanche 27 août 1905.

²⁶⁸ Transactions n°1913-(68/71-73) / AD01. 272 J 10

²⁶⁹ Transaction n°1913-73 / AD01. 272 J 10

chaque usine semble avoir une certaine liberté de choix commerciaux. De plus, aux vu des répartitions, l'usine B semblent être plus importante en capacité de production, car elle revient plusieurs fois²⁷⁰ à s'occuper de 60% des commandes.

Destinations des ventes

Concernant l'exportation orientale des plateaux de balances, elle est quand même assez limitée. En 1906, on ne comptait que deux clients extra-européens, *Abadie* à Constantine et *Charles Robert* à Alger, pour quatre commandes et seulement 56 plateaux achetés. En 1913, la proportion est encore plus faible avec un seul client extra-européen, *Subra et Robert* à Alger, avec 2 opérations pour 12 articles achetés. La *SFPB* est une entreprise destinée à un marché français, voir régional, car les plus gros clients sont, soit dans les régions limitrophes de l'Ain (Rhône et Savoie), ou alors dans l'Est de la France (Lorraine, Franche-Comté). Seule exception étrangère à la règle, la forte présence de *F. Scholl* de Genève (mais peu pertinente par la proximité de la frontière suisse avec Cerdon) mais surtout *A. Cusack*, le représentant londonien qui fait de gros achats à la *SFPB*.

Clients, nombre de commandes et d'articles écoulés par la Société Française des Plateaux de Balances en 1913

Nomination du client	Nb. de commandes	Nb. d'articles commandés	Nomination du client	Nb. de commandes	Nb. d'articles commandés
B. Trayvou	19	24890	Goux	1	28
Kuhn et Fleichel	9	10164	L. Pelissier	2	26
Falcot Frères	76	6206	Eugène Meng	2	26
Buisson	9	4571	Lucien Morant	1	20
Edmond Ernest	12	1549	Subra et Robert	2	12
A. Cusack	3	1184	Legros	2	11
F. Scholl	15	627	Juban Frère et Soeurs	2	7
Edmond Wacholtz	6	411	L'Exupère	1	6
Testut	1	192	Société Anonyme de construction des Ponts à Bascule	2	4
Sauvage	4	110	P. Boudet	1	2
Paul Albanel	1	108	S. Fico	1	2
Manufacture d'Armes et de Cycles de Saint-Etienne²⁷¹	2	72	F. Bruyère	1	2
J. Audibert	2	44	D. Rousset	1	1
Paul Morival	2	36			
TOTAUX	27 clients	180 transactions		50 311 articles vendus	

Figure 10 : Tableau de classement des clients de la SFPB par cumul du nombre de commandes et le cumul du nombre d'articles commandés en 1913 (Plus de 500 articles), Antoine Barbin, mai 2019.

²⁷⁰ Transactions n°1913-(71-72) / AD01. 272 J 10

²⁷¹ Voir Glossaire.

Remarque : Les vingt transactions non enregistrées dans le tableau correspondent à des factures sans détail de la commande, donc ne rentrant pas dans le cadre de l'analyse du nombre d'articles vendus.

Classement des commandes les plus importantes de la SFPB en 1906 (>500 articles)						
N°	Transaction	Client	Localisation	Articles	Quantité	Datation
1	72	B. Trayvou	Port-sur-Saône	Plateaux	11200	21/03/1913
2	71	B. Trayvou	Port-sur-Saône	Plateaux	7210	20/03/1913
3	68	Kuhn et Fleichel	Jarville	Plateaux	6570	23/01/1913
4	73	B. Trayvou	Port-sur-Saône	Plateaux en laiton	5390	22/03/1913
5	60	Buisson	Luxeuil	Plateau	3300	24/08/1913
6	62	Kuhn et Fleichel	Jarville	Plateaux légers	1910	23/09/1913
7	69	Kuhn et Fleichel	Jarville	Plateaux polis	1140	30/01/1913
8	98	Falcot Frères	Lyon	Bassins laiton poli	1028	27/05/1913
9	61	Buisson	Luxeuil	Plateau	1022	31/01/1913
10	161	Falcot Frères	Port-sur-Saône	Bassins	940	29/01/1913
11	160	Falcot Frères	Port-sur-Saône	Bassins laiton poli	840	30/07/1913
12	4	Falcot Frères	Lyon	Bassins laiton poli	580	06/12/1913
13	126	A. Cusack	Londres	Plateaux	544	13/02/1913
14	21	Falcot Frères	Lyon	Bassins laiton poli	502	20/03/1913

Figure 11 : Tableau de classement des commandes les plus importantes de la SFPB en 1906 (plus de 500 articles), Antoine Barbin, mai 2019²⁷²

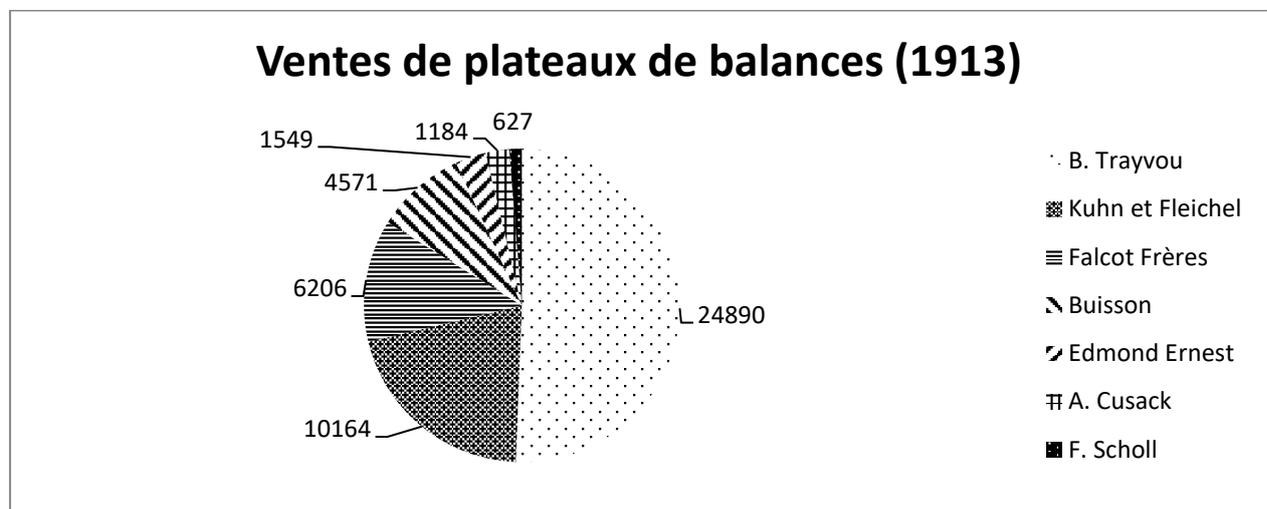


Figure 12 : Tableau du nombre d'articles achetés à Main & Fils par client (A partir de 500 articles/an), Antoine Barbin, mai 2019²⁷³

²⁷² En comparaison avec 1906, le nombre de commande au-dessus du seuil minimal de 500 articles est moins important mais les cinq premières commandes de 1913 sont plus importantes que la première commande l'année 1906. Le plus gros acheteur est aussi celui qui fait les transactions les plus importantes, B. Trayvou.

2. Année 1913 – Main & Fils » (757 références) (AD01. 272 J 366-367)

Achats (250 opérations)

Le charbon est toujours le moteur de l'industrie de la Cuivrierie avec l'achat à *G. Couderc* de 102,47 tonnes de charbon pour 2740,7F, soit 0.026F le kilo, soit une légère augmentation de moins d'un centime de franc au kilo, mais avec 53% d'augmentation au prix au kilo. Les livraisons de charbon arrivant par wagon, il est possible que le wagon avec les 10 tonnes de charbon soit stocké à la gare de Cerdon, voir de Pont d'Ain, avec des acheminements progressifs vers l'usine. Une autre possibilité veut que le stockage de charbon se fasse en totalité à l'usine dans une zone définie, le charbon n'étant pas un matériau très volumineux, dix tonnes de houilles peuvent être stockées dans une cuve de 8 mètres cubes.

Un fournisseur de charbon de bois est présent aussi dans les archives, *Minotte*²⁷⁴, à Saint-Rambert-en-Bugey (25km de Cerdon), qui par sa proximité, permet de pallier à des manques imprévus de combustibles, ces livraisons allant de 370kg à un peu plus d'une tonne. Les 5 869kg achetés à *Minotte* pour un total de 524,25F, soit 0.089F le kilo, sont commandés plus rarement et avec moins de volume, au vu de l'importante différence de prix entre le charbon de terre et de bois, avec un prix deux fois et demi plus élevé.

Le pétrole est toujours fourni par *Marius Létang*²⁷⁵, avec 3076 litres livré sur deux opérations (janvier et octobre) pour 959.1F soit 0.311F le litre, soit plus de 50% d'augmentation. Le fournisseur burgien fourni aussi de nombreux fûts d'huile²⁷⁶, de graisse²⁷⁷ et autre phosphates²⁷⁸.

Les 21 livraisons de Vignon-Choquit²⁷⁹ comprenant des achats de matières premières assez diverses :

- 90.95kg²⁸⁰ d'étain²⁸¹
- 993,5kg²⁸² de cuivre en rondelles et feuilles²⁸³
- 50kg²⁸⁴ de plomb
- des acides nitriques et sulfuriques²⁸⁵

²⁷³ Par rapport au graphique de l'année 1906, le nombre de clients au-dessus des 500 articles annuels est plus faible, passant de onze à sept. La Société *E. Bonfils* n'est plus cliente de la SFPB et les usines *Trayvou* réunies occupent la moitié des commandes.

²⁷⁴ Transactions n°1913-(879/887/894-897) / AD01. 272 J 367

²⁷⁵ Transactions n°1913-(702/707) / AD01. 272 J 367

²⁷⁶ Transactions n°1913-(245/704/709) / AD01. 272 J 366-367

²⁷⁷ Transactions n°1913-(691/706) / AD01. 272 J 367

²⁷⁸ Transactions n°1913-705 / AD01. 272 J 366

²⁷⁹ Transactions n°1913-(364-382/919-920) / AD01. 272 J 366-367

²⁸⁰ Pour un total de 603,4F soit 6,63F le kilo, soit presque le prix du nickel.

²⁸¹ Transactions n°1913-(367/373/378-381/919) / AD01. 272 J 366

²⁸² Pour un total de 3083,8F soit 3,10F le kilo, un prix en hausse par rapport à 1906 (2.60F/kilo), le résultat de plusieurs crises économiques et d'une course à l'armement européenne, le cuivre étant fortement utilisé pour l'enrobage des balles et obus.

²⁸³ Transactions n°1913-(366/369/372/382/920) / AD01. AD01. 272 J 366

²⁸⁴ Pour un total de 29,8F soit 1.67F le kilo.

²⁸⁵ Transactions n°1913-(364-365/368/374-376) / AD01. 272 J 366

On retrouve des opérations à la fréquence bien réglée, avec une livraison d'acides tous les mois et demi (la première semaine du premier mois et la troisième du second mois), alors que les autres livraisons de matériaux ne semblent pas avoir de rythme régulier. Les acides servent à décaper et détartrer le métal. Les réactions chimiques des acides face aux métaux ont des propriétés industrielles. Par exemple, le laiton trempé dans l'acide chlorhydrique deviendra rouge, car cet acide ronge de zinc. Cette réaction permet donc de repasser du laiton au cuivre.

Tous les deux mois sont livrés entre 70 et 100kg de feuilles de zinc²⁸⁶, par la *Compagnie Royale Asturienne*²⁸⁷ qui livre au total 425.5kg de zinc à Cerdon pour un total de 367.5F, soit un coût peu élevé d'1,15F au kilo.

Les principales livraisons de laiton sont toujours assurées par la *Compagnie Générale des Métaux*²⁸⁸ qui livre de une à cinq fois (octobre 1913) par mois *Main & Fils* en laiton sous diverses formes : feuilles, tubes, ronds et fils. On peut additionner 5748,65 kilos d'achats répartis sur 20 opérations pour un total de 13 530F soit 2.35F le kilo, un prix largement en hausse depuis 1906 (environ 1,8F le kilo, soit 30% d'augmentation, imputable également à la course à l'armement et la faciliter d'adaptation du laiton à toutes formes d'utilisation). Pour le laiton, on peut aussi mentionner les *Etablissements Métallurgiques de Rai-Tillières*²⁸⁹ qui fabriquent des fonds préformés en laiton pour des plateaux ou casserole, avec 24 910 articles achetés par Cerdon (5 947.7kg) pour 56 500.95F sur 9 opérations pour 1913, soit 2.268F la pièce et 9.499F le kilo de laiton sous cette forme. Bien que plus cher que le laiton brut à façonner, cette solution à l'avantage de ne pas être obligé de fabriquer les fonds sur place, et donc de réduire les coûts de main d'œuvre de l'entreprise.

On peut aussi isoler les 20 opérations de *E. Louyot* pour la vente de maillechort²⁹⁰, avec 2 228.47kg pour un total de 8 481F, soit 3.805F le kilo ; mais aussi de nickel, avec 244.85kg pour 10 226F soit plus de 41F le kilo.

On peut conclure cette analyse des fournisseurs en observant que tous les métaux subissent des augmentations avec la course à l'armement entre les pays d'Europe de l'Ouest. Si les augmentations du laiton et du cuivre atteignent 30% de leur prix de 1906, le prix du nickel chez *E. Louyot* a explosé de 470% en 7 années, car son exploitation est plus rare, et ses capacités contre la corrosion intéresse beaucoup l'armée qui souhaite nickeler ses canons, et qui en fait de gros achats, faisant flamber le cours. Les combustibles, vitaux au fonctionnement des usines, voient aussi leurs prix augmenter de moitié en 7 ans. Avec ces diverses hausses, il devient plus logique de comprendre les hausses des prix des produits vendus par *Main & Fils*.

²⁸⁶ Transactions n°1913-(565-556/575/514/557-558) / AD01. 272 J 366

²⁸⁷ Voir Glossaire.

²⁸⁸ Transactions n°1913-(493-496/500-502/520-523/526-530/553-554/561/563) / AD01. 272 J 366

²⁸⁹ Transactions n°1913-(246/271-274/276-280) / AD01. 272 J 366

²⁹⁰ Transactions n°1913-(689/692-695/710-713/716-717/720) / AD01. 272 J 366

Ventes

Le client le plus présent de cette année est sûrement E. Nautré qui apparaît 85 fois sur les 497 ventes recensées. Les achats sont de l'orfèvrerie avec de nombreux plateaux limonadiers, bols, plats à œufs, jardinière, verseuses, soucoupes ou encore des théières. On ne connaît aucun prix de vente. La fréquence des commandes est très importantes avec une moyenne de 7 commandes par mois, avec des pics à 12 (avril) et 10 (mai) commandes mensuelles, correspondants aux fêtes de Pâques et la Pentecôte, mais aussi en septembre -12) et octobre (14) avec l'approche des fêtes de fin d'année et la prévision de stocks importants. On peut remarquer aussi que juillet et août sont des périodes creuses pour l'orfèvrerie avec respectivement une et deux commandes.

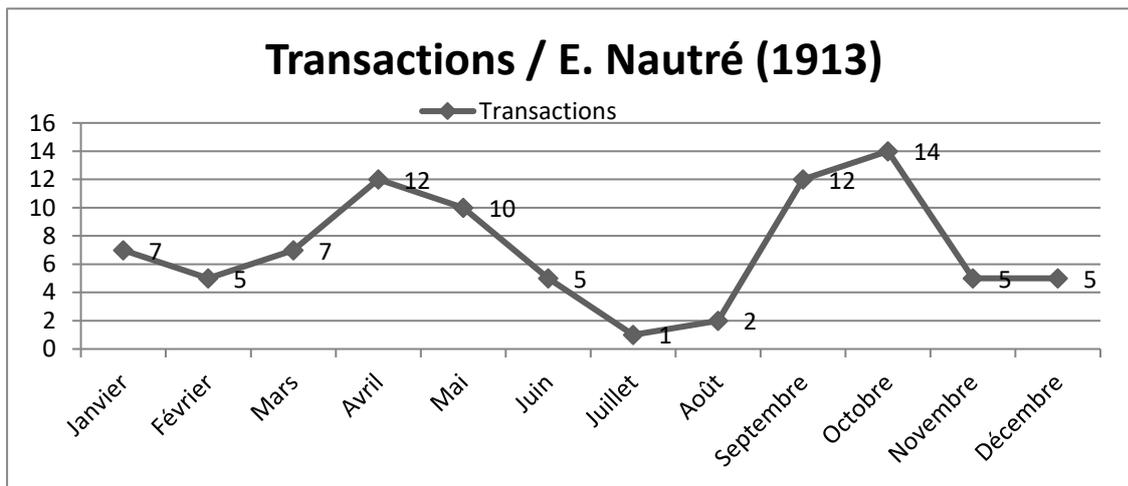


Figure 13 : Nombre de ventes mensuels à E. Nautré à Paris, 1913

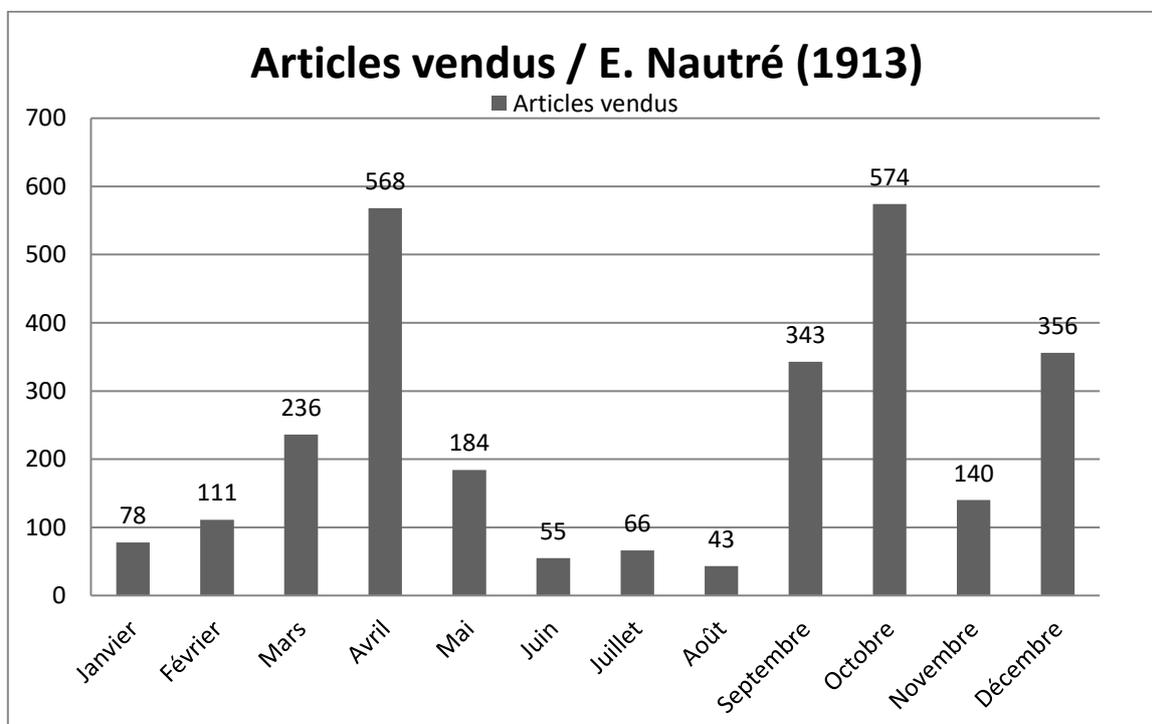


Figure 14 : Nombre d'articles vendus à E. Nautré par mois à Paris, 1913

e. La Première Guerre Mondiale (AD01. 272 J 368-372)

Entre la mobilisation au front des ouvriers et la hausse brutale des cours des matières premières, l'activité durant la Première Guerre Mondiale tourne au ralenti. Les achats de métaux se font plus restrictifs et les ventes se font comptant, sans possibilité de crédit. La hausse des prix fait aussi largement augmenter les tarifs de l'entreprise. Enfin, le décès des deux successeurs masculins des usines main, Joseph (fils d'Eugène pour Main & Fils) et Pierre (fils de Francisque Main) vont profondément modifier l'historique des usines. La Maison Francisque Main ne se remettra pas du décès de Pierre et disparaîtra en 1920, alors que la maison Main & Fils sera reprise par les sœurs de feu Joseph Main, puis par Paul Bertrand à la fin des années 1920.

A part dans le cas de l'année 1914, les dossiers des années suivantes, et jusqu'en 1924 sont assez minces (entre 50 et 150 feuilles) et n'apportent qu'assez peu de données sur l'activité de l'usine. De plus, ces documents ne comportent aucunes correspondances privées (**VOIR CORRESPONDANCE PRIVEE**) et se concentrent sur l'achat de fournitures. Il semblerait logique de penser que les données sont incomplètes, au vu de la fluctuation de la taille des dossiers alors que rien dans les archives n'indique une crise brutale dans l'histoire économique de l'entreprise.

Les années 1915-1919 se présentent sous la même forme, avec un ordre précis. On retrouve une série de factures d'achats de métaux, surtout de *E. Louyot*, suivi par une importante correspondance avec les clients parisiens *E. Nautré* et *E. Cormand*, et enfin une catégorie d'archives diverses de fournisseurs.

1. Année 1914 – Main & Fils (AD01. 272 J 368)

Année non renseignée.

2. Année 1915 – Main & Fils (14 références) (AD01. 272 J 369)

Dossier très fin, le dossier ne comprend qu'une cinquantaine de feuillets et surtout, ne compile que des achats faits par *Main & Fils*. On retrouve des achats de cuivre auprès de la Compagnie Française des Métaux²⁹¹, de zinc²⁹², de laiton²⁹³, d'aluminium²⁹⁴ mais surtout de planches de nickel pur auprès du fournisseur parisien *E. Louyot*²⁹⁵. On retrouve 286,85kg d'achats de nickel pour un montant total important de 2829,55F, car le nickel est un produit onéreux, tournant autour des 10F le kilo. D'ailleurs, les factures permettent de voir que le prix du nickel fluctue dans l'année, ce qui être sûrement le cas pour toutes les matières premières, et allant en augmentant d'un franc au kilo entre mai et novembre 1915 (soit plus de 40% d'augmentation depuis 1906).

²⁹¹ Transactions n°1915-(11-12) / AD01. 272 J 369

²⁹² Transaction n°1915-13 / AD01. 272 J 369

²⁹³ Transaction n°1915-10 / AD01. 272 J 369

²⁹⁴ Transaction n°1915-6 / AD01. 272 J 369

²⁹⁵ Transactions n°1915-(1-5) / AD01. 272 J 369

Le conflit engendre une certaine méfiance dans la gestion des transactions. *E. Louyot* signale sur toutes ses factures que les « marchandises sont vendues NET COMPTANT sans escompte », abrégeant les arrangements entre les entreprises²⁹⁶, c'est-à-dire, les facilités de paiements sur 30 à 60 jours ou même le paiement trimestriel ne sont plus valables. Pour la commande d'aluminium, la Cuivrierie doit fournir « une réquisition ou [être] revêtue du visa de l'Autorité militaire intéressée à la fourniture »²⁹⁷.

Il manque dans la correspondance toutes les archives concernant les ventes d'objets. Pendant la guerre, l'activité n'a pas été arrêtée, l'achat de métal le prouve, mais nous n'avons pas de description des articles vendus.

3. Année 1916 – Main & Fils (20 références) (AD01. 272 J 370)

L'année 1916 est légèrement mieux représentée avec la présence d'environ 150 feuillets compilés.

Achats

Comme pour le dossier précédent, on retrouve une grande partie de la correspondance avec les fournisseurs, surtout autour des combustibles. On retrouve le fournisseur burgien, *Marius Létang*, qui vend un total de 1427 litres à la Cuivrierie, plus que les 907 litres de l'année précédente²⁹⁸. Le prix du pétrole est très peu stable dans l'année et connaît de forts pics de prix. On peut émettre l'hypothèse que ces hausses de prix sont liées au conflit et à l'armée qui réquisitionne de fortes quantités de pétrole lors de vastes offensives. Par exemple, en août 1915, le pétrole atteint son plus gros pic avec 2,97F le litre, quelques semaines seulement après la grande offensive de l'Artois, de même en novembre 1916 avec un prix de 2.33F le litre²⁹⁹, correspondant à une année d'intenses offensives (Batailles de la Somme et de Verdun) et à l'arrivée progressive de chars sur le front, lourds engins fortement consommateur d'essence. Hors de ses pics, l'essence fluctue entre 1 et 2F le litre, le prix changeant d'un jour à l'autre. On peut quand même relever que le prix de l'essence a explosé en dix ans, passant de 0.201F le litre en 1906 à 1.635F le litre en moyenne en 1916, soit un prix multiplié par huit.

La guerre provoque quand même une baisse d'activité certaine, comme le souligne *E. Louyot*, qui refuse les remises en banques (paiement différé) car « votre dernière remise de ce genre a dû être gardée en portefeuille et encaissée par un employé, ce que je ne puis faire, faute de personnel »³⁰⁰. La situation pour *Main & Fils* serait à étudier dans les répertoires du personnel.

²⁹⁶ Transaction n°1915-3 / AD01. 272 J 369

²⁹⁷ AD01. 272 J 369 / *Courrier de E. Louyot à Main & Fils à propos d'une commande de ronds d'aluminium*, Paris, 14 décembre 1915.

²⁹⁸ Transaction n°1915-7 / AD01. 272 J 369

²⁹⁹ Transaction n°1916-7 / AD01. 272 J 370

³⁰⁰ AD01. 272 J 370 / *Attestation de réception du chèque de paiement de Main & Fils*, Paris, 11 avril 1916.

Ventes

Sur l'année 1916, on ne retrouve que deux clients au total mais qui sont représentés par une correspondance bien fournie. Les seuls clients présents sont *E. Nautré* et *E. Cormand*, deux orfèvres parisiens.

4. Année 1917 – Main & Fils (63 références) (AD01. 272 J 371)

Achats

On retrouve une série de sept factures d'achats de maillechort à *E. Louyot*, le prix au kilo tourne autour de 9F pour le demi-blanc, 9.75F pour l'extra blanc, et 10.5F et 11.25F pour les mouleurs demi-blanc et extra-blanc. En tout, c'est 706.65 kilos de maillechort qui sont achetés avec des commandes assez inégales livrées toutes les deux à trois semaines. On peut quand même comparer avec 1906, le prix ayant triplé en onze années (3.36F le kilo en 1906).

Ventes

Du côté des ventes, on ne retrouve encore que *E. Nautré* et *E. Cormand*. Toutes les commandes ont été relevées pour avoir une année-témoin. On retrouve 37 commandes de *Nautré* et 10 de *Cormand*. Tous les articles sont des pièces d'orfèvrerie destinés à des hôtels, restaurants et cafés (théières, cafetières, saucières, soucoupes) et surtout, la quasi-totalité des pièces sont en maillechort, ce qui correspond assez aux commandes passées par *Main & Fils*.

Pour prendre l'exemple de *Nautré*, le plus documenté, les commandes sont passées chaque semaine, avec des pics en début d'année et en octobre, alors que les mois d'été, de juin à septembre assez peu propices aux affaires. Une facture de paiement permet de mieux comprendre le système de règlement. Le 18 octobre 1917, *Nautré* règle par liquide directement, avec un billet de 500F, trois de 100F et un mandat poste de 33F pour le détail restant³⁰¹.

Une correspondance de l'agence de contentieux genevois *Herren et Guerchet* permet de prouver qu'il existe en plus d'une baisse d'activité, un sérieux manque de documentation. En effet, cette lettre explique un contentieux entre *Main & Fils* et les orfèvres suisses *Francelet Frères*, or nous n'avons aucune trace de cette orfèvre depuis 1913 dans la documentation. La présence d'un contentieux prouve qu'il y a bien des affaires en orfèvrerie.

Le décès de Joseph Main

Seul héritier masculin d'Eugène Main, Joseph se tue à 24 ans sur le terrain d'aviation de Longvic à Pontarlier-Vonges (Doubs) dans le cadre d'un entraînement le 4 août 1917. Joseph main était parti de Cerdon en

³⁰¹ Transaction n°1917-23 / AD01. 272 J 371

novembre 1913 pour accomplir sa période de service militaire et s'était engagé par passion dans l'aviation. C'est lors d'un entraînement pour passer son brevet qu'il se tue en vol³⁰².

Eugène, le père du décédé, qui va le communiquer à une grande partie des clients de Main & Fils. Eugène Main paye l'Imprimerie Arène, éditeur du journal hebdomadaire *L'Abeille du Bugey et du pays de Gex*³⁰³ pour envoyer tous les faire-part de décès à une liste de 100 destinataires, accompagné d'une copie du journal dans lequel figure un hommage à Joseph, occupant une colonne et demi sur les cinq de la page. La chronique, introduite par un paragraphe d'explication reprend en entier le discours prononcé par M. Bourbon, maire de la ville, le discours du commandant du Camp d'Aviation de Longvic, et celui du Commandant de la Place Militaire de Pontarlier-Vonges, tous deux prononcés Place de Vonges à Pontarlier. La chronique comprend aussi un message de remerciements de la part des parents.

Une note du 10 août, le lendemain des funérailles de Joseph, permet d'en savoir un peu plus sur l'enterrement. Cette note d'Anthelme Bolliet à Eugène Main est une facture pour la mise au caveau de son fils. Bolliet explique que « pour les funérailles de Mr. Main Joseph, être allé desceller la porte du caveau, déplacé la pierre monumentale de Lyon pour entrer le cercueil, [et] après avoir replacé la pierre et remonté la porte ».

Il ne semble pas qu'il y est de répercussions immédiates sur les affaires commerciales de l'entreprise. Au vu de la violence du conflit, les clients contactés ne sont probablement pas étonnés de la nouvelle. L'effet le plus marquant de ce décès est pour le père de la victime, Eugène Main, qui décèdera à peine deux années après son fils. La « perte d'un fils-chéri » fut un « deuil cruel qui hâta sa mort »³⁰⁴.

5. Année 1918 – Main & Fils (11 références) (AD01. 272 J 372)

La crise des métaux

On peut relever dans l'année 1918 une correspondance de la *Société des Fonderies du Cuivre de Lyon, Mâcon et Paris*, qui illustre bien la tension commerciale au sujet des matières premières. Dans ce courrier, l'entreprise explique que "la hausse générale et persistante de toutes les matières premières nous oblige à appliquer, jusqu'à nouvel ordre, une majoration unique de 200% sur le prix net de toutes nos factures" (15 juin

³⁰² « Nécrologie : Funérailles de l'aviateur Joseph Main » ds. *L'Abeille du Bugey et du pays de Gex*, Nantua, édition du 19 août 1917.

³⁰³ Ce journal hebdomadaire est édité de 1853 à 1944 par la famille d'imprimeurs natuatiens Arène. Le journal publié tous les dimanches comporte 4 pages regroupant les nouvelles locales (de la partie est du département) et nationales. L'intégralité du journal est disponible en numérisé sur le site des Archives Départementales de l'Ain : http://www.archives.ain.fr/archive/resultats/journauxnumerises/n:100?RECH_nom%5B0%5D=L%27Abeille+du+Bugey+et+du+Pays+de+Gex&type=journauxnumerises.

³⁰⁴ « Nécrologie » ds. *L'Abeille du Bugey et du pays de Gex*, Nantua, édition du 30 novembre 1919.
Antoine Barbin – Service Patrimoine Culturel (département de l'Ain)

2018)³⁰⁵. En juin 1918, la situation militaire française est assez tendue, les Allemands se jetant dans un dernier effort pour percer les lignes alliées et la population parisienne évacuant la ville, il est logique que la production militaire et ses besoins en métaux aient monopolisé tous les matériaux disponibles, faisant des métaux des ressources de luxe.

G. Convert d'Oyonnax

Dans le dossier de l'année 1918, identique sur la forme à celui de 1917, on retrouve un industriel bien connu du département, *G. Couvert* de la Manufacture de Peignes d'Oyonnax. Ce dernier vend à *Main & Fils* du cuivre de son usine³⁰⁶, moins cher que celui disponible sur le marché national, à 550F les 100 kilos contre 630F sur les marchés. La livraison se fait pas les rames des Tramways de l'Ain, avec la ligne Nantua – Pont-de-Préau, ouverte en 1911. Le fournisseur livre 214 kilos de cuivre à la Gare de Lacluse (Montréal-la-Cluse), distante de 11 kilomètres d'Oyonnax, pour une réception 25 kilomètres plus loin, à Pont-de-Préau.

f. L'entre-deux guerres

1. Année 1919 - Main & Fils (AD01. 272 J 373)

Le dossier 1919 est quasiment inexploitable, les feuilles étant fortement détériorées. Il semblerait qu'un liquide se soit versé sur le tas de papier des années 1919-1924, une grande partie des documents présente une grande tache rougeâtre au centre de la feuille, qui en plus de déchirer et de faire pourrir le papier, a fait disparaître une partie de l'encre utilisée. On y retrouve le même fonctionnement que pour les années précédentes, sauf pour le client *E. Cormand* qui décède d'une grippe et arrête son activité³⁰⁷.

Le décès d'Eugène Main

Non présent dans le dossier d'archives comme pour le décès de son fils, on peut quand même retrouver la chronique nécrologique concernant Eugène Main dans *L'Abeille du Bugey et du pays de Gex*³⁰⁸. Eugène Main décède à 61 ans à Cerdon des suites d'une « cruelle maladie »³⁰⁹. On y apprend que les funérailles ont eu lieu le 23 novembre 1919 devant une foule nombreuse. Le cortège était composé de la société musicale « La Vigneronne », de la Société des Pompiers, de la Société de Préparation Militaire et de l'Amicale des Anciens élèves du Collège de Nantua. Eugène Main était une figure locale importante, car il officiait aussi comme conseiller municipal, membre-administrateur de l'hôpital-hospice, président de la Société des écoles laïques, de la Société scolaire forestière et membre honoraire de toutes les Sociétés et Mutuelles locales. Si nous n'avons que cette source pour l'instant, l'étude des archives de ces associations apporterait davantage d'informations sur le rôle de l'industriel dans la vie sociale du village.

³⁰⁵ Transaction n°1918-7 / AD01. 272 J 372

³⁰⁶ Transactions n°1918- (8-11) / 272 J 372

³⁰⁷ AD01. 272 J 373

³⁰⁸ « Nécrologie » ds. *L'Abeille du Bugey et du pays de Gex*, Nantua, édition du 30 novembre 1919.

³⁰⁹ « Nécrologie » ds. *L'Abeille du Bugey et du pays de Gex*, Nantua, édition du 30 novembre 1919.

2. Année 1920 à 1924 - Main & Fils (AD01. 272 J 374)

La documentation sur ces années est assez chaotique. En réalité, nous n'avons aucune documentation pour 1920, et assez peu pour les autres années. La correspondance est inexploitable et les données commerciales trop imprécise. Ce dossier ressemble beaucoup au dossier des années 1890-1900, avec des informations éparées mais impossibles à exploiter.

Le représentant Léon Guilbert

Ce dernier est mentionné plusieurs fois ans les correspondances des années 1921 et 1922 comme représentant à Paris pour la vente de bruleurs « Le Favori » construit avec le « Système Main ». *Léon Guilbert* explique aussi qu'il n'a aucun stock, et que les pièces sont fabriquées à la demande dans un délai de 2 à 3 mois. Les bruleurs sont des machines onéreuses, entre 216 et 291F pour une pièce. *Léon Guilbert* promeut la marque *Main* dans des expositions, comme à la Foire de Lyon de 1921³¹⁰.

Développer sur le bruleur, qu'est-ce que c'est ? Retrouver le brevet d'invention, la marque...

Ce courrier permet de mieux comprendre l'importance des commandes prises par *Léon Guilbert* dans les années précédentes et son rôle dans l'entreprise. On peut supposer que *Léon Guilbert* est le représentant de la marque de bruleur « Le Favori » avec le Système Main depuis 1902, année où on retrouve des correspondances entre *Main & Fils* et *Léon Guilbert* sur la vente de bruleurs à d'autres clients par son entremise³¹¹.

g. *La Seconde Guerre Mondiale*

1. Le fonds de la Direction régionale de la production industrielle (AD69. 130 W)

Ce versement du ministère de l'Industrie et du Commerce réunit les dossiers de la circonscription de Lyon entre avril 1941 et le 31 décembre 1953. Ce fonds est ordonné par dossier, chacun dédié à une entreprise et à ses correspondances avec le ministère pendant la guerre et après la Libération, au temps de la reconstruction économique.

Le dossier concernant Main et Fils³¹² est limité à la période du 5 octobre 1942 au 26 février 1943 et concerne des demandes d'autorisation d'achats de matériaux par le Comité d'Organisation du Travail des Métaux dirigé par le Secrétaire d'État à la Production Industrielle à Vichy. L'usine est inscrite le 15 janvier 1943 sur le groupe d'industrie dédié à la ferblanterie et à la tôlerie, mais « la fabrication d'articles de ménage étamée en tôle est interdite ». Dans un rapport du 29 décembre 1942 destiné au Directeur Général des Industries Mécaniques et Electriques à Vichy, l'Office dresse une synthèse de l'activité de l'usine en 1942 : son ancienne activité, avant novembre 1942, était centrée sur les « métiers d'art, repoussage et emboutissage sur cuivre, laiton

³¹⁰ AD01. /272 J 374 : LEON GUILBERT, *Courrier à Monsieur BERTRAND à Saint-Aubin, près de La Ferrière-sur-Isle (Eure)*, Paris, 20 octobre 1921.

³¹¹ Transaction n°1902-28 / AD01. 272 J 345

³¹² AD69. 130 W 88, Dossier n°2548 : « Ets. Main et Fils à Cerdon (Ain) »
Antoine Barbin – Service Patrimoine Culturel (département de l'Ain)

et maillechort » et seule la fabrication de « toutes pièces repoussées ou emboutis en aluminium » est autorisée à partir du printemps 1943. Le dossier nous donne aussi l'état du stock de métaux et de combustibles, ainsi que de statistiques de fabrication. Un rapport de la Direction des industries mécaniques et électriques explique que les « ouvriers sont des petits vigneronniers pères de famille », et que l'utilisation du bois des forêts environnantes permet une économie de charbon, le charbon de chauffage étant seulement utilisé pour la forge. L'usine n'a le droit d'utiliser que 80 kW/h d'électricité par mois en cas de panne d'une de ses roues à aubes, contre 1400 à 2000 kW/h mensuels avant la guerre. L'usine passe de 17 ouvriers en 1938 à 11 à partir de 1940, gérant compris.

EVOLUTION DE LA PRODUCTION DE L'USINE ENTRE 1938 ET 1942			
Type de production	Production mensuelle en kilos		
	1938	Avril 1941	Novembre 1942
Balancerie, chaudronnerie	110	30	0
Orfèvrerie	300	10	0
Cuivrierie orientale	145	0	0

EVOLUTION DE L'UTILISATION DE METAUX PAR L'USINE ENTRE 1938 ET 1942					
Type de métaux	Utilisation mensuelle en kilos			Quantité mensuelle allouées par l'O.R.	Stock en kilos
	1938	Avril 1941	Novembre 1942		
Maillechort	500	0	0	NC	2150
Cuivre et alliages	150	0	0	NC	2050
Fer	20	0	0	2	0
Etain	3	0	0	NC	0
Aluminium	0	0	250	100	136

EVOLUTION DE L'UTILISATION DE COMBUSTIBLES PAR L'USINE ENTRE 1938 ET 1942				
Type de combustible	Utilisation mensuelle en kilos			Stock en kilos
	1938	Avril 1941	Novembre 1942	
Charbon de forge	150	100	50	300
Coke	300	200	100	100
Pétrole	200	50	0	0
Graisse	15	10	0	NC
Huile	15	5	0	NC

Figure 15 : 3 Tableaux d'informations tirées du dossier émis par Main & Fils en novembre 1942, AD69. 130 W 88.

Le fonds de la Direction Régionale de la Production Industrielle propose des dossiers sur plusieurs autres entreprises, dont des clients et fournisseurs de Main et Fils. Du côté des fournisseurs, Descours et Cabaud³¹³ est en rupture de métaux, devant importer de l'acier américains car n'ayant pas de visa pour la zone occupée et la Belgique.

Pour les clients, le constructeur automobile Rochet & Schneider³¹⁴ voit ses affaires s'effondrer. Les voitures ne peuvent plus être équipées en pneus par l'arrêt de l'activité des usines de pneumatiques Michelin par le manque de caoutchouc, le blocage du commerce avec les aciéries du nord de la France en zone occupée, et les réquisitions des véhicules par les armées allemande puis alliée.

h. Les dernières années de l'entreprise

On peut remarquer un important manque documentaire concernant les archives techniques et commerciales entre la fin de la Première Guerre Mondiale et 1964. Seule la comptabilité est répartie assez uniformément sur les 150 années de vie de l'entreprise *Main & Fils*.

1. Année 1964 à 1966 - Main & Fils (102 références) (AD01. 272 J 375)

De la libération à 1973 avec la cessation de l'activité sous la gérance Bertrand, l'entreprise Main & Fils, devenue la « Cuivrierie orfèvrerie du Bugey, S.A », ne produit plus aucun plateaux de balances (mais peut en vendre quelques-uns qu'elle peut encore avoir en stock). La production principale concerne de l'orfèvrerie de table mais surtout la fabrication d'articles « souvenirs » pour des tabacs et boutiques en zone touristiques. La clientèle est constituée de petites entreprises dans des zones touristiques ou semi-rurales, sans exportations à l'étranger.

Ces cartons sont constitués de la correspondance commerciale de l'usine gérée à ce moment par Louis Bertrand, fils de Paul Bertrand, premier directeur non issu de la famille Main. Le dossier est constitué des échanges entre les clients et l'entreprise, dont nous avons cette fois la correspondance sortante. Les courriers étant tapés à la machines à écrire, un double de la correspondance envoyé est conservé sous la forme d'une feuille très fine. Le dossier n'est pas spécialement important en quantité mais la finesse du papier en augmente la quantité en feuillets. Les courriers sont signé « Le Directeur : L. Bertrand », ce dernier ayant récupéré l'entreprise de son père, parti s'installer à Lyon, ce dernier mettant son appartement à disposition de l'entreprise

³¹³ AD69. 130 W 89, Dossier n° 2620 : « Ets Descours & Cabaud, Lyon »

³¹⁴ AD69. 130 W 60, Dossier n° 1105 : « Rochet Schneider »

comme zone de stockage. Les clients lyonnais pouvant récupérer leurs commandes directement chez Paul Bertrand.³¹⁵

Production

- Fabrication d'objets artisanaux en cuivre et laiton, commerce de lampes, et réparation de petites machines.
- L'entreprise fabrique donc de petits objets destinés à des marchands de souvenirs et de cadeaux.
- L'entreprise sous la direction de Louis Bertrand, n'hésite pas à refuser de nombreuses propositions de contrats portant comme explication un manque de temps ou une impossibilité de fabrication, comme pour les objets en plastique.
- L'entreprise décline les demandes de fabrications de plateaux de balance, en expliquant que *Main & Fils* ne fabrique que des objets souvenirs ou fantaisistes en cuivre et de l'orfèvrerie³¹⁶.
- L'entreprise fait évoluer son catalogue, par exemple, le 22 septembre 1966, après la pause des congés annuels d'août, et probablement de façon annuelle, l'entreprise envoie ses nouveaux tarifs à tous ses clients avec la liste des nouveaux articles, comme cette année avec les articles de style « médiéval ».
- Un des produits phares de l'entreprise est la fabrication de lampes³¹⁷, bien que ni les ampoules ou les verres ne soient conçus à Cerdon. Cette fabrication entraîne donc un autre problème, de nombreuses ampoules sont cassées dans le transport.
- Un autre type d'objet beaucoup vendu est la bassinoire, ancien objet de cuivre servant à enfermer des braises pour chauffer la literie, devenu objet de décoration et vendu comme objet traditionnel. Les bassinoires, transformées en pendules, baromètres et thermomètres,³¹⁸ deviennent des objets de décoration pour donner un côté rustique à son intérieur bien chauffé par le radiateur électrique remplaçant la bassinoire traditionnelle.
- L'usine continue à produire de l'orfèvrerie pour les orfèvres. On peut relever le nom de *Christofle* sur une seule opération de quelques verres gradueur³¹⁹. Pour la précision, il s'agit plutôt d'un atelier de confection de *Christofle* à Genève, la maison mère étant à Paris.
- Les ateliers de l'entreprise sont fermés de juillet au 25 août chaque année pour les congés annuels, seul le directeur semble rester pour répondre aux courriers des clients.
- De nombreux clients appellent l'entreprise comme « Main & Fils, Cuivrierie d'Art » ou « Cuivres d'Art ».
- Le plastique et les alliages inoxydables tendent à remplacer les métaux traditionnels, de plus, la concurrence de la machine de production américaine d'objets manufacturés prend place sur les marchés d'Europe de l'Ouest avec de vastes ressources financières.

Représentation

L'organisation de la représentation évolue :

- La France est quadrillée par plus de représentants que dans les périodes étudiés précédemment.
- Les représentants doivent déclarer leurs revenus à l'I.R.P.V.R.P., l'*Institution de Retraites et de Prévoyance des Voyageurs, Représentants et Placiers*.
- Chaque représentant à son propre rayon d'action selon son importance commerciale :

³¹⁵ Transaction n°1965-6 / AD01. 272 J 375

³¹⁶ L'entreprise dispose encore d'un stock conséquent de plateaux de balance.

³¹⁷ Transactions n°1965-(4/13/18/22/32) / AD01. 272 J 375

³¹⁸ Transactions n°1965-35 / AD01. 272 J 375

³¹⁹ Transaction n°1965-31 / AD01. 272 J 375

- Grands représentants : *G. Boulay* pour la Franche-Comté, Lyon et l'Alsace, Mr. *D'Orlye* pour le Sud Est de la France (Côte d'Azur, Alpes, Isère), et Mr. *Heurfin* pour l'Aquitaine et l'arrière-pays bordelais.
- Nombreux petits représentants qui se concentrent sur une zone assez précise, comme Mr. *Curvale* pour le Tarn, Madame *Blondiau* pour la zone autour de Clermont-Ferrand, Mr. *Simonpaoli* à Bastia en Corse, Jean-Louis *Vansson* pour le département du Nord, ou encore Mr. *Nicolau* pour Lourdes et les Pyrénées.
- Néanmoins, les rayons d'actions ne sont pas figés, certains d'entre eux intervenant sur des affaires à plusieurs centaines de kilomètres de leur champ d'action classique. Il existe dans le fonds d'archives plusieurs dossiers thématiques concernant ces représentants des années 1960-1970³²⁰.

Clientèle

L'indépendance de l'Algérie a fait disparaître le commerce avec le Maghreb.

Le commerce est centré sur la France, de plus, de nouvelles concurrences ont effacées la présence Main & Fils dans grandes places commerciales. La plupart des clients sont dans des petites et moyennes villes.

Il n'y a plus de concentrations autour des zones portuaires ou ferroviaires avec l'arrivée de camions et voitures performantes. De plus, les clients sont de petites boutiques ou moyennes entreprises. Les commandes sont donc moins importantes et plus personnalisés.

Les clients sont éparpillés sur tout le territoire français :

- Moins d'un quart des clients sont présents des centres urbains importants.
- Sur les 266 clients, seulement 59 sont installés dans des préfectures françaises (60 si on compte Genève en Suisse). Près de la moitié (48,2%) de ces clients sont installés dans des villes dites « moyennes », entre 20 000 et 100 000 habitants.
- A peine un client sur cinq (21,8%) est situé dans une préfecture française, moins de un sur sept dans les villes de plus de 50 000 habitants (15,4%) et à peine un client sur dix est installé dans une grande ville de plus de 100 000 habitants.
- Si on regarde les villes concernées, seule Lyon sort son épingle du jeu en grand centre urbain, ce qui s'explique par la proximité avec Cerdon. Les autres villes avec le plus de clients sont respectivement Besançon (7)³²¹, Strasbourg (4), Bastia (4)³²², Annecy (3)³²³ et Vesoul (3). Pour Annecy, la logique veut que sa proximité avec l'Ain joue en sa faveur

La plupart des clients relevés peuvent se classer en trois catégories distinctes :

- Les tabacs, installés pour la plupart dans des préfectures (Besançon, Belfort) et sous-préfectures (Chambéry, Dax, Dole), soit des villes de plus de 5 000 habitants, ou dans des zones touristiques (Uriage / Chamrousse, Bastia).
- Les grossistes des boutiques de souvenirs, qui achète en gros et fournissent toute une région donnée, comme la Maison Dormier de Besançon.

³²⁰ AD01. / 272 J 511-514

³²¹ Les villes de Besançon, Strasbourg et Vesoul sont dans l'Est de la France, dans des villes proches des frontières allemandes et suisse, zones d'intenses échanges commerciaux.

³²² Pour Bastia, on peut comprendre la concentration par le fait que la ville est un grand port de Corse, le plus près des côtes françaises

³²³ Pour Annecy, la logique veut que sa proximité avec l'Ain joue en sa faveur.

- Les petits vendeurs de souvenirs, souvent combinés à une papeterie ou librairie, installés dans des zones touristiques et vendant des objets personnalisés aux touristes³²⁵.
 - o Pour exemple de produits vendus aux touristes, on peut citer une vente de 200 seaux à champagne avec une gravure de l'écusson de Reims et les mots « Cathédrale de Reims » sur les produits, en option³²⁶.
 - o On retrouve aussi de nombreux produits liés au lieu de vente, comme des services à fondue dans des zones de montagne.

Nombre de clients par ville dans les transactions relevées dans le carton J 44bis (1964-1966)			
Ville	Nombre de clients	Population en 1962 ³²⁴	Classement en pop.
Lyon	10	535746	3 ^e
Besançon	7	95642	11 ^e
Strasbourg	4	228971	7 ^e
Bastia	4	31375	24 ^e
Annecy	3	61216	16 ^e
Vesoul	3	13678	27 ^e
Paris	2	2790091	1 ^{er}
Nantes	2	240048	5 ^e
Lille	2	239955	6 ^e
Avignon	2	72717	14 ^e
Chambéry	2	44237	20 ^e
Marseille	1	778071	2 ^e
Bordeaux	1	278403	4 ^e
Toulon	1	161797	8 ^e
Grenoble	1	156707	9 ^e
Angers	1	115273	10 ^e
Fort-de-France	1	84811	12 ^e
Orléans	1	84289	13 ^e
La Rochelle	1	66590	15 ^e
Colmar	1	53316	17 ^e
Niort	1	48516	18 ^e
Belfort	1	48070	19 ^e
Périgueux	1	38529	21 ^e
Bourg-en-Bresse	1	32596	22 ^e
Auxerre	1	31427	23 ^e
Moulins	1	23909	25 ^e
Cahors	1	16980	26 ^e
Digne	1	12525	28 ^e

Figure 16 : Classement du nombre de clients dans chaque ville par rapport au nombre d'habitants, Antoine Barbin, Mai 2019 (AD01. 272 J 375).

³²⁴ Chiffres tirés des recensements Insee. La période entre les recensements de 1962 et 1968 présente une forte augmentation de la démographie urbaine. Il faut donc, si on veut une moyenne pour 1965, ajouter 5 à 9% de population supplémentaire. En exemple de cette exode rural, on peut citer Avignon avec 18,4% de progression (72717 / 86096), Bourg-en-Bresse avec 16,2% en plus (32596 / 37887) ou encore Nantes avec 8,2% d'augmentation (240048 / 260244). La seule grande exception est Paris qui perd 7,1% de ses habitants, au bénéfice de ses banlieues, comme Aulnay-sous-Bois qui prend presque 30% de populations (47507 en 1962 pour 61521 en 1968). Les moyennes villes françaises connaissent la plus forte progression démographique, seul Paris semble s'embourgeoiser excluant les classes populaires en banlieue.

³²⁵ o La spécialisation pour la fabrication des produits de « souvenirs » vient de la démocratisation du tourisme en France avec la croissance du pouvoir d'achat, la généralisation des congés payés et l'accessibilité des moyens de transports, créant un véritable tourisme de masse.

³²⁶ Transaction n°1966-13 / AD01. 272 J 375

Les boutiques de souvenirs :

- Une partie de ces boutiques sont installés dans les villes balnéaires :
 - o Sur la façade atlantique (Biarritz, La Rochelle, Les Sables d'Olonnes, Croix-de Vie (2), Noirmoutier, Pornic (2), Le Croisic)
 - o En Bretagne (Concarneau, Dinard)
 - o Sur la Manche (Le Mont-Saint-Michel (2), Honfleur, Etretat, Dieppe, Boulogne).
- L'autre partie des boutiques de souvenirs sont dans des stations de sports d'hiver :
 - o Dans le Massif Central (Besse-en-Chandesse / Super-Besse³²⁷)
 - o Dans les Pyrénées (Pierrefite-Nestalas / Pic du Midi de Bigorre)
 - o Dans les Alpes (Chamrousse, Theys / Sept-Laux, Aime / La Plagne, Tignes, Beaufort / Arêches-Beaufort, Les Contamines-Montjoie, Faverges / La Sambuy-Seythenex, Chamonix, Morzine, Plateaux d'Assy / Plaine-Joux).
- Dans des zones thermales (Plateau d'Assy, Amphion-les-Bains, Bains-les-Bains, Vichy, Thonon-les-Bains)
- Dans des villes de pèlerinage religieux (Lourdes, Le Mont-Saint-Michel).
 - o Sur ce dernier point, on peut ajouter que l'entreprise commercialise une collection de vasques créées en collaboration avec un prêtre, « très sobre, étudié pour convenir à tous les styles d'Eglises »³²⁸.

2. Année 1971 à 1974 - Main & Fils (62 références) (AD01. 272 J 376)

Les années 1970 proposent assez peu d'informations. On a une liste de commandes importante de 62 commandes pour seulement trois clients différents, tous trois grossistes parisiens en orfèvrerie, commandant toutes sortes de d'articles de table en laiton et maillechort à la « Cuivrierie orfèvrerie du Bugey, S.A. ». Pour cette documentation, nous n'avons que les bons de commandes des clients :

- *Société Nouvelle Guérillot & Conrads* (26 commandes)
- *Francor Francinox* (25 commandes)
- *Boullenger & Cie* (11 commandes)

Les produits sont des couverts de tables, essentiellement en maillechort : Plats ovales, Légumiers=, Rince-doigt en maillechort, Saucière, Seau à glace, Bol rince doigt, Crémillère, Sucriers, Coupes à glace, Sauciers, Plats ronds, Soupières, Couvercles, Plats ovales, Légumiers, Crémiers, Seaux à champagne maillechort non poli, Seaux à glace laiton poli, Saucière, Théières.

³²⁷ On citera le nom de la ville du client et la station de sports d'hiver qui y est lié (Ville / Station).

³²⁸ *Courrier au curé de Chatillon-sur-Chalaronne du 2 mars 1965, AD01. J44bis*
Antoine Barbin – Service Patrimoine Culturel (département de l'Ain)

3. Cartons thématiques

a. Comptabilité

1. Grands livres

« Journal et Grand Livre 1852-1860 » (AD01. 272 J 402)

L'étude du premier grand livre de l'entreprise apporte que l'usine est principalement un revendeur de métaux, achetant en gros aux fonderies lyonnaise Manhès Frères et revendant en plus petite quantité à des moyennes entreprises. La balancerie, la filature et l'orfèvrerie sont des activités de second plan, présentes mais moins importantes que la transformation de métaux.

Ce document a été remis par M. Maurice Goy le 22 février 2019. Celui-ci est dans un état assez préoccupant, car son dos est fortement détérioré et certaines pages détachés de la reliure, néanmoins, les écritures n'ont été que peu altérées.

Méthodologie

Le livre se présente sous la forme d'une succession de pages doubles, avec à gauche, la catégorie « Doit » (Ce que le client doit à la Cuivrierie) et « Doit à » (Ce que la Cuivrierie doit à un fournisseur), et à droite la catégorie « Avoir », correspondant aux remises de chèques, impayés, remises commerciales et corrections financières ultérieures aux transactions. La plupart des transactions ne sont pas détaillés, donc l'étude des avoirs, qui eux sont justifiés permet de déduire le contenant de la commande associée. Chaque client a sa propre double page recensant chronologiquement chaque transaction. Néanmoins, on retrouve à la fin l'ouvrage plusieurs page « Divers » recensant de façon chronologique et sans tri de clients, la totalité des livraisons locales de la cuivrierie avec des particuliers environnants (Cerdon, Poncin, Neuville, Pont d'Ain...), allant de 1855 à 1868. Si pour les premières pages, nous avons relevés toutes les informations, dans la catégorie divers, nous n'avons recueillis qu'un échantillonnage représentatif des clients, excluant les clients sans localisation, ou illisibles.

Localisation des acteurs commerciaux

L'étude des destinations des livraisons et commandes permet de mieux comprendre le rayonnement de l'entreprise. La plupart des relations commerciales s'effectuent autour de Cerdon et en Vallée du Rhône. Entre 1852 et 1866, on recense 179 clients et fournisseurs différents, dont 59, soit un sur trois, se trouvent à moins de 20 kilomètres de Cerdon, et les deux tiers sont compris dans un rayon de 100 kilomètres (Lyon, Jura, Genève). La plupart des clients en dehors du périmètre se trouvent dans le sud de la France le long du Rhône, permettant l'acheminement fluvial des marchandises. En effet, si le trafic est aussi concentré, c'est par le manque de moyens de transports efficace et rapides à ce moment, les premières lignes ferroviaires françaises n'ayant qu'une vingtaine d'années et les machines à vapeur encore en développement.

Clientèle

L'étude des transactions permet de présenter un classement des marchands. Du côté des fournisseurs, le plus importante est clairement Manhès Frères avec 131 transactions, et pour les clients, on retrouve Catenot Béranger (270), Falcot frères (135), les Soieries Bonnet (88) et l'Orfèverie Morlot (45). On peut rapidement en déduire que la plus grosse fabrication de l'usine concerne des bassins ou plateaux de balances, mais aussi du matériel pour filature³²⁹ et pour l'orfèverie.

De plus, de nombreuses transactions concernent des reventes de métaux. De nombreuses entreprises passent par Main & Fils pour acheter des matériaux, ceux-ci obtenant des prix moins élevés par l'achat de grosses quantités. Cette période, l'entreprise Main & Fils est plus un intermédiaire commercial qu'un réel producteur de masse. **REPRENDRE LE GRAND LIVRE, POURCENTAGE**

« Brouillard du 1^{er} Juin 1895 au 19 Juin 1896 » (AD01. 272 J 404)

Le brouillard comptable est un brouillon non définitif répertoriant toutes les transactions dans un ordre chronologique. Contrairement au Grand livre qui est édité une fois par année, le brouillard se remplit à chaque transaction. Il est la mémoire du quotidien comptable de l'entreprise.

Méthodologie

Cet ouvrage, récupéré en même temps que le précédent, est un document de comptabilité provisoire rassemblant des transactions, comme son nom ne l'indique pas, s'écoulant de 1867 à 1869, et en 1895-1896. La première partie du livre est présentée comme le livre précédent, avec un système de double page, rassemblant les années 1867 à 1869. Vers le centre du livre (page 97), on retrouve un inventaire complet de l'usine et des

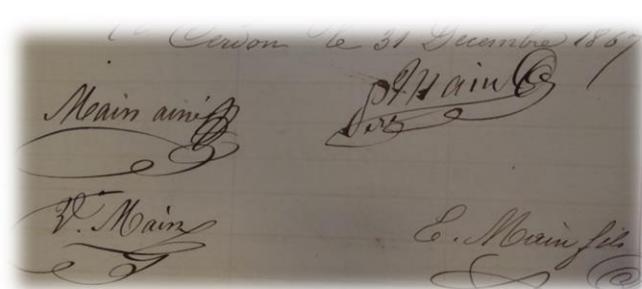


Figure 17 : Signatures de Charles-Eugène Main et de ses trois fils sur l'inventaire de la fin d'année 1867, ds. « Brouillard 1896-1897 », Cerdon, 31 décembre 1867 (AD01. 272 J 404).

toute fin du livre, on retrouve un inventaire général pour la fin d'année 1867, portant les signatures de « Main père » (Charles Eugène Main), « Main ainé » (Joseph Fleury), « V. Main » (Victor) et « E. Main fils » (Eugène).

différentes créances à la date du 1^{er} juin 1869 suite à la volonté de départ de Victor Main. La seconde partie du livre, est-elle un registre comptable des entrées et sorties de marchandises sous forme chronologique, avec un page par jour (avec plusieurs jours par page si place libre). A la

³²⁹ Une partie des livraisons aux Soieries Bonnet concerne des tuyaux et des banques pour les dévidoirs.
Antoine Barbin – Service Patrimoine Culturel (département de l'Ain) 84

Il semblerait que l'ouvrage soit un grand livre ancien qui ai été recyclé pour servir de brouillon pour le grand livre de la demi-décennie 1895, d'où le placement anarchique des rubriques récentes au milieu des pages des années 1867-1869. Tout comme pour le premier grand livre, la démarche de relevés est la même. Si pour les premières pages, toutes les informations ont été relevées, dans le relevé chronologique 1895-1896, nous n'avons recueillis qu'un échantillonnage représentatif des clients, et mis à jour les clients déjà existants.

Localisation des acteurs commerciaux

Contrairement aux années 1852-1860 présentées auparavant, la fin des années 1860 marque un essor important du rayonnement de Main & Fils. Cette fois, c'est plus des deux tiers des expéditions qui se font hors du rayon des 100 kilomètres de l'entreprise, et même 20% (25) des expéditions qui sont en dehors des frontières françaises. On retrouve les produits Main & Fils en Afrique du Nord, autour d'Alger (Algérie) et Alexandrie (Egypte), mais aussi dans le sud de l'Europe vers Turin, Milan et Livourne (Italie), chez des balanciers, et en Espagne, autour de Valence, dans les filatures.

L'étude de ces cahiers de comptes permet aussi de déterminer l'ancienneté des clients, et de combler les lacunes des manques des archives des années 1890.

On peut relever à plusieurs reprises la présence d'Edouard Main, comme représentant de la Maison Main & Fils, à Paris en 1895. On peut aussi relever en 1895 la présence comme fournisseur de métaux allemand *Krupp*, conglomerat industriel spécialiste de l'acier qui se diversifiera dans les années 1890 dans l'armement (même s'il arme déjà la Prusse durant la Guerre de 1870), jusqu'à devenir le premier fournisseur de l'armée allemande durant la Première et la Seconde Guerre Mondiale.

2. Bilans

« Journal du 30 novembre 1895 au mois d'avril 1898 (AD01. - 272 J 391)

Forme du document

Le livre est donc un livre comptable de toutes les activités enregistrées dans un ordre chronologique pour la période entre décembre 1895 et avril 1898. Les vingt premières pages du livre sont dédiés à l'inventaire de *Main & Fils* de novembre 1895. Cet inventaire a été dressé deux jours après le décès après le décès de Jules Eugène Main³³⁰, maire du village et conseiller d'arrondissement³³¹. Il est donc grandement possible que ce document soit l'inventaire après décès du chef d'entreprise, avec les montants des héritages. On retrouve en fin d'inventaire le calcul des parts revenants aux cousins Edouard et Eugène Main.

L'intégralité du livre est contrôlée par la Mairie de Cerdon qui appose son tampon sur toutes les pages, après un préambule d'attestation du contrôle en première page, signé par le maire, J. M. Curbillon. On peut

³³⁰ AD01, Etat-Civil des décès, Année 1895, n° 43, Cerdon, 1895

³³¹ « Nécrologie » ds. *L'Abeille du Bugy et du Pays de Gex*, Nantua, édition du 8 décembre 1895, p.2.
Antoine Barbin – Service Patrimoine Culturel (département de l'Ain)

comprendre ce contrôle par la mairie, car Jules Eugène Main était maire du village au moment de son décès, il est donc possible que le certificat de la mairie soit déposé en gage de reconnaissance des liens entre l'entreprise et la mairie. Cet inventaire permet aussi de diviser les parts de l'entreprise entre Eugène, fils de Joseph-Fleury, et associé commercial de son défunt oncle, et Edouard Main, fils de ce dernier. Les dix-neuf pages suivantes concernent le dressement de l'inventaire arrêté au 30 novembre 1895. L'inventaire concerne trois points distincts : l'inventaire de tous les biens immobiliers acquis depuis 1867 ; la liste du matériel, des machines, du mobilier et de l'outillage présent dans la Cuivrierie à la date du 30 novembre 1895 ; et la liste des marchandises présente à cette date dans le bâtiment³³².

Le contenu de l'inventaire

La liste des achats immobiliers montre un véritable investissement des Main dans le village. Entre 1867 et 1885, les agrandissements de la Cuivrierie sont constants, et d'autres prés, terrains et fabriques sont rachetés, comme les Fabriques Loisel et Carrier. La maison d'habitation des Main est aussi un bâtiment d'une certaine valeur, car ayant un jardin et sa propre source d'eau. L'inventaire l'estime à 27 953,28F, soit plus cher que l'acquisition cumulée des moulins et fabriques Médecin, Carrier et Loisel (avec tous les travaux de réparations).

La seconde partie de l'inventaire concerne le recensement du matériel et de l'outillage du bâtiment. On observe que la Cuivrierie est équipée d'une machine à vapeur, de cinq tours à polir, de deux roues hydrauliques (dont une neuve), une molleteuse, seize tours à repousser³³³, de deux forges fixes (un vieille et une à gaz) et deux portatives, d'un martinet à six marteaux et de deux presses à balanciers, un petit et un gros.

On retrouve ensuite l'intégralité des outils et mobiliers des bâtiments. Le bâtiment est équipé de plusieurs balances et bascules pour vérifier le poids de leurs productions. La liste des mandrins, matrices et poinçons présents dans l'usine nous donne la liste des articles produits, car chaque produit à un mandrin de fabrication différent. Outre les plateaux de balance, l'usine fabrique essentiellement de l'orfèvrerie pour cafés, bars et restaurants (cafetières, théières, sous-bocks, soucoupes à sucre, plateaux limonadiers, plats à gratin, seaux à barbe...)

Dans la troisième partie de l'inventaire de l'usine, on retrouve la liste de toutes les marchandises présentes dans l'entrepôt au 30 novembre 1895. Premièrement, on retrouve la liste complète des métaux utilisés. La quantité déclarée peut donner une image de la production liée à ceux-ci. Le matériau le plus utilisé est sans équivoque le laiton avec 8447,3 kg disponibles lors de l'inventaire, suivent les maillechorts extra-blanc (2166 kg) et demi-blanc (1254 kg), complété par le cuivre rouge avec 1886kg et les fers et tôles (1445,8kg). On peut relever la présence de métaux d'accompagnements, servants aux finitions et aux pièces à haute valeur ajoutée,

³³² On peut se douter que cette liste de marchandises ne reflète pas la réalité du quotidien de la Cuivrierie, car il est grandement possible que les stocks soient diminués à leur minimum au moment de l'inventaire, pour faciliter celui-ci.

³³³ Dates des tours ?? Dans autre bâtiment ??

comme l'étain (57 kg) et le cuivre à soudure (57,25 kg), le nickel pur (27,8 kg), mais aussi le zinc et l'aluminium, en quantité très faibles non précisées. La Cuivrierie est aussi grande productrice de déchets, en témoigne les 4424,8 kg de mitraille accumulées dans les entrepôts. L'entreprise devait probablement disposer d'une zone de stockage pour ces déchets métalliques en attendant leurs récupérations par les fonderies et laminiers. Il est possible que cette zone soit l'actuel parking.

Les entrepôts regorgent de matières diverses destinées aux machines (tampico, huile à polir, vitriol, émeri, fonte), aux finitions (draps de polissage, étoupes, coton, limes), à alimentation énergétique des locaux (charbon de forge et de bois, pétrole d'éclairage) et aux ouvriers (savon, serviettes essuie-mains). On peut mentionner la présence d'un « traîneau pour neige », probablement très utile les jours d'hiver difficile.

La clientèle

L'inventaire des opérations de clientèle permet de bien cerner l'influence de la cuivrierie. On dénombre 89 clients-débiteurs pour 38 fournisseurs-créanciers. En une année, *Main & Fils* arrive à doubler ses coûts d'achats avec 33 717,20F de ventes contre 15 673, 80F d'achats. L'entreprise est florissante, en témoigne le partage des parts à la mort de Jules-Eugène Main. Au 30 novembre 1895, l'entreprise est valorisée à 215 673,80F, ce qui correspond à l'addition des espèces en caisse, l'addition des marchandises et matériels inventoriés, le montant des recettes annuelles en vente, les biens immobiliers et le fonds de commerce³³⁴. Les deux cousins, Eugène et Edouard, reçoivent chacun l'importante somme de 85 000F, qui correspond à l'actif total de l'usine divisée en deux, moins les créances aux fournisseurs et les 15% de la recette mis en réserve.

L'inventaire du 1^{er} juillet 1897

Une autre partie du journal de comptabilité est dédiée à l'inventaire de la mi-année 1897. Il se présente sous la même structure, avec le rappel des acquis immobiliers, l'inventaire matériel et de l'outillage, ainsi que le recensement des clients.

Dans la partie immobilière, on peut constater que la famille Main continue à acquérir de nouveaux bâtiments et terrains dans Cerdon. On peut aussi relever qu'un des immeubles de l'usine sert aussi d'hébergement, probablement pour des ouvriers venant d'arriver, ou des spécialistes d'origine éloignée.

L'équipement matériel de l'usine n'évolue pas forcément. En nouveauté, on retrouve deux bascules, de 750 et 300 kilos chacune, mais aussi l'arrivée de tours supplémentaires, dont trois d'occasion acquis à Lacroix Frères, un gros tour ovale sans engrenages à quatre vitesses et trois tours neufs de facture Renaud et Motey à 150F l'unité. Les balanciers sont présentés plus en détail dans cet inventaire que dans le précédent, le gros ayant 0,26m de distance du porte-poinçon au socle-table, alors que le petit seulement 0,21cm.

³³⁴ Le fonds de commerce englobe le carnet de clientèle qui vaut la somme de 30 000 francs.
Antoine Barbin – Service Patrimoine Culturel (département de l'Ain)

Financièrement, les affaires sont plutôt stable pour la Cuivrierie qui atteint 33 104,50F de recettes, soit quasiment le même résultat qu'en 1895 (33 717,20F), mais avec des coûts de matières premières diminués de 22%, augmentant donc le bénéfice (15 673,80F de créances en 1895 contre 12 141,15F deux ans plus tard).

3. *Peluriers*

Le pelurier se présente sous la forme d'un livre conservant les copies de tous les courriers émis depuis les bureaux de Main & Fils. On y retrouve toutes les correspondances à destinations des clients, fournisseurs et représentants, intégrées par ordre chronologique. Pour retrouver une transaction, chaque pages est numérotée, de 1 à 500 dans l'ordre de consultation, et ajouté à un index de fin de livre qui, triés par ordre alphabétique, liste les destinataires avec leur localisation, ainsi que les pages correspondantes. Le pelurier présente donc autant les déclarations de cotisations commerciales, que les échanges commerciaux et administratifs.

Pelurier du 8 novembre 1938 au 2 septembre 1940 (272 J 379)

Description

Ce pelurier décrit retranscrit l'intégralité des correspondances sortantes du 8 novembre 1938 au 2 septembre 1940, soit l'année précédant la Seconde Guerre Mondiale et la première année de conflit, s'achevant sur l'invasion allemande de la France et défaite de l'IIIe République après la Bataille de France.

Salariés en temps de guerre

Concernant les salariés, les déclarations des cotisations versées à l'assurance sociales nous donnent la liste des ouvriers présents dans l'usine à cette période par trimestre. Sur la période de octobre à décembre 1938, on retrouve 14 salariés³³⁵ qui sont A. CURBILLON , Pierre VENIERE, Marius PINGEON, Joseph RIES, Marius BOLLACHE, Albert YVERNES, Pierre DESMEURS, Joseph BOLLIET, François RIVAT, Marius DUPUIS, Camille BOLLIET, Joseph BUCHENOT, Antonin GOY et Pierre CHEVALIER, ainsi que 3 salariés (soit 17 au total) de plus de soixante ans³³⁶, Francisque THOUBILLON, Louis BOLLIET et Charles FAIVRE (Fils de Louise Honorine MAIN). Les relevés des salaires versés³³⁷ nous apprennent que les salariés disposent de congés

³³⁵ ADA01. – 272 J 379 / n°57 : SARL MAIN & FILS, *Tableau des cotisations à l'assurance sociale du personnel de la Société Main & Fils à Cerdon, Année 1938, Quatrième trimestre, Cerdon, 9 janvier 1939.*

³³⁶ ADA01. – 272 J 379 / n°58 : SARL MAIN & FILS, *Tableau des cotisations des assurés de 60 ans de la Société Main & Fils à Cerdon, Année 1938, Quatrième trimestre, Cerdon, 9 janvier 1939.*

³³⁷ ADA01. – 272 J 379 / n°60 : SARL MAIN & FILS, *Relevé des salaires payés au personnel de la Société Main & Fils à Cerdon, assurance sociale et congé payé compris, Cerdon, 7 janvier 1939.*

payés durant tout le mois d'août. Les épouses VENIERE, BOLLACHE, RIVAT, DUPUIS, BOLLIET C. et GOY sont également déclarées³³⁸ pour les allocations familiales.

Au début de la guerre, pendant le dernier trimestre 1939, il ne reste plus que onze salariés, dont 5 ont plus de soixante années. Parmi ces onze salariés³³⁹, trois sont démobilisés à Cerdon rapidement, 5 sont non mobilisables par leur âge et deux sont au combat. Le douzième salarié, Paul Bertrand est également non mobilisable. Les congés payés d'août 1939 s'étaleront jusqu'à la fin du mois de septembre, au vu de l'instabilité économique du pays. Du côté des salaires, on apprend que Paul Bertrand, en qualité de gérant, est payé 36 000 F par an³⁴⁰, et les représentants de l'entreprise, Charles Laval en Algérie, et Antoine Matouk à Paris touchent respectivement 3 968,15 F et 5 739,50 F de commissions.

L'avant-guerre

Concernant Charles Laval et la représentation au Maghreb, on apprend que l'entreprise y est en difficulté « depuis la fermeture des ateliers RAMELLA, aucune Maison ne s'est encore implanté sur le marché pour la vente des articles orientaux, d'où [un] manque total de marchandise ». Main & Fils fait pression sur le commercial pour relancer le commerce avec l'Algérie et la Tunisie³⁴¹.

Sur la commercialisation de l'usine, on apprend que l'entreprise ne fournit que des maisons de gros, et n'a donc pas de catalogue illustré³⁴², malgré la possibilité d'envoi d'un catalogue photographique sur demande aux clients désireux, mais nous n'en avons aucun exemplaire recensé dans les archives³⁴³.

Cette période est compliquée à négocier pour l'entreprise cerdonnaise. La préparation à la guerre déclenche des ruptures de stocks et des réquisitions par le gouvernement. Le cuivre devient impossible à trouver³⁴⁴. L'augmentation successive de taxes et impôts aggravent le cas en privant Main & Fils de devises.

³³⁸ ADA01. – 272 J 379 / n°242 : SARL MAIN & FILS, *Tableau des cotisations à l'assurance sociale du personnel de la Société Main & Fils à Cerdon, Année 1938, Deuxième trimestre, Cerdon, 10 juillet 1939.*

³³⁹ ADA01. – 272 J 379 / n°349 : SARL MAIN & FILS, *Tableau des cotisations à l'assurance sociale du personnel de la Société Main & Fils à Cerdon, Année 1939, Quatrième trimestre, Cerdon, 9 janvier 1940.*

³⁴⁰ ADA01. – 272 J 379 / n°367 : SARL MAIN & FILS, *Déclaration de salaires, Année 1939, Cerdon, 30 janvier 1940.*

³⁴¹ ADA01. – 272 J 379 / n°11-15 : SARL MAIN & FILS, *Courrier de Main & Fils à Charles Laval, représentant, 13 Boulevard Bugeaud à Alger, Cerdon, 16 novembre 1938.*

³⁴² ADA01. – 272 J 379 / n°126 : SARL MAIN & FILS, *Courrier de Main & Fils à H. Beard, Manufacture d'Orfèvrerie à Montreux (Suisse), Cerdon, 6 mars 1939.*

³⁴³ ADA01. – 272 J 379 / n°418 : SARL MAIN & FILS, *Courrier de Main & Fils à Louis Meyer à Berne (Suisse), Cerdon, 26 mars 1940.*

³⁴⁴ ADA01. – 272 J 379 / n°4 : SARL MAIN & FILS, *Courrier de Main & Fils au Comptoir National d'Escompte de Paris à Bourg, Cerdon, 10 août 1938.*

L'entreprise est contrainte de chercher des moyens de fortune pour continuer sa fabrication. En février 1939, pour une vente à A. Gulden, client alsacien, l'entreprise utilise des mandrins en bois conçus à Cerdon pour ne pas avoir à payer des mandrins en fonte, bien plus cher. A cette occasion, l'entreprise sacrifie sa marge bénéficiaire pour ne pas perdre le contrat³⁴⁵. Cette période de crise avant le conflit déclenche de nombreuses faillites d'entreprise, les factures émises par l'entreprise ne sont pas payées par une partie des clients³⁴⁶.

Le déclenchement du conflit et la période de la « drôle de guerre »

Le 3 septembre 1939, après l'invasion de la Pologne, la France et le Royaume-Uni entre en guerre contre l'Allemagne nazie. Le 11 septembre, Main & Fils écrit à son représentant en Algérie pour signaler « qu'en raison des événements actuels, un certain nombre de commandes ont vu leur exécution suspendue »³⁴⁷. La prise de toute commande est suspendue pour le mois³⁴⁸ suite à la pénurie nationale de métal pour les entreprises civiles³⁴⁹.

Le 20 septembre, et jusqu'au 24 octobre, la mobilisation des ouvriers fait fermer l'usine³⁵⁰, à cela s'ajoute que « 5/6 de nos clients n'ont même pas daigné répondre à notre appel leur demandant comment ils espéraient acquitter leur dette envers nous »³⁵¹. La production est donc à l'arrêt et les comptes sont vidés en l'absence de paiements par les clients de la Cuivrie. La réquisition des ressources pétrolières immobilise les deux véhicules de l'entreprise, la Peugeot 402 et la Simca 5, les polices d'assurances sont suspendues en novembre 1939³⁵² et résiliées en août 1940³⁵³.

³⁴⁵ ADA01. – 272 J 379 / n°100 : SARL MAIN & FILS, *Courrier de Main & Fils à A. Gulden à Wingen sur Moder (Bas-Rhin), Cerdon, 14 février 1939.*

³⁴⁶ ADA01. – 272 J 379 / n°165 : SARL MAIN & FILS, *Courrier de Main & Fils à l'Orfèvrerie Reneka à Strasbourg - Koenigshoffen, Cerdon, 18 avril 1939.*

³⁴⁷ ADA01. – 272 J 379 / n°280 : SARL MAIN & FILS, *Courrier de Main & Fils à Charles Laval, représentant, 13 Boulevard Bugeaud à Alger, Cerdon, 11 septembre 1939.*

³⁴⁸ ADA01. – 272 J 379 / n°283 : SARL MAIN & FILS, *Courrier de Main & Fils à l'Orfèvrerie Reneka à Strasbourg - Koenigshoffen, Cerdon, 12 septembre 1939.*

³⁴⁹ ADA01. – 272 J 379 / n°281 : SARL MAIN & FILS, *Courrier de Main & Fils aux Etablissements Testut à Paris, Cerdon, 12 septembre 1939.*

³⁵⁰ ADA01. – 272 J 379 / n°285 : SARL MAIN & FILS, *Courrier de Main & Fils aux Etablissements Testut à Paris, Cerdon, 20 septembre 1939.*

³⁵¹ ADA01. – 272 J 379 / n°290 : SARL MAIN & FILS, *Courrier de Main & Fils aux Etablissements E. Louyot à Paris, Cerdon, 29 septembre 1939.*

³⁵² ADA01. – 272 J 379 / n°312 : SARL MAIN & FILS, *Déclaration d'assurance à Riogier, Assurance « La Flandre » à Lyon, Cerdon, 15 novembre 1939.*

³⁵³ ADA01. – 272 J 379 / n°494 : SARL MAIN & FILS, *Déclaration d'assurance à Riogier, Assurance « La Flandre » à Lyon, Cerdon, 5 août 1940.*

Le 24 octobre, l'usine rouvre « avec les quelques ouvriers qui restent » avec la recherche de nouveaux partenaires commerciaux dans l'Armée, l'orfèvrerie n'était pas un marché porteur en tant de guerre³⁵⁴. Pour équilibrer les comptes, tous les produits connaissent une hausse de 40% de leur prix d'avant-guerre³⁵⁵.

Seul recours pour obtenir des ressources en métaux, Main & Fils dépose des demandes de visa³⁵⁶ au Service des Forges de Lyon, administration ayant le pouvoir exclusif d'autoriser des achats de métaux en tant de guerre. Les demandes de métaux pour la production d'orfèvrerie sont loin d'être prioritaires, les demandes sont refusées par le Service des Forges³⁵⁷. Même avec des visas de commandes, il est « impossible de se procurer du cuivre rouge [...] de même pour le laiton, il est très difficile de s'en procurer »³⁵⁸. Le maillechort a augmenté de moitié (49, 75%), passant de 15,76 F en avril 1938 à 23,60 F en mars 1940, de même pour le laiton qui passe de 13,80 F à 20, 03 F sur la même période (+45,14%)³⁵⁹.

La Cuivrierie lance donc une série de demandes à tous les ministères pour obtenir des commandes militaires, pour pouvoir continuer son activité. En février 1940, le gérant de Main & Fils demande des contrats au Service des Fabrication de l'Aéronautique³⁶⁰, et en mars, une nouvelle demande est faite cette fois-ci au Service des Constructions Navales³⁶¹. Cette dernière demande est complétée par un dossier décrivant la Cuivrierie avec toutes ses surfaces, d'un total de 627,5m², ses outillages et son personnel de 14 salariés (en comptant les mobilisés).

La cuivrierie maintient jusqu'en juin 1940 une activité réduite, travaillant sur son stock de métaux accumulés avant la guerre et utilisant les bons du Service des Forges qui sont émis pour les commandes militaires, comme lorsque le balancier Testut, qui a une commande d'équipement avec l'armée, déclarer une

³⁵⁴ ADA01. – 272 J 379 / n°301 : SARL MAIN & FILS, *Courrier de Main & Fils au représentant Matoux à Paris*, Cerdon, 24 octobre 1939.

³⁵⁵ ADA01. – 272 J 379 / n°303 : SARL MAIN & FILS, *Courrier de Main & Fils à Charles Laval, représentant, 13 Boulevard Bugeaud à Alger*, Cerdon, 27 octobre 1939.

³⁵⁶ ADA01. – 272 J 379 / n°311 : SARL MAIN & FILS *Courrier de Main & Fils aux Etablissements Brosette & Cie à Lyon*, Cerdon, 10 novembre 1939.

³⁵⁷ ADA01. – 272 J 379 / n°312 : SARL MAIN & FILS, *Courrier de Main & Fils à l'Inspection des Forges à Lyon*, Cerdon, 17 novembre 1939.

³⁵⁸ ADA01. – 272 J 379 / n°387 : SARL MAIN & FILS, *Courrier de Main & Fils à Charles Laval, représentant, 13 Boulevard Bugeaud à Alger*, Cerdon, 23 février 1940.

³⁵⁹ ADA01. – 272 J 379 / n°394 : SARL MAIN & FILS, *Courrier de Main & Fils à Monsieur le Préfet de l'Ain à Bourg*, Cerdon, 2 mars 1940.

³⁶⁰ ADA01. – 272 J 379 / n°388 : SARL MAIN & FILS, *Courrier de Main & Fils à Monsieur l'Ingénieur en chef RICARD, 8^e Division de contrôle à Lyon*, Cerdon, 24 février 1940.

³⁶¹ ADA01. – 272 J 379 / n°399-402 : SARL MAIN & FILS, *Courrier de Main & Fils à Monsieur l'Ingénieur en chef Général MELLON, Sous-directeur des constructions navales*, Cerdon, 8 mars 1940.

sous-traitance à Main & Fils³⁶². La baisse d'activité se ressent dans le nombre d'heures de travail effectuées par les salariés de la Cuivrierie, passant de 7 280 heures au quatrième trimestre 1938 à 1 393 heures entre septembre et décembre 1939³⁶³. La mobilisation du mécanicien de l'entreprise ralenti son travail, par manque d'outils, et les exportations sont difficiles à mettre en place, particulièrement avec la Suisse qui devient un pays vivant en autarcie.

La « guerre éclair » et l'effondrement du pays

En 16 juin 1940, l'usine ferme à nouveau suite au bombardement de la gare de Bourg-en-Bresse après l'invasion allemande. L'usine ne rouvrira que 2 juillet avec de nouvelles incertitudes, sur l'acheminement ferroviaire³⁶⁴ et les cours des métaux, car « la plus grande partie des laminoirs se trouvent en région occupée »³⁶⁵

Le rôle de l'Etat n'est pas à oublier dans les difficultés qu'affrontent Main & Fils. En effet, 10% du chiffre d'affaires part dans la taxe d'armement³⁶⁶. Le calcul du CA tout le quatrième jeudis du mois nous donne une idée de l'état du commerce pour l'entreprise. En mai 1939, il était de 45 939,90 F et de 57 635 F en juin. Le CA tombe à 3813,95 F en aout 1939 pendant la mobilisation, 2 810,80 F en septembre et termine à 2557,50 F en novembre. En décembre 1939, le CA remonte à 14 705,05 F et stagne à 11 076,25 F en janvier 1940. En février, l'activité repart en avant avec 31 122,40 F de chiffre d'affaires, mais cette activité rechute à 17 905 F en mars et à 9 700,95 F en avril 1940.

Conseils d'Administrations

CA des années 1935 à 1973 (AD01. J 15)

Description

Ce carton concerne l'étude de la Comptabilité³⁶⁷ de l'entreprise, entre les actifs³⁶⁸ et les passifs³⁶⁹.

³⁶² ADA01. – 272 J 379 / n°319 : SARL MAIN & FILS, *Courrier de Main & Fils aux Etablissements Testut à Paris*, Cerdon, 1^{er} décembre 1939.

³⁶³ ADA01. – 272 J 379 / n°345 : SARL MAIN & FILS, *Courrier de Main & Fils au Directeur des Contributions Directes*, Cerdon, 3 janvier 1940.

³⁶⁴ ADA01. – 272 J 379 / n°480 : SARL MAIN & FILS, *Courrier de Main & Fils à Messieurs Renaud et J. Clermont à Nice*, Cerdon, 9 juillet 1940.

³⁶⁵ ADA01. – 272 J 379 / n°485 : SARL MAIN & FILS, *Courrier de Main & Fils à Charles Laval, représentant, 13 Boulevard Bugeaud à Alger*, Cerdon, 15 juillet 1940.

³⁶⁶ ADA01. – 272 J 379 / n°169 : SARL MAIN & FILS, *Courrier à Monsieur le Directeur des Contributions Indirectes à Bourg*, Cerdon, 26 mai 1939

³⁶⁷ Tout le travail de la comptabilité, arrêté au 31 décembre de l'année présentée, et de présenter un résultat juste des comptes de l'entreprise. L'actif doit être égal au passif. Pour arriver à cet équilibre, tous les passifs sont additionnés, l'écart entre l'actif et le passif est la réserve, c'est-à-dire une somme non redistribuées aux propriétaires de l'entreprise mais servant à créer un fonds d'investissement et d'autofinancement de l'usine. Une réserve extraordinaire peut-être créée alors. Celle-ci est une réserve d'argent prévu en cas de crise. Une

Les informations comptables sont dans les dossiers annuels de déclaration de l'impôt sur les bénéfices industriels et commerciaux, et l'impôt sur les bénéfices des professions non commerciales. On y retrouve les déclarations du bénéfice imposable et la totalité des salaires versés. Les autres catégories du dossier ne concernent que des cas de figure particuliers (entreprises travaillant pour défense nationale, heures supplémentaires, marchés avec des collectivités publiques).

L'entre-deux guerres et les difficultés économiques durant la Seconde Guerre Mondiale

La société Main & Fils change plusieurs fois de statut et de capital. La Société à Responsabilité limitée est fondée entre Madame Paul BERTRAND née Louise MAIN, Amélie MAIN et Paul BERTRAND, en tant que gérant³⁷⁰, avec un capital de 170 000 F. Le capital est détenu par les deux femmes de la famille Main.

Entre 1935 et 1946, les fluctuations politiques et économiques mondiales malmènent l'entreprise, les années rapportant plus de recettes servent à éponger les déficits des années creuses. Entre 1934 et 1944, le chiffre d'affaires ne décolle pas, fluctuant autour des 300 000 francs. Les exactions de l'armée allemande, particulièrement le sac de l'usine et la réquisition de l'usine font beaucoup de dégâts³⁷¹.

De 1946 à 1964 : Un nouvel âge d'or économique pour Main & Fils

La fin des hostilités fait bondir les finances de l'usine cerdonnais. En 1946, Main & Fils accumule en chiffre d'affaires l'équivalent des six années précédentes. On peut relever que Paul Bertrand est à ce moment un important propriétaire terrien, aidé par de fortes primes et dividendes. Paul Bertrand a touché 52 277 F en 1945, et possède des maisons à La Balme, Izenave, La Tranclière, Certines et deux à Jasseron, ces trois dernières étant mises en fermage. Paul Bertrand possède également deux logements à Bourg mis en location. Ces revenus fonciers seront bien utiles lors des périodes difficiles pour l'usine.

On peut aussi apprendre que l'usine dispose de deux véhicules déclarés en 1948³⁷², une Peugeot 402 de 1936 d'une valeur de 22 500 F et une Simca 5 de 1939 à 13 500 F. Ces voitures sont des modèles anciens et de mauvaise qualité. En 1953, l'entreprise change son parc automobile avec l'acquisition d'une Simca 6 d'occasion à 257 669 F et d'une Citroën 2CV AZ décapotable de 1953 à 350 290 F.

réserve stable d'une année à une autre prouve une certaine stabilité financière, c'est-à-dire que l'entreprise n'a pas à toucher à une réserve pour subvenir à ses besoins.

³⁶⁸ L'actif désigne les possessions de l'entreprise, matérielle comme l'outillage, ou immatérielle comme l'immobilier ou le fonds de commerce). On retient aussi l'actif circulant, c'est-à-dire les actifs détenus à court terme comme les stocks de marchandises, les créances dues à l'entreprise et la trésorerie en caisse.

³⁶⁹ Le passif désigne l'ensemble des dettes de la société, autant celles dues aux emprunts bancaires ou aux fournisseurs. On y intègre le capital et le résultat de l'exercice, en bénéfice ou en dette.

³⁷⁰ SARL MAIN & FILS, *Délibération ses associés*, Cerdon, 20 avril 1934.

³⁷¹ AD01 – 272 J 15 : FIDUCIAIRE DE France, *Correspondance sur les taxes à la production et sur les transactions à destination de Main & Fils, Fabrique de cuivrierie à Cerdon*, Lyon, 12 juin 1942.

³⁷² AD01 – 272 J 15 : SARL MAIN & FILS, *Rapport sommaire sur la réévaluation complémentaire du bilan du 31-12-48 (Loi du 13 Mai 1948)*, Lyon, 1948.

En 1950, le capital passe à deux millions de francs, deux ans plus tard, il passe à trois millions et demi de francs. Jusqu'en 1959, la croissance économique de l'usine est soutenue. Entre 1934 et 1959, le chiffre d'affaires est centuplé et la trésorerie dispose d'une réserve de plus de six millions de francs. Malgré les fluctuations, la réserve financière reste intacte et l'usine ne semble pas avoir recours au crédit. Cet état permet aux actionnaires et au gérant de toucher d'importants dividendes. En 1950, Madame Paul BERTRAND née MAIN touche 6 000 F, Amélie MAIN touche 6 000 F et Paul BERTRAND touche 584 160 F³⁷³. En 1951, les dividendes pour les deux actionnaires sont de 12 000 F³⁷⁴, et passent à 150 000 F l'année suivante, puis à 244 400 F³⁷⁵ en 1954.

En 1955, Paul BERTRAND emploie son fils Louis comme employé au service administratif et commercial de l'entreprise, il recevra un salaire fixe annuel et une gratification de 10% des bénéfices après déduction de la gratification de Paul BERTRAND. Il est engagé en Contrat à Durée Indéterminée avec engagement de non concurrence³⁷⁶.

A partir de 1957, l'expert-comptable, Mr. MATHIEU à Saint-Jean-le-Vieux, dresse l'inventaire annuel³⁷⁷ de l'entreprise. On y apprend que la matière principale travaillée est le laiton, suivi du maillechort et dans une moindre mesure, du cuivre rouge. L'usine fabrique de l'orfèvrerie, avec des théières, crémiers, cafetières, légumiers, plats ovales et ronds, pièces argentées, et des seaux à glace et à champagne ; des articles « souvenirs » ; et quelques articles orientaux, des boules croissants et des plateaux.

Le passage au « nouveau franc »

En 1960, le bénéfice de l'entreprise est divisé par cent. Cette division correspond au passage au nouveau franc, qui divise la valeur du franc par cent, décidé par le général De Gaulle. Le capital passe donc de 3,5 millions à 35 000 F³⁷⁸. L'année suivante, des comptes courants des actionnaires de l'entreprise sont réévalués en nouveaux francs, Mlle MAIN a 521,47 F et Mme BERTRAND, 517,25 F³⁷⁹. L'entreprise devient une société Anonyme³⁸⁰ et ses actionnaires reçoivent un dernier virement : 24 735,46 F pour Paul BERTRAND, 2 348,65 F à sa femme, et 5 574,00 F pour Amélie MAIN. L'activité continue sa croissance, dépassant 511 243, 49 F (soit 51 millions d'anciens francs) en 1965, et le bénéfice dépasse la dizaine de milliers de francs entre 1961 et 1964.

³⁷³ AD01 – 272 J 15 : SARL MAIN & FILS, *Compte d'exploitation – Décembre 1950*, Cerdon, 1951.

³⁷⁴ AD01 – 272 J 15 : SARL MAIN & FILS, *Compte d'exploitation – Décembre 1951*, Cerdon, 1952.

³⁷⁵ AD01 – 272 J 15 : SARL MAIN & FILS, *Compte d'exploitation – Décembre 1954*, Cerdon, 1955.

³⁷⁶ AD01 – 272 J 15 : SARL MAIN & FILS, *Contrat de louage de services entre M. Paul BERTRAND et M. Louis BERTRAND*, Cerdon, 1955.

³⁷⁷ AD01 – 272 J 15 : SARL MAIN & FILS, *Inventaire au 31 décembre 1957*, Cerdon, 1958.

³⁷⁸ AD01 – 272 J 15 : SARL MAIN & FILS, *Bilan au 31 décembre 1960*, Cerdon, 1961.

³⁷⁹ AD01 – 272 J 15 : SARL MAIN & FILS, *Bilan au 31 décembre 1961*, Cerdon, 1962.

³⁸⁰ AD01 – 272 J 15 : SOCIETE JURIDIQUE ET FISCALE DE FRANCE, *Correspondance à « Main & Fils »*, Lyon, 4 octobre 1963.

Les deux véhicules disparaissent des inventaires, seul reste le véhicule de Louis Bertrand, une Citroën DS 19 entretenu au frais de l'entreprise. En 1963, le capital monte à 77 000 F (soit sept millions d'anciens francs) et l'entreprise à trois administrateurs³⁸¹ déclarés Louis BERTRAND, Mme BERTRAND, Amélie MAIN. Louis Bertrand touche 1 800 F mensuels. Après cinq années où le bénéfice se voit divisé par deux (sauf en 187 ou il est de 18 846,17 F), l'usine plonge en 1970 et 1971 avec respectivement plus 5 835,22 F et 27 542 F de déficit (près de 3 millions d'anciens francs). L'année 1972 voit la réserve financière de l'entreprise être mise à zéro. De 30 salariés en 1969, ils ne sont plus que 11 en 1973. Les bénéfices des années 1972 et 1973 ne sont pas assez importants pour résister à cette crise.

b. Clients

1. Réflexion sur la fidélité des clients

En analysant différentes années commerciales, on remarque que certains clients sont particulièrement fidèles à l'entreprise, malgré les aléas du commerce (difficultés de livraison, hausse des prix). On peut citer comme exemple le fabricant de balance Giraud-Pernet à Bourg-en-Bresse (depuis 1854), les balanciers lyonnais Falcot Frères, présents depuis 1858, ou encore l'Orfèvrerie Morlot de Marseille depuis 1859 (un des premiers clients éloignés de Cerdon).

Néanmoins, la quasi-totalité de clients n'apparaissent que sur de faibles périodes, voir que sur une année. Même si les transactions peuvent être intenses, les clients ne renouvellent pas toujours leurs contrats, en particuliers à causes des problèmes de livraisons et de tarifs plus élevés qu'à Paris ou à l'étranger (Allemagne).

2. Marine Nationale 1899-1914 (AD01. 272 J 377)

Si le dossier apporte peu de données sur les productions Main & Fils, le carton étudié nous permet de comprendre la relative complexité des échanges entre Cerdon et la Marine Nationale.

Fonctionnement des marchés de la Marine

Concernant la Marine Nationale française, on compte 26 opérations répartis sur les 5 ports de la Marine, avec du nord au sud : Cherbourg (Manche), Brest (Finistère), Lorient (Morbihan), Rochefort (Charente-Maritime), Toulon (Var) et Bizerte (Tunisie). Chaque port passe ses propres commandes selon ses besoins et à son propre fonctionnement, par exemple, les ports de Bretagne et de Cherbourg commande de pièces de constructions de navires, car c'est de ces arsenaux que sortent les nouveaux navires ; mais le Port de Rochefort, en retrait de l'Océan Atlantique, qui s'occupe plutôt de la maintenance et de l'équipement des marins (ustensiles de cuisine, équipement de maintenance).

³⁸¹ AD01 – 272 J 15 : ETABLISSEMENTS MAIN & FILS, *Procès-Verbal de la Réunion du Conseil d'Administration du 2 janvier 1964*, Bourg-en-Bresse, 2 janvier 1964.

Pour ces six ports, le principe de prise de commande est le même. Pour pouvoir accéder au marché de la Marine, le fournisseur doit obtenir par dépêche ministérielle du Ministère de la marine, une « inscription sur la liste de fournisseurs de l'artillerie », celle de *Main & Fils* concerne tous les articles en métaux laminés, d'un mètre de diamètre au maximum, en cuivre, maillechort, laiton, nickel et aluminium (20 novembre 1897). Cette inscription fait l'objet d'une visite préliminaire de l'usine du fournisseur par l'Ingénieur de la marine, le jeudi 18 mars 1897 pour *Main & Fils*³⁸², afin de valider la viabilité du partenariat.

Ensuite, des représentants embauchés par les fournisseurs se chargent de transférer les appels d'offres à Cerdon. Si le fournisseur souhaite participer, il envoie un premier devis, puis reçoit du ministère un cahier des charges complet auquel il doit répondre. Une fois le délai maximum de réponse expiré, le fournisseur remportant l'appel d'offre reçoit la commande définitive. Il est important de souligner que chaque commande oblige au blocage d'une caution si celle-ci est abandonnée en cours, cette caution peut atteindre plusieurs centaines de francs en fonction de l'importance du contrat. Les fournisseurs de la Marine se doivent d'être sérieux et ne peuvent abandonner une commande sous peine de lourdes sanctions.

Les appels d'offres

Si *Main & Fils* participe à plusieurs appels d'offres pour la fourniture de tuyaux et divers ustensiles, on ne retrouve qu'une commande remportée par celle-ci. On peut deviner dans les correspondances la raison principale de ces échecs. Sur une correspondance du 7 avril 1897 de *F. Suchet*, représentant au Port de Toulon, on peut voir les devis des divers concurrents pour l'obtention d'un contrat de fourniture de tuyaux en laiton. Si les trois propositions concurrentes sont entre 3 720,51F et 3 785,87F, la Cuivrierie propose un tarif de 4 383,31F pour l'opération. L'Etat choisissant la plupart du temps le fournisseur le moins cher, on comprend mieux l'échec des *Main* à fournir la Marine, n'ayant une forte marge de manœuvre par la petite taille de l'entreprise.

On retiendra quand même l'opération du 3 juillet 1903 gérée par les représentants *Kerros et de la Ménardière* à Brest pour la fourniture de 28 pommes de douche en laiton pour les sanitaires des chauffeurs-pilotes du futur fleuron de la Marine Française, le croiseur-cuirassé *Léon Gambetta* (1905-1915). On peut aussi relever que *Main & Fils* livrera la commande en retard ; la commande du 23 janvier n'étant pas livrée au 3 juillet³⁸³.

³⁸² AD01. 272 J 376 / *Courrier de l'Ingénieur de la Marine à Messieurs Main & Fils, Industriels à Cerdon, Lyon, 16 mars 1897.*

³⁸³ AD01. / 272 J 377 : *KERROS de la MENARDIERE, Demande de fourniture de pommes de douches en laiton pour la marine, Brest, 3 juillet 1903.*

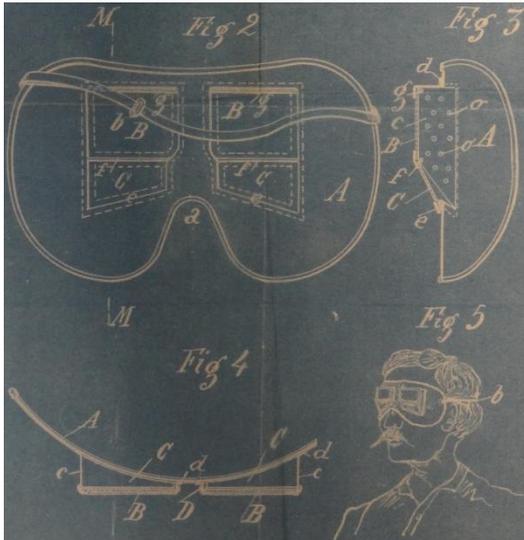


Figure 18 : Plan pour conception des lunettes destinées à la Marine Nationale, Grasso Raphaël, Toulon, 1907 (AD01. 272 J 376).

On peut aussi retrouver une transaction concernant l'élaboration de lunettes de soudure destinées aux mécaniciens de la Marine Nationale du port de Toulon. L'appel d'offre a été remporté par *Raphaël Grasso* pour la fabrication de 120 paires pour la marine, et 30 supplémentaires pour diverses entreprises. C'est pour la découpe des châssis des verres que *Main & Fils* est embauché en sous-traitance, pour 300 pièces, soit 150 paires de lunettes (03/08/1907). L'entreprise de Cerdon passera un contrat avec son fournisseur habituel de poinçons, *A. Uny*, pour la réalisation des poinçons de découpes. La commande sera effectuée difficilement, *A. Uny* ayant de « grosses difficultés dans la fabrication [des poinçons] »³⁸⁴, et *Main & Fils* connaissant des difficultés certaines pour l'emboutissage de ses très petites pièces, fines et légères. La commande sera honorée

avec 2 mois de retard, devant être livrée en août mais finalement livrée qu'en octobre 1917.

³⁸⁴ Télégramme d'*A. Uny* à *Main & Fils*, 12 septembre 1907.

c. *Thématiques*

1. *Candidatures de Représentants pour Main & Fils (1894 – 1906) (AD01. 272 J 322)*

Ce carton contient la plupart de candidatures envoyées par les représentants pour obtenir une exclusivité dans leur région. La majorité des lettres sont identiques, avec le nom et la localisation du représentant, son expérience et ses atouts, son rayon d'action et les possibilités qu'il offre au développement des affaires de Main & Fils, et enfin, ses références, c'est-à-dire, les maisons qui l'emploie pour sa représentation. Le représentant profite aussi de se courir pour demander un catalogue, voir un échantillonnage des produits concernés.

Origine des candidats aux postes de représentants (1893-1900)		
REGION DU MONDE	PAYS	TOTAUX
FRANCE	Paris (8) ; Province (5)	13
EUROPE	Espagne (2) ; Belgique (2) ; Suisse (1) ; Grèce (1) ; Roumanie (1)	7
MAGHREB	Algérie (10) ; Tunisie (7) ; Egypte (4) ; Maroc (1) ; Lybie (1)	23
MOYEN-ORIENT	Syrie-Liban (4) ; Turquie (4)	8
AMERIQUE	Brésil (2) ; Mexique (1) ; Haïti (1)	4

Les candidatures se font spontanément de la part des postulants, soit par la présence de clients de plus en plus nombreux dans une zone, ou par le bouche à oreille entre représentants. Par exemple, on retrouve le 28 novembre 1906³⁸⁵, une candidature de *B. Guerreau*, demandant à représenter la région d'Oran, voir l'Algérie en entier, postulant sur les conseils du représentant tunisien, *Forti*. Le département d'Alger, étant déjà contrôlé par *Antonin Bossan*, *Guerreau* refusera de se mettre sous les ordres de celui-ci.

Il existe une véritable concurrence entre les représentants, en témoigne une candidature de *G. Boutrin* pour la représentation d'Alger (22 septembre 1902)³⁸⁶, qui peste contre *Francisque Main*, ce dernier ayant annulé son engagement à la dernière minute au profit d'un « juif d'Alger ». Il rajoute que « comme les trois quarts des représentants algériens, le représentant de M. F. Main ne bouge pas d'Alger », contrairement à lui, qui est « constamment en voyage en Algérie et Tunisie ».

Concernant ce dossier, on peut déplorer l'absence des réponses de Main & Fils, mettant en suspend toutes ses candidatures. Le fait qu'il n'y est pas de courrier renvoyé par les candidats peut laisser penser qu'aucun de ceux présents dans ce dossier ont pu être embauchés, aucun d'eux ne se retrouve d'ailleurs dans les autres cartons de correspondances.

On retrouve un total de 55 candidatures, échelonnées entre 1893 et 1900. Il ne semble pas avoir de réponse par rapport à des appels d'offres de l'entreprise, les candidatures sont spontanées. Si la plupart des candidatures européennes viennent de la France, et particulièrement de Paris, le gros des postulants sont ceux

³⁸⁵ Transaction n°1906-1353 / AD01. 272 J 339

³⁸⁶ Transaction n°1902-116 / AD01. 272 J 322

placés aux Maghreb, avec une majorité d'algériens (Alger, Oran, Constantine) et de tunisiens (Tunis, Sousse). La plupart des pays arabes et orientaux en cours de modernisation sont représentés, suivant un arc du Maroc à la Turquie. Dans les pays qui ne sont pas contrôlés par la France comme la Lybie italienne, l'Égypte égyptienne et la Turquie ottomane, les représentants sont implantés seulement dans les capitales politiques ou économiques. Enfin, on peut aussi relever la présence de pays dont nous n'avons aucune trace commerciale avec Cerdon comme les pays d'Amérique Centrale.

2. *Le Maghreb – 3 cartons (AD01. 272 J 339-341)*

Les cartons « Maghreb » retranscrivent les échanges concernant la représentation et les transactions commerciales entre Cerdon et, principalement, l'Algérie et la Tunisie. On y retrouve une abondance de documents de toutes sortes : correspondances entre Cerdon et ses représentants, commande de clients, correspondances privées et divers rapports.

Ici, nous n'avons enregistré toutes les transactions que pour les années 1906 et 1913 ; années-témoins déjà étudiées auparavant. Pour les autres années, seuls les éléments marquants ont été prélevés à titre d'exemple, les années 1906 et 1913 donnant toutes les informations nécessaires à la compréhension globale du marché oriental. Néanmoins, toutes les transactions ont enregistré et le tableau des clients et intermédiaires mis à jour avec le chiffrage des transactions. Toutes les transactions comprises entre 1896 et 1907 sont dans le carton AD01. 272 J 339 et celles entre 1907 et 1910 sont dans le AD01. 272 J 340.

Dans l'inventaire dressé au départ de Victor Main le 3 septembre 1869³⁸⁷, on retrouve déjà plusieurs clients d'Alger (*Léon Moïse, Abraham Albon, Kolb*), à Alexandrie en Égypte (*Rousseau, Bazerguy*). On peut relever aussi des clients en Espagne, à Valencia (*Bois Jacquet, Comas Santz*) ; en Italie, à Turin (*Antonin Opessi*). Cela signifie que ces clients sont antérieurs à cette date. On peut proposer comme hypothèse le fait que la transmission de l'entreprise aux trois fils Main en 1867 a lancé main & Fils sur le commerce extra-européen, car nous n'avons pas de traces de quelques transactions antérieures.

Les transactions avec le Maghreb vont au moins jusqu'à 1932 (dernière facture enregistrée). On peut supposer que les échanges se poursuivent jusqu'à la Seconde Guerre Mondiale. Les troubles politiques pré-indépendantistes en Algérie des années 1950 ont probablement empêchés tout retour sur ce marché après la guerre.

³⁸⁷ AD01. 272 J 404 / « Inventaire dressé à la date du premier juin 1869 à l'occasion de la modification apportée à la société par suite du retrait de M. Victor Main » dans *Brouillard du 1er Juin 1895 au 19 Juin 1896*, p. 98/1-4.

Représentants et intermédiaires

Ces quelques personnes sont le pivot du commerce entre Cerdon et le Maghreb. Ceux sont eux qui prennent les commandes des clients et informe la cuivrierie des évènements sur place, qu'il soit politique comme une période de trouble localisée, économiques telle qu'une concurrence ou une hausse des prix, ou même d'ordre privés, sur les relations entre clients ou des démêlés judiciaires les concernant. Les représentants sont au fait de tous les évènements, dans leur zone d'influence, mais aussi à Cerdon. Joseph Capdevielle demande une confirmation pour la mort de Louis Eugène Main à 31 ans³⁸⁸ sans en avoir été informé (le décès remontant à cinq jours), Joseph Forti télégraphiant pour le décès Mathilde Faivre le 7 mars 1906 et Antonin Bossan envoie le 20 janvier 1910, ses condoléances à Eugène Main pour le décès de Francisque Main, soit seulement sept jours après la déclaration de décès (13 janvier 1910 pour le décès la veille)³⁸⁹. On peut lire en *Post Scriptum* de ce courrier : « Je vous présente mes condoléances pour la mort de votre cousin Mr. Francisque Main, comme en sorte vous restez seul à fabriquer du plateau, ne pourriez-vous pas avoir la liste de ses clients que je m'étais abstenu de solliciter il n'y a plus de raison qu'on ne les visite pas. ». Les représentants ne perdent pas une occasion de faire des affaires. Ils envoient des rapports détaillés à la maison mère toutes les semaines. Pour l'année 1906, on peut relever 44 courriers envoyés à Cerdon par Forti à Tunis et 56 par Bossan en Algérie.

Les représentants communiquent aussi sur les évènements dans leur zone d'influence, comme une crise économique locale. Antonin Bossan communique en fin d'année 1908 sur la « chute des ventes de lavoirs marocains dans le sud oranais depuis le début des hostilités »³⁹⁰, ces hostilités correspondent à une série de crises politiques lancées par la jeunesse algérienne pour plus d'indépendance dans leur pays.

Les représentants sont installés dans des bureaux dans les capitales (Alger, Tunis) et ont un certain nombre de sous-représentants (ou sous-agents) dans les villes principales des pays concernés (Oran, Bône et Constantine pour l'Algérie, Bizerte, Sfax et Sousse en Tunisie). Ils sont très souvent en déplacements chez leurs clients de leur zone d'influence et font également des voyages en France pour rencontrer leurs commanditaires commerciaux. Ils sont installés dans le cœur des quartiers commerciaux, comme à Alger autour du port pour Capdevielle et Bossan, et à Tunis pour les Forti au cœur du nouveau quadrillage colonial urbain. Le représentant est aussi un personnage public, à l'image d'Antonin Bossan, qui obtient en 1930 la médaille d'argent dans le département d'Alger pour « services rendus à la mutualité En Algérie »³⁹¹.

Les représentants sont aussi des enquêteurs auprès de leur employeur. Ce sont eux qui examinent chaque nouveau client potentiel sur leur solvabilité, leur réputation et leurs antécédents économiques.

³⁸⁸ 19 septembre 1904 / AD01. 272 J 339

³⁸⁹ AD01. 272 J 340

³⁹⁰ 29 décembre 1908 / AD01. 272 J 340

³⁹¹ « Mutualité » ds. *L'Echo d'Alger : Journal républicain du matin*, édition du 12 février 1930, Alger,

On peut découvrir dans les correspondances que Eugène Main s'est rendu en personne en Algérie et en Tunisie en décembre 1905, rencontrant les représentants Bossan et Forti, mais aussi les différents clients des centres économiques du département. On peut grâce aux correspondances d'Antonin Bossan et d'Eugène Main dans ses divers hôtels, retracer le parcours du directeur de *Main & Fils* au Maghreb. Le voyage de 15 jours a commencé à Alger. Eugène Main est installé à l'Hôtel Terminus et d'Europe, dans une chambre réservée à l'avance par Bossan) le lundi 4 décembre 1905 et y passe diverses commandes à un dénommé « Charles »³⁹², en charge de l'usine en son absence. Eugène quitte Alger pour Oran où il passe le jeudi et le vendredi (7 et 8 décembre) à l'Hôtel Continental. Le 9, il retourne à Alger et repart le mardi 12 à Constantine qu'il quitte le 13 dans la journée pour Bône. Du vendredi 15 au dimanche 17, Eugène Main est à Tunis, au Grand Hôtel de Paris et Impérial. En reprenant, l'itinéraire, on peut calculer qu'Eugène Main a parcouru environ 4000 kilomètres durant son voyage.

Algérie

Le 21 avril 1903, *Ernest Heurion*, seul représentant de la maison *Main & Fils* à Alger décède, ce dernier ayant arrêté la représentation depuis 1896 sauf pour *Main & Fils* (22/3/1903 Capdevielle). La Cuivrierie reçoit une vingtaine de demandes de représentations en une semaine pour le remplacera et en retient 11 dans un classement avec des commentaires.

Le candidat retenu est *Joseph Capdevielle*, natif d'Oran et installé depuis 1879 à Alger comme représentant d'industries métallurgiques française. Capdevielle est originaire d'une famille de la métropole, son père étant arrivé en Algérie en 1932 comme payeur du trésor et receveur des Finances³⁹³. La fille de Joseph, Lucienne, est une artiste peintre et comédienne de théâtre reconnue. Concernant les affaires, les conditions de Joseph Capdevielle pour sa représentation sont le versement d'une commission de 5% sur toutes les affaires négociés par lui-même, ceci concernant toutes les villes d'Algérie, sauf Boufarik qui est une création coloniale (26/5/1903). Le règlement de ses frais se fait pas semestre. Capdevielle a plusieurs sous-agents dans les grandes villes d'Algérie (Bilhaut à Constantine) et aussi un employé arabophone dans ses bureaux au 45 Rue Mogador à Alger.

On peut remarquer que Joseph Capdevielle se démarque des autres représentants par un franc-parler accompagné d'un certain antisémitisme. On peut lister en 1904 plusieurs écrits assez tendancieux : « Seyman [...] est un digne descendant d'Israël, et les 99/100 de ces représentants juifs, font les affaires en dépit du bon sens !" »³⁹⁴ ; « Ce Monsieur Adda ne doute de rien, c'est bien encore un digne fils d'Israël, chicaneur et cherchant tous les

³⁹² Ce « Charles » est probablement Charles Faivre, fils d'Honorine Main, elle-même fille de Charles-Eugène Main, et donc cousin direct d'Eugène et d'Edouard. On sait que Charles Faivre, né à Hauteville, vit à Cerdon avant 1914 (puisqu'il est sur la liste de mobilisation du village). On le retrouve en tant que comptable et témoin pour l'acte de décès d'Eugène Main (21 novembre 1919).

³⁹³ « Lucienne Capdevielle » ds. *L'Echo d'Alger : Journal républicain du matin*, édition du 24 négociantseptembre 1935, Alger, p. 3

³⁹⁴ Transaction n°1903-397 / AD01. 272 J 339

moyens possible pour se faire accorder un rabais [...] L. Alban Encore un fils de la Judée; je dirais comme les arabes, que nous n'aurions des ennuis qu'avec ces gens-là, c'est écrit »³⁹⁵.

Le 25 février 1905³⁹⁶, Joseph Capdevielle démissionne de la représentation de *Main & Fils*. En raison du départ pour raisons de santé d'un de ses employés, il ne peut gérer seul sa charge, donc il décide de réduire le nombre de ses clients et propose de trouver un successeur pour la représentation. Ce successeur est Antonin Bossan, né à Alger en 1867, négociant toujours 5% sur toutes les affaires négociés par lui-même. Antonin Bossan est moins agressif que Capdevielle et propose des initiatives commerciales plutôt innovantes, comme en 1907 où il propose à *Main & Fils* de photographier tous les articles pour faciliter la réactivité et diminuer les coûts des envois de produits de présentation³⁹⁷.

Tunisie

La représentation tunisienne est entièrement contrôlée par la famille Forti qui s'échange plusieurs fois la représentation en interne. *Joseph Forti* est le premier représentant, présent depuis 1894 dans les archives et peut être auparavant. Le 1^{er} aout 1907, *César Forti* remplace officiellement son frère Joseph à Tunis, ce dernier étant malade. Un an plus tard, le 7 aout 1908, *César Forti* décède d'une maladie du cœur, et la charge est reprise par *Forti Frères et Fils*, les fils de César. Contre arrangement avec ses neveux qui ne souhaitait plus faire de représentation à Tunis, Joseph Forti reprend officiellement la représentation tunisienne de *Main & Fils* le 17 novembre 1909.

Transitaires

Ces intermédiaires s'occupent des transferts de marchandises entre les ports et les points de livraison. Par exemple, entre le port d'Oran et Tlemcen, les 139 kilomètres ne peuvent s'effectuer qu'en train ou en diligence. Le transitaire est donc chargé de trouver un moyen de locomotion rapide disponible. Les transitaires sont généralement choisis par les clients, dans ce cas, le client ne peut se retourner contre l'expéditeur en cas s'incident. Les transitaires s'occupent de concentrer les expéditions pour envoyer les colis en lot, réduisant le prix d'acheminement.

Point positif pour les *Main & Fils* et ses représentants, ces derniers déclinent donc toute responsabilité sur l'état de la marchandise si le choix du transitaire est imposé par le client. Par exemple, *Hector l'Herbier*, transitaire et agent de douane a 15 jours de retard pour son expédition, la raison est que, dans une logique de diminution des coûts, le navire pour Alger est parti de Dunkerque, un port moins cher en amarrage que celui de Marseille mais bien plus éloigné, les 21h de voyage pour franchir les 800 kilomètres depuis Marseille prennent plus de 3 jours depuis Dunkerque, distant de 3000 kilomètres, à cela il faut rajouter l'expédition entre Cerdon et Dunkerque et le groupage des expéditions, nécessaire à la baisse des prix (*Antonin Bossan*, 25/11/1905).

³⁹⁵ Transaction n°1904-66 / AD01. 272 J 339

³⁹⁶ Transaction n°1905-16 / AD01. 272 J 339

³⁹⁷ 2 janvier 1907 / AD01. 272 J 340

Syndicalisme et corporatisme

Il semble il y avoir une présence forte des syndicats en Algérie, surtout dans la capitale, prenant la forme d'une association de marchands ou d'employés. Ces syndicats organisent des tombolas ou des galas annuels et la tradition semble d'offrir un présent pour les membres ou ceux qui travaillent avec eux.

C'est ainsi qu'en 1903 le Syndicat d'employés de Magasins et Comptables d'Alger³⁹⁸ demande un cadeau pour leur tombola annuelle. En 1904, c'est le Syndicat des Employés Quincaillers d'Alger³⁹⁹ qui reçoit de Joseph Capdevielle une grande aiguère turque d'une valeur de 25F pour sa fête annuelle. Cette aiguère fait partie du lot de produits d'échantillonnage envoyé par *Main & Fils* au représentant.

On peut aussi parler d'associations entre marchands, comme entre Eliaou Zagha et Isaac Hanine. Ce dernier était le beau-frère et l'ancien gérant du magasin de Zagha jusqu'à son départ pour monter sa propre boutique en face de celle de son ancien patron en 1906⁴⁰⁰, créant une vraie guerre commerciale entre les deux, faisant les affaires de *Main & Fils*. En novembre 1908, la paix est signée entre les deux concurrents et une association commerciale, faisant des deux commerçants les plus gros vendeurs d'Alger et les plus gros clients d'Algérie⁴⁰¹.

Production sur place

6/6/1904 : proposition de gravure sur place

➔ Echec -18/10/1904)

Les clients

Les singularités du marché oriental

L'installation de *Main & Fils* au Maghreb a dû se faire sous quelques concessions. Par exemple, en France, le système de paiement généralement adopté est celui du règlement sous 30 jours après réception de la facture. En Algérie, le système adopté est celui des 90 jours, auquel Cerdon a dû se conformer, sans lequel les marchands aurait refusé de commercer avec Cerdon.

³⁹⁸ Ce syndicat est une association de marchands locaux avec son fonctionnement propre, avec un voyageur de commerce, un courtier, un commis spécialiste des douanes et du transit et un comptable.

³⁹⁹ Ce syndicat, comme son nom l'indique rassemble les employés des magasins d'Alger, et leur permet de former des actions de groupes pour informer le patronat de leur difficultés. / « Syndicats » ds. *L'Echo d'Alger : journal républicain du matin*, Alger, édition du dimanche 27 avril 1919.

⁴⁰⁰ Transaction n°1906-1376 / AD01. 272 J 339

⁴⁰¹ Dans le cumul des commandes, Isaac Hanine est le cinquième vendeur d'Algérie avec une quarantaine de commandes et Eliaou Zagha est le premier avec une centaine de commandes.

La clientèle des revendeurs est plutôt composée de touristes et d'euro-péens venant passer l'hiver au Maghreb, souhaitant tous acheter un souvenir traditionnel d'Afrique du Nord (qui sera un produit fabriqué en France). Le marché connaît quelques adaptations, la plus importante période de vente concernant la période des « fêtes du Ramadan »⁴⁰² pour les indigènes et la fin de l'automne et l'hiver pour les colons et hivernaux européens.

On peut aussi apprendre que des clients de *Main & Fils* participent à l'Exposition coloniale de Marseille de 1906, dans la section tunisienne. Pendant les cinq jours de l'exposition, ils recevront leurs commandes directement à Marseille. On a donc des produits français arabisés, commandés par des tunisiens, livrés à Marseille directement et présentés au public comme des objets exotiques, alors qu'ils n'ont pas quittés la Métropole.⁴⁰³ On retrouve le même commerçant à l'Exposition Universelle de Bruxelles de 1910, qui demande des tasses égyptiennes assez épaisses pour les ciseler et y déposer de l'argent devant un public⁴⁰⁴.

Les dynasties marchandes

Le marché semble être tenu pas des grandes familles marchandes qui ont des zones d'influences plus ou moins large. Ces zones d'influences créent des monopoles et peuvent aboutir à des rivalités entre eux.

En Algérie, on peut citer la famille Zagouatti, représenté par *Isaac Eliaou* à Alger, *Cohen Abrami* à Bougie et *Guez et Zagouatti* à Constantine ; et la famille *Elkabbadj* à Oran avec *Ahmed Ben Elmanadi*, *Driss Ben Abdelsam* et *Mohammed*, chacun ayant une boutique dans la même rue d'Oran.

En Tunisie, ces dynastie marchandes sont encore plus puissantes avec la famille *El Khalsi* (ou *Elchalsy*), avec, *Ahmed*, et *Chadli* à Tunis, ce dernier étant le plus gros acheteur de Tunisie ; et surtout la famille Nakache avec les frères *David* (Paris, Nice, Marseille, Tunis) et *Isaac*, ainsi que leur père *Abraham*⁴⁰⁵, ces derniers ayant des boutiques à Tunis et étant les quatrième et deuxième plus gros clients de *Main & Fils*.

La plupart des marchands et clients du Maghreb, sont soit d'origine métropolitaine ou de famille d'ascendance française, ou alors de confessions judaïques. Les clients arabes sont plutôt rares au début du siècle avec une progression numérique tout au cours de la première décennie du XXe. On peut donc relever que les familles *Nakache* et *Zagouatti* sont ouvertement juive, par la présence de leur en tête rédigés en français, arabes et hébreu, et même de signatures en hébreu. Chose assez contradictoire avec les préjugés voir l'antisémitisme de certains acteurs comme *Joseph Capdevielle*.

⁴⁰² Transaction n°1906-1417 / AD01. 272 J 339

⁴⁰³ Transaction n°1906-1417 / AD01. 272 J 339

⁴⁰⁴ 10 mars 1910 / AD01. J 46

⁴⁰⁵ Abraham Nakache ne sachant pas écrire, toutes les commandes sont notifiées par Isaac Nakache ou David si présent à Tunis. Seule la signature d'Abraham Nakache y figure, étant le seul à signer en hébreu. Au fur et à mesure de l'analyse, il devient facile de différencier les différentes typographies d'écritures entre David et Isaac sur les courriers où ne figurent que la signature du père.

Concernant la famille Nakache, on peut retrouver plusieurs correspondances privées entre Eugène Main et les membres de la famille Nakache qu'il a rencontré à Tunis en 1905 lors de son grand voyage au Maghreb⁴⁰⁶. Les deux familles s'échangent des photos entre eux durant l'année 1906⁴⁰⁷. Isaac Nakache envoie des dattes *elle-degla* pour les enfants Main⁴⁰⁸

Concurrence

Le nom de Francisque Main revient souvent dans les correspondances. Il ferait moins cher, mieux et envoie souvent ses représentants chez les clients de *Main & Fils*. Les articles Francisque Main sont copiés par *Main & Fils*. Dans une correspondance d'Antonin Bossan, on apprend qu'Isaac Hanine lui a confié un plateau Francisque Main que le représentant envoie à Cerdon pour en faire 24 copies⁴⁰⁹.

Depuis 1905, la concurrence allemande et italienne rentre en course pour le marché marocain. Eugène Main, lors de son voyage sur place remarque que « Toute notre clientèle, ici comme ailleurs a été travaillée par les gâcheurs allemands et italiens, à tel point, que tous nos articles ont été copiés point par point, employant du métal très mince »⁴¹⁰. La principale maison concurrente étrangère est *Fratelli Calderoni* de Milan, qui a un gros poste de vente à Tripoli et qui cherche à s'implanter en Tunisie⁴¹¹. Les italiens, bien implantés en Lybie sont particulièrement intéressés par le marché tunisien, tout proche.

La crise tunisienne (AD01. 272 J 423)

Jérôme Dupasquier a isolé une partie du fonds des correspondances vers le Maghreb qui concerne un évènement s'étant déroulé en Tunisie autour des années 1908 à 1910 en Tunisie, et particulièrement à Tunis, deuxième plus grosse place commerciale pour *Main & Fils* après Alger. Le dossier, assez mince, est composé de courriers de clients, de représentants, de banques, d'agences de recouvrement, mais aussi de chèques et de courriers de justice.

En effet, plusieurs clients en 1909 sont sur le coup de « prêtot », c'est-à-dire, de mises en demeure de recouvrement émis par les banques des fournisseurs, *Main & Fils* en l'occurrence. Une intense crise commerciale touche Tunis plusieurs mois durant, paralysant le marché et faisant probablement baisser l'activité touristique. Cette crise viendrait d'un mouvement nationaliste pro-tunisien opposé aux prépondérants, les grands propriétaires fonciers européens. Le conflit est alimenté par l'hebdomadaire « Le Tunisien », premier journal publié en français et en arabe porté par le groupe des « Jeunes Tunisiens », un des premier groupe politique réformateur représentant la voix des « indigènes » face aux dirigeants du protectorat français.

⁴⁰⁶ Transaction n°1906-1345 / ADA J. 45 : « Monsieur main de votre départ de Tunis vous avez laissé un curieux souvenir »

⁴⁰⁷ Ces photos sont mentionnés dans diverses correspondances sans que nous puissions les retrouver. On y mentionne une photo de Jacob Nakache, dernier né d'Isaac Nakache, et une photo des enfants d'Eugène Main.

⁴⁰⁸ 6 janvier 1908 / AD01. J 46

⁴⁰⁹ 25 juin 1906 – Transaction n°1906-1382 / AD01. 272 J 339

⁴¹⁰ Transaction n°1905-20 / AD01. 272 J 339

⁴¹¹ Rapport de Joseph Forti le 09 janvier 1905 – Transaction n°1905-22 /AD01. 272 J 339

Antoine Barbin – Service Patrimoine Culturel (département de l'Ain)

De nombreux commerçants, pourtant clients de *Main & Fils* depuis plusieurs années sont obligés de négocier des rabais importants, jusqu'à 60% en plusieurs mensualités, pour recouvrir leurs dettes. On peut dénombrer cinq clients principaux en difficultés : Ahmed El-Khalsi, Hamid Ben Abderrazak, Salmabi & Camilieri, Marek Nessin et Abed Elaziz Boulakbache. La crise commerciale est tellement violente que ces deux derniers vont devoir vendre leurs boutiques pour éponger leurs dettes⁴¹². La période est compliquée pour *Main & Fils* qui n'a pas d'autres choix que d'accepter des remboursements à pertes, jusqu'à 75% de réduction payé en cinq mensualités pour Nassim Marek⁴¹³.

3. *Transports maritimes et ferroviaires (AD01. 272 J 311)*

Dans ce carton, on retrouve une grande partie des factures et avis d'expéditions des marchandises de *Main & Fils* à destinations de l'Algérie et de la Tunisie. Les années concernées sont de 1923 à 1932, avec de forts pics documentaires entre 1926 et 1930. Ce carton est très pertinent dans l'étude commerciale car nous n'avons aucuns autres documents de la correspondance technique et commerciale pour cette période.

Expéditions et transporteurs

Les expéditions de la France (Marseille, Sète, Port-Vendres) vers le Maghreb (Alger, Oran, Tunis, Bône, Philippeville) sont très fréquentes. Pour l'année 1926, la plus documentée, on retrouve de 4 à 9 expéditions mensuelles. Néanmoins, de nombreuses expéditions sont groupées sur les mêmes navires. Par exemple, les avis d'expéditions pour *Léon M. Levy* et *Mohammed Ben Himan* à Tunis, sont distincts l'un de l'autre, pourtant l'expédition se fait le même jour sur le même navire, « l'Aumale »⁴¹⁴.

On retrouve plusieurs compagnies utilisées par *Main & Fils*, avec la Société de *Transports Gondrand Frères* (1 expédition), *Fhal Frères* (1 expédition), la *Compagnie de Navigation Paquet* (2 expéditions), *Compagnie de Navigation mixte* (CNM - 2 expéditions), la *Société Générale de Transports Maritimes à Vapeur* (SGTM – 8 expéditions) mais surtout la *Compagnie Générale Transatlantique* (CGT)⁴¹⁵ avec 202 expéditions recensées. Pour les expéditions par la CGT, un avis d'embarquement est communiqué par la compagnie à *Main & Fils* avec les factures. Sur ces avis, on retrouve la date d'expédition des marchandises depuis Cerdon, et la date d'embarquement sur le navire avec le nom du bateau, généralement espacées d'une semaine.

Les avis d'expéditions nous donnent aussi les quantités de métaux envoyés. Les envois vont d'une dizaine de kilos à plusieurs centaines, 376kg pour *Adb El Dejl Hamin* à Tunis par « L'Aumale »⁴¹⁶, 666kg pour

⁴¹² Transaction n°1910-3 / AD01. 272 J 423

⁴¹³ Transaction n°1910-1 / AD01. 272 J 423

⁴¹⁴ Transactions n°1926-(38-39) / AD01. 272 J 311

⁴¹⁵ Les opérations d'envois de l'Agence Maritime d'Ernest Valette (1931-(3-4)) sont intégrées à celles de la CGT, car l'agence utilise des navires de la CGT et en est un des transitaires.

⁴¹⁶ Transaction n°1930-16 / AD01. 272 J 311

Adb El Dejl Hamin et *Léon M. Levy* à Tunis par le même navire⁴¹⁷ ou encore 538kg pour *Stora* à Alger par le "*Chanzy*"⁴¹⁸.

La question des expéditions ferroviaires n'a pas pu être étudiée en détail au moment de ce rapport.

La crise de 1929

Le krach de 1929, symbolisé par le « jeudi noir » du 24 octobre 1929, est le début de la plus grande crise économique du XX^{ème} siècle. La France est peu impacté par le krach de 1929 mais l'effondrement du marché londonien fait plonger la France dans la crise, et touchant particulièrement le secteur industriel en 1931. En France, la baisse de la production industrielle est estimée à 23% fin 1931 (contre 37% aux Etats-Unis et 42% en Allemagne).

Si on prend ces chiffres et qu'on les compare aux nombres d'expéditions, la crise touche les exportations de l'usine, passant de 34 en 1929 et 34 en 1930, à 15 en 1931 et seulement 5 en 1932. De plus, les livraisons en 1932 sont assez faibles avec une moyenne de 100kg par envoi contre 215kg en 1930. Néanmoins, rien ne prouve que cette baisse d'activité supposée ne soit pas simplement le fruit d'un manque de documents.

⁴¹⁷ Transaction n°1930-29 / AD01. 272 J 311

⁴¹⁸ Transaction n°1926-51 / AD01. 272 J 311

IV. ANALYSE

1. Principes de fonctionnement de la Cuivrierie

Fonctionnement d'une vente

Si le client n'est pas un client régulier ou habitué de la Cuivrierie, il envoie une demande de devis pour une liste de produits donnés. La Cuivrierie répond avec une explication de ses possibilités de production et une estimation globale de la dépense. Si le client accepte, la commande est lancée en production. La Cuivrierie n'hésite pas non plus à recevoir ses clients dans ses locaux, pour montrer toute l'étendue de sa production, comme pour *Gayme et Ponet*, orfèvres genevois, reçu au mois d'avril 1903, probablement dans un hôtel ou une auberge à Cerdon.

La plupart des clients réguliers de la Cuivrierie envoie directement un bon de commande sur une correspondance, ou par télégramme si urgent, d'une série d'articles. Une fois fabriqué, les articles sont expédiés et ajoutés à une note réglable dans les 30 jours suivants la livraison. Le client peut aussi choisir de régler plusieurs commandes du même mois à une date fixe mensuelle. Cet appointement est privilégié par les gros clients qui commandent de petites quantités plusieurs fois par mois, voire par semaine.

Certains clients passent aussi des commandes avec des instructions particulières d'envois, comme pour un renvoi vers un autre client. On peut illustrer cela par l'exemple d'une commande de *Lionel Labrousse* datant du 29 mai 1906⁴¹⁹ concernant 10 « paires de casseroles hautes de forte profondeur en maillechort extra blanc », à expédier de sa part à *B. Trayvou* à Port-sur-Saône. Ici, *Main & Fils* prend un rôle de sous-traitance ou permet de combler les lacunes de productions de *L. Labrousse*. En 1906, on retrouve 41 ventes à E. Bonfils par la SFPB qui sont destinées en grande partie à *Hernu, Peron & Cie*. À Boulogne-sur-Mer. E. Bonfils commande et paye, puis fait expédier directement chez son client, qui lui, réglera la note avec Bonfils.

Pour certaines commandes particulières, le client peut aussi envoyer les plans ou même un modèle de ce qu'il souhaite recevoir. Par exemple, le balancier Trayvou ayant besoin en 1920 de plateaux creux en laiton d'une certaine forme envoi un plan bleu à *Main & Fils* avec son bon de commande. Une fois les copies des plans ou modèle faites, le modèle est renvoyé au client avec la commande. Certains clients envoient aussi directement la matière première à transformer, surtout pour les pièces plus précieuses en aluminium, argent, nickel et plomb.

⁴¹⁹ Transaction n°1906-10 / AD01. 272 J 351

Pour exemple, Villard et Fabre, orfèvre en objets religieux, envoi à Cerdon 1 138 grammes d'argent pour réaliser des pieds de calices⁴²⁰.

On peut aussi remarquer que pour certains nouveaux clients, la Cuivrierie missionne parfois une entreprise qui va mener des recherches sur son futur client afin d'en vérifier l'intégrité et la solvabilité. Le rapport détaille alors le travail du client, ses actifs commerciaux, et même son intimité. Le rapport ci-dessous⁴²¹, sur le nommé *Vachot*, rapporte qu'il est « sérieux », intelligent, célibataire [et] paie assez bien ».

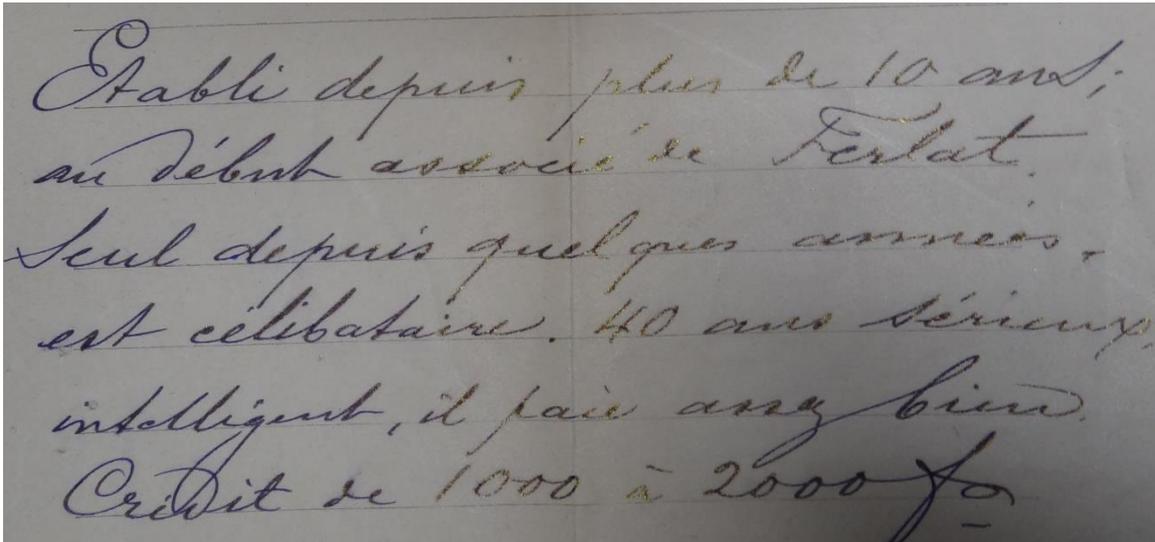


Figure 19 : Rapport sur Mr. Vachot, fabricant de matériel pour filature à Lyon, 1902, Transaction n°1902-87 / AD01. 272 J 345.

Rôle du représentant

Ce dernier est l'intermédiaire entre les clients et l'usine. C'est lui qui va contacter les marques pour proposer les services de *Main & Fils*. Il a pour ceci un échantillonnage d'une série de produits de la Cuivrierie, qu'il paie de sa poche d'ailleurs, car il se rémunère sur les commissions de ses ventes (le taux est fixé par négociation). Il envoie un rapport quasi-quotidien à la Cuivrierie concernant ses actions auprès de chaque client et les résultats de ses tractations. Il prend aussi, pour les clients dont il s'occupe, les différentes commandes, qu'il transmet à Cerdon. C'est aussi le représentant qui remonte les avis des clients et qui effectue un contrôle qualité, renvoyant certains articles si mécontentement. Enfin, il reçoit tous les paiements des clients sur son compte courant, permettant de contrôler et centraliser les paiements, et envoie un mandat de versement mensuel à la Cuivrierie qui lui reverse son pourcentage. Contrairement au responsable de succursale, il prend en charge toutes

⁴²⁰ Transaction n°1906-532 / AD. 272 J 351

⁴²¹ Transaction n°1902-87 / AD01. 272 J 345

les dépenses qu'il peut effectuer. Le directeur de la succursale parisienne par exemple, est un salarié payé fixement par l'entreprise et n'avance pas de frais.

L'intermédiaire, joue plutôt un rôle dans la négociation des achats de matières premières aux fournisseurs. Il va négocier les meilleurs prix et informer la Cuivrierie des meilleures occasions d'achats.

Achat de matériaux

Concernant les fournisseurs de la Cuivrierie en matière premières, il y a aussi plusieurs cas de figures. Certaines entreprises envoient à la Cuivrierie un rapport mensuel avec soit, le cours des métaux actuel, soit une proposition de vente avec la quantité dont dispose les fournisseurs et son prix pour cent kilos. Dans l'autre cas, c'est la cuivrierie qui envoie un courrier à une série de fournisseurs pour une demande particulière (en termes de quantité ou de référence) et les fournisseurs répondent chacun avec leur meilleure offre.

On peut aussi relever qu'au début de son activité, entre 1852 et 1860, l'entreprise *Main & Fils* semble faire la plupart de ses affaires dans un rôle d'intermédiaire en achats de métaux. De nombreux clients passent commandent à Cerdon pour l'achat en gros de métaux chez *Manhès Frères*, obtenant des rabais pas un achat en gros volume. Cette pratique ne semble pas perdurer de façon aussi importante après 1860.

Fabrication

Important sujet de discorde entre les représentants-client et la Cuivrierie, le processus de la fabrication ne fait pas l'unanimité. La Cuivrierie fonctionne avec très peu de stock et fabrique à la demande. Dès que la commande est reçue, celle-ci est mise en fabrication et expédié au fur et à mesure de la fabrication. Le prix est fixé à partir du prix des matières premières, le coût de fabrication (machinerie et matières premières autres), le cout des ouvriers et le prix de perte des déchets métalliques inutilisables (mais qui seront revendus aux fournisseurs de métal).

Chaque commande fait l'objet d'une « Commission de travail » qui répertorie tous ses éléments et financiers. On y retrouve le prix d'achat des métaux, les besoins en quantités et le prix de la perte de déchets de fabrication, mais aussi le temps de fabrication sur chaque étape et le coût de revient des ouvriers.

QUANTITES	DESIGNATION DE GENRE DE TRAVAIL	DIMENSIONS ou DÉCOUPAGE	Poids des matières premières	Poids du travail
100	Cercle 2 anses acier, diamètre 120	160x	150 kg	5 kg
	Cercle 5 anses			
	Cercle 10 anses			
	Cercle 15 anses			
	Cercle 20 anses			
	Cercle 25 anses			
	Cercle 30 anses			
	Cercle 35 anses			
	Cercle 40 anses			
	Cercle 45 anses			
	Cercle 50 anses			
	Cercle 55 anses			
	Cercle 60 anses			
	Cercle 65 anses			
	Cercle 70 anses			
	Cercle 75 anses			
	Cercle 80 anses			
	Cercle 85 anses			
	Cercle 90 anses			
	Cercle 95 anses			
	Cercle 100 anses			
	Cercle 105 anses			
	Cercle 110 anses			
	Cercle 115 anses			
	Cercle 120 anses			
	Cercle 125 anses			
	Cercle 130 anses			
	Cercle 135 anses			
	Cercle 140 anses			
	Cercle 145 anses			
	Cercle 150 anses			
	Cercle 155 anses			
	Cercle 160 anses			
	Cercle 165 anses			
	Cercle 170 anses			
	Cercle 175 anses			
	Cercle 180 anses			
	Cercle 185 anses			
	Cercle 190 anses			
	Cercle 195 anses			
	Cercle 200 anses			
	Cercle 205 anses			
	Cercle 210 anses			
	Cercle 215 anses			
	Cercle 220 anses			
	Cercle 225 anses			
	Cercle 230 anses			
	Cercle 235 anses			
	Cercle 240 anses			
	Cercle 245 anses			
	Cercle 250 anses			
	Cercle 255 anses			
	Cercle 260 anses			
	Cercle 265 anses			
	Cercle 270 anses			
	Cercle 275 anses			
	Cercle 280 anses			
	Cercle 285 anses			
	Cercle 290 anses			
	Cercle 295 anses			
	Cercle 300 anses			
	Cercle 305 anses			
	Cercle 310 anses			
	Cercle 315 anses			
	Cercle 320 anses			
	Cercle 325 anses			
	Cercle 330 anses			
	Cercle 335 anses			
	Cercle 340 anses			
	Cercle 345 anses			
	Cercle 350 anses			
	Cercle 355 anses			
	Cercle 360 anses			
	Cercle 365 anses			
	Cercle 370 anses			
	Cercle 375 anses			
	Cercle 380 anses			
	Cercle 385 anses			
	Cercle 390 anses			
	Cercle 395 anses			
	Cercle 400 anses			
	Cercle 405 anses			
	Cercle 410 anses			
	Cercle 415 anses			
	Cercle 420 anses			
	Cercle 425 anses			
	Cercle 430 anses			
	Cercle 435 anses			
	Cercle 440 anses			
	Cercle 445 anses			
	Cercle 450 anses			
	Cercle 455 anses			
	Cercle 460 anses			
	Cercle 465 anses			
	Cercle 470 anses			
	Cercle 475 anses			
	Cercle 480 anses			
	Cercle 485 anses			
	Cercle 490 anses			
	Cercle 495 anses			
	Cercle 500 anses			
	Cercle 505 anses			
	Cercle 510 anses			
	Cercle 515 anses			
	Cercle 520 anses			
	Cercle 525 anses			
	Cercle 530 anses			
	Cercle 535 anses			
	Cercle 540 anses			
	Cercle 545 anses			
	Cercle 550 anses			
	Cercle 555 anses			
	Cercle 560 anses			
	Cercle 565 anses			
	Cercle 570 anses			
	Cercle 575 anses			
	Cercle 580 anses			
	Cercle 585 anses			
	Cercle 590 anses			
	Cercle 595 anses			
	Cercle 600 anses			
	Cercle 605 anses			
	Cercle 610 anses			
	Cercle 615 anses			
	Cercle 620 anses			
	Cercle 625 anses			
	Cercle 630 anses			
	Cercle 635 anses			
	Cercle 640 anses			
	Cercle 645 anses			
	Cercle 650 anses			
	Cercle 655 anses			
	Cercle 660 anses			
	Cercle 665 anses			
	Cercle 670 anses			
	Cercle 675 anses			
	Cercle 680 anses			
	Cercle 685 anses			
	Cercle 690 anses			
	Cercle 695 anses			
	Cercle 700 anses			
	Cercle 705 anses			
	Cercle 710 anses			
	Cercle 715 anses			
	Cercle 720 anses			
	Cercle 725 anses			
	Cercle 730 anses			
	Cercle 735 anses			
	Cercle 740 anses			
	Cercle 745 anses			
	Cercle 750 anses			
	Cercle 755 anses			
	Cercle 760 anses			
	Cercle 765 anses			
	Cercle 770 anses			
	Cercle 775 anses			
	Cercle 780 anses			
	Cercle 785 anses			
	Cercle 790 anses			
	Cercle 795 anses			
	Cercle 800 anses			
	Cercle 805 anses			
	Cercle 810 anses			
	Cercle 815 anses			
	Cercle 820 anses			
	Cercle 825 anses			
	Cercle 830 anses			
	Cercle 835 anses			
	Cercle 840 anses			
	Cercle 845 anses			
	Cercle 850 anses			
	Cercle 855 anses			
	Cercle 860 anses			
	Cercle 865 anses			
	Cercle 870 anses			
	Cercle 875 anses			
	Cercle 880 anses			
	Cercle 885 anses			
	Cercle 890 anses			
	Cercle 895 anses			
	Cercle 900 anses			
	Cercle 905 anses			
	Cercle 910 anses			
	Cercle 915 anses			
	Cercle 920 anses			
	Cercle 925 anses			
	Cercle 930 anses			
	Cercle 935 anses			
	Cercle 940 anses			
	Cercle 945 anses			
	Cercle 950 anses			
	Cercle 955 anses			
	Cercle 960 anses			
	Cercle 965 anses			
	Cercle 970 anses			
	Cercle 975 anses			
	Cercle 980 anses			
	Cercle 985 anses			
	Cercle 990 anses			
	Cercle 995 anses			
	Cercle 1000 anses			

Figure 21 : Commission de travail, octobre 1902, recto (AD01. 272 J 345).

QUANTITES	DESIGNATION DE GENRE DE TRAVAIL	DIMENSIONS ou DÉCOUPAGE	Poids des matières premières	Poids du travail
100	Cercle 2 anses		150 kg	5 kg
	Cercle 5 anses			
	Cercle 10 anses			
	Cercle 15 anses			
	Cercle 20 anses			
	Cercle 25 anses			
	Cercle 30 anses			
	Cercle 35 anses			
	Cercle 40 anses			
	Cercle 45 anses			
	Cercle 50 anses			
	Cercle 55 anses			
	Cercle 60 anses			
	Cercle 65 anses			
	Cercle 70 anses			
	Cercle 75 anses			
	Cercle 80 anses			
	Cercle 85 anses			
	Cercle 90 anses			
	Cercle 95 anses			
	Cercle 100 anses			
	Cercle 105 anses			
	Cercle 110 anses			
	Cercle 115 anses			
	Cercle 120 anses			
	Cercle 125 anses			
	Cercle 130 anses			
	Cercle 135 anses			
	Cercle 140 anses			
	Cercle 145 anses			
	Cercle 150 anses			
	Cercle 155 anses			
	Cercle 160 anses			
	Cercle 165 anses			
	Cercle 170 anses			
	Cercle 175 anses			
	Cercle 180 anses			
	Cercle 185 anses			
	Cercle 190 anses			
	Cercle 195 anses			
	Cercle 200 anses			
	Cercle 205 anses			
	Cercle 210 anses			
	Cercle 215 anses			
	Cercle 220 anses			
	Cercle 225 anses			
	Cercle 230 anses			
	Cercle 235 anses			
	Cercle 240 anses			
	Cercle 245 anses			
	Cercle 250 anses			
	Cercle 255 anses			
	Cercle 260 anses			
	Cercle 265 anses			
	Cercle 270 anses			
	Cercle 275 anses			
	Cercle 280 anses			
	Cercle 285 anses			
	Cercle 290 anses			
	Cercle 295 anses			
	Cercle 300 anses			
	Cercle 305 anses			
	Cercle 310 anses			
	Cercle 315 anses			
	Cercle 320 anses			

Commission <i>FTJA</i>		N°	Travail <i>coll.</i>	Par <i>Lauchamp, ouvriers</i>				TOTAL GENREAL DES HEURES : 30 et 5h d' apprenti
QUANTITES	DESIGNATION DU GENRE DE TRAVAIL	DIMENSIONS de DECOUPAGE	EPAISSEUR du métal	POIDS DES MATIERES PREMIERES			POIDS DU TRAVAIL FINI	
				CUIVRE rouge ou jaune	aillehort bl. Ou extra blanc	FER ou moultures		
100	Paires 2 ronds ordin. Bord fil de 12cm (Poids de la paire 0,140kg environ)	160mm	.5	5.7k		k	8.900k	
	Cuivre Jaune 15,700k à 2.00 Fer 5k à 0.40 Main d'œuvre 30h à 0.50 + 5h à 0.30 [apprentis]	31.40 2.00 16.65						
		50.05						
	Frais généraux =	7.50						
	Bénéfice =	16.65						
	Prix de vente =	74.20 ou 0.75 la paire						
Commencé le 18 octobre 1902 Fini le 21 octobre 1902 L'ouvrier Lauchamp N° de la page de la facture ou copie de lettres								

Figure 22 : Commission de travail, retranscription (en italique, les parties manuscrites), octobre 1902, recto (AD01. 272 J 345).

MOIS	NOMS DES OUVRIERS		HEURES de CONCEPTION	
Octobre	Lauchamp	Vigriaud fils/ajouter	A BIEN NOTER PAR L'OUVRIER	
15	5 ½		DECOUPAGE	
19	-		RECURAGE	4
20	10 ½		DECAPAGE	
21	5 ½	5 ½	PLANAGE	2
	21 ½	5 ½	REPOUSSAGE	
			MONTAGE	21 ½
			TOURNAGE	
			MEULAGE	
			BROSSAGE	
			REACHEVAGE	
			LIMAGE	
			POLISSAGE	
			NICKELAGE	
			EMBOUTISSAGE	2 ½
			TOTAL	30H et 5h d'apprenti

Figure 23 : Commission de travail, retranscription (en italique, les parties manuscrites), octobre 1902, recto (AD01. 272 J 345).

Ouvriers

Les ouvriers sont payés à la journée de travail.

Les ouvriers sont tous couverts par la *Mutuelle Générale Française*⁴²², dont la présence est relevée pour les années 1902, 1903 et 1913. Si un accident survient, l'entreprise *Main & Fils* assure le paiement des soins⁴²³ et médicaments, ensuite remboursé à l'entreprise par la Mutuelle⁴²⁴. La Mutuelle se rémunère sur un forfait payé mensuellement par l'entreprise. L'entreprise se fournit directement dans les pharmacies *L. Joubert*⁴²⁵ et *Pierre Poncet*⁴²⁶ à Cerdon.

Les données concernant la protection des ouvriers est à exploiter. Ce travail a été en partie réalisé par Juliette Rolland, sociologue engagé sur ce travail par le département pour une étude préliminaire en janvier 2018⁴²⁷. Une série d'enquêtes répondant à la logique de la sociologie pourrait être faites pour récupérer des témoignages sur la vie de la Cuivrierie pendant son ouverture. Ces entretiens serait donc sous la forme d'un questionnaire préparé en avance avec une part de liberté dans la pose de questions en fonction du déroulé de l'entretien. Cette enquête viendrait à la suite de la première enquête ethno-sociologique¹ menée par Juliette Rolland, doctorante en sociologie et diplômée à l'université Paris V – Descartes-Sorbonne, qui a menée à la fin de l'année 2018 un premier travail d'enquête sur place avec des anciens ouvriers et descendants de la famille Main. La synthèse de Mme. Rolland présente une étude complète du fonds de la Cuivrierie de Cerdon concernant le personnel et la vie des ouvriers. La sociologue a répertorié tous les ouvriers référencés dans les archives⁴²⁸ en dressant un inventaire numérique sous la forme d'un tableur. La sociologue présente des données sur l'évolution des recrutements et le nombre d'employés par décennie. On peut relever de ces informations que la décennie 1900 est probablement la période d'apogée de l'activité de l'usine, avec le plus grand nombre d'ouvriers avec 61

⁴²² La Mutuelle Générale Française Accidents (MGFA) est créée en 1883 par un avocat souhaitant protéger ses dossiers et archives contre les risques d'incendie. L'année suivante, la MGFA est liée administrativement à la Mutuelle Immobilière du Mans et la Mutuelle Mobilière du Mans. La MGFA, devenue MGF, devient une compagnie d'assurance importante avec la mise en place de la loi du 9 avril 1898 instaurant la responsabilité patronale en cas d'accident du travail, obligeant les patrons à employer des assureurs pour leurs ouvriers. L'évolution sociale et politique du XXe siècle va aider la MGF à devenir une marque d'assurance incontournable en France jusqu'en 1987, où la Mutuelle Générale Française devient les Mutuelles du Mans Assurances (MMA).

⁴²³ Loi du 9 avril 1898 : « Art. 1 : Les accidents survenus par le fait du travail, ou à l'occasion du travail, aux ouvriers et employés occupés dans l'industrie du bâtiment, les usines, manufactures, chantiers, les entreprises de transport par terre et par eau, de chargement et de déchargement, les magasins publics, mines, minières, carrières, et, en outre, dans toute exploitation ou partie d'exploitation dans laquelle sont fabriquées ou mises en œuvre des matières explosives, ou dans laquelle il est fait usage d'une machine mue par une force autre que celle de l'homme ou des animaux, donnent droit, au profit de la victime ou de ses représentants, à une indemnité à la charge du chef d'entreprise ».

⁴²⁴ Transaction n°1913-905 : indemnités dues aux nommés Venière et Curbillon.

⁴²⁵ Transaction n°1901-112 / AD01. 272 J 344

⁴²⁶ Transactions n°1906-(56/64/342) / AD01. 272 J 352

⁴²⁷ ROLLAND Juliette, *La Cuivrierie de Cerdon : Etude socio-historique partielle*, Bourg-en-Bresse, Janvier 2018, 119 pages.

⁴²⁸ AD01. 272 J 41-66 / 272 J 33 / 272 J 34 / 272 J 71-72.

salariés dans l'usine. Cette étude présente aussi l'affirmation d'un recrutement de masse d'ouvriers, la plupart restant moins d'un an. Les ouvriers anciens sont plus rares (7 % ont plus de 20 ans d'ancienneté en 1900). Le dossier reprend les trajectoires de vie des employés, la question des jeunes et apprentis dans l'usine, l'embauche des travailleurs étrangers, la gestion et l'évaluation des paies. La seconde partie de l'enquête se compose d'une étude sociologique de terrain afin de retrouver et interroger les « maniens », ceux qui travaillaient avec la famille Main. Les interviews concernent aussi les cerdonnais non ouvriers mais qui ont des souvenirs de l'usine de l'extérieur. Cette étude est d'une aide formidable pour comprendre la vie dans l'usine et les périodes de travail importantes qui coïncident avec les périodes de documentation importante. Ces témoignages pourraient transmettre des anecdotes et détails d'ambiances impossibles à trouver dans une bibliographie, comme l'explication de techniques ou nominations disparues dans le temps. Le risque est de créer un discours peu en accord avec le discours historique, avec une focalisation sur les années post-1970, après la reprise de M. Maurice Goy. Les souvenirs pouvant se brouiller et les histoires transmissent de génération à génération de dinandier évoluent et se travestissent.

Il faudrait reprendre la liste des ouvriers par année et formation et suivre leurs carrières, et recouper ces listes avec les éléments de police concernant les accidents du travail⁴²⁹ ou les grèves⁴³⁰ disponibles dans les fonds des Archives Départementales de l'Ain.

Les accidents du travail

Les accidents du travail sont assez fréquents dans l'usine, particulièrement chez les repousseurs. Les archives des rapports d'accidents de travail sont consultables à la Mairie de la Commune⁴³¹, même si elles sont lacunaires. Chaque formulaire de déclaration est rempli par le maire d'après la déclaration du chef d'entreprise ou de l'employeur de la victime. On y relève la date de l'accident, ses causes et les souffrances physiques engagées, avec le nom des témoins présents. Avec ce formulaire, on retrouve une confirmation par un médecin de la blessure. Si l'accident provoque des jours d'arrêt de travail, un courrier peut être rédigé par l'employeur à destination du maire et du bureau de l'inspection du travail à Nantua ou Bourg-en-Bresse.

- 43 accidents déclarés entre 1901 et 1946, avec une concentration sur la période 1923-1926. Sur ces années, la moyenne est de 5,5 accidents déclarés par année.
- Les accidents arrivent toute l'année, autant en automne qu'en hiver.
- Les accidents touchent une majorité de repousseurs sur métaux (19 sur 43), souvent blessés aux mains par leur machines par manque de graissage ou ripage, ou au visage par l'éjection de petites pièces par la rotation du métal.
- La plupart des coupures sont superficielles et n'empêchent pas la reprise du travail.
- Les apprentis sont aussi victimes de ces accidents, car manquant d'expériences. 17 des déclarés ont moins de 25 ans et 15 sur les 43 ont 20 ans ou moins.
- Les accidents touchent tous les ouvriers à un moment de leurs carrières.

⁴²⁹ Voir Archives Communales de Cerdon et Archives de l'Inspection du Travail à Lyon (AD69.)

⁴³⁰ AD01. 58M 1-2/860/1347/1715/2650

⁴³¹ AC-Cerdon Q 4 : Mairie de Cerdon, *Procès-verbal de déclaration d'accident du travail*, Cerdon.

- Sur les 42 accidents déclarés au total, 6 seulement sont déclarés plusieurs fois, ce qui fait 36 individus différents blessés.
- Les blessés récurrents sont de stades très divers :
 - o Ouvriers âgés comme Francisque Dubreuil (61 ans)⁴³² et Jean-Baptiste Musy (59 ans)
 - o Expérimentés comme Léon Favier (31 ans) et Marius Bollache (42 ans)
 - o En formation, donc très jeunes, comme Marius Boissier (16 ans) et Pierre Curbillon (17 ans). Ce dernier a eu trois accidents en trois années, de 1923 à 1925, touchant ses mains et son visage.

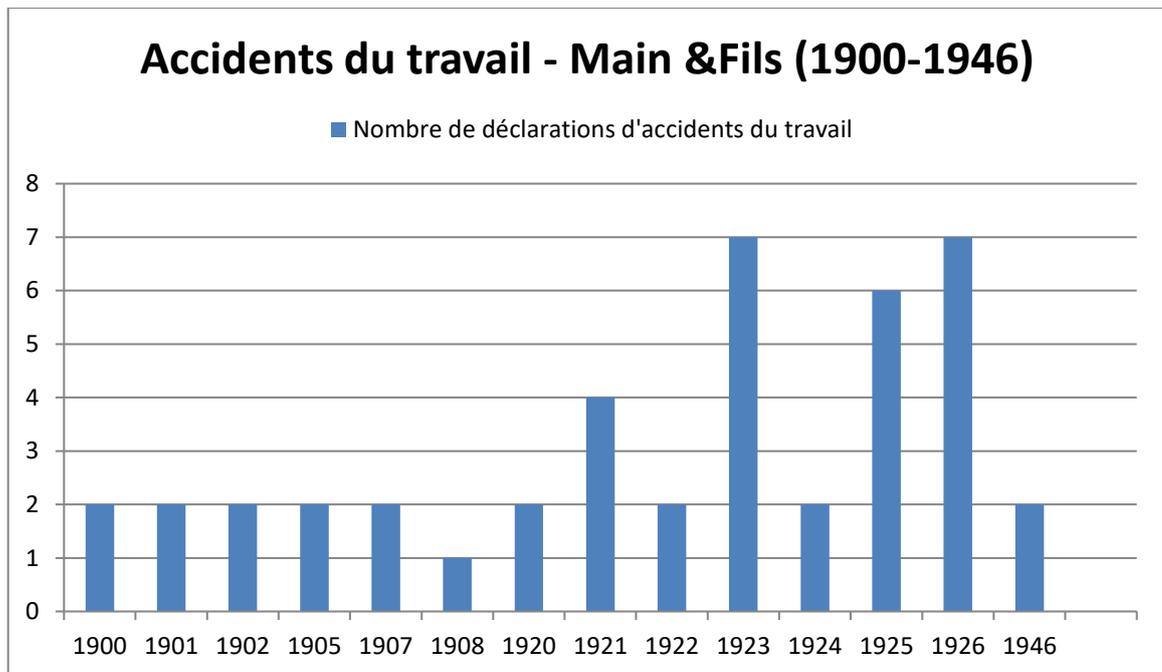


Figure 24 : Nombre de déclarations d'accidents du travail annuels chez Main et Fils enregistrés à la Mairie de Cerdon (AC-Cerdon Q 4).

Publicité

L'entreprise a recours à de nombreux moyens de promouvoir ses produits. Main & Fils produits plusieurs catalogue pour ses clients. On retrouve un catalogue dédié aux produits d'orfèvrerie d'art de la table, un autre catalogue plus complet (sans illustrations) avec plus de produits, une liste des produits au style « oriental » et un catalogue avec tarif dédié à l'orient, et enfin, un catalogue pour la Société Française des Plateaux de Balances. Aucun catalogue n'est datés, car ils sont imprimés en grande quantité et personnalisé. Chaque client aura le même catalogue qu'un autre mais avec des prix différents selon les critères de l'usine, la date dans l'année et les cours des métaux.

⁴³² Les âges indiqués sont ceux de l'année 1925.

On peut dater approximativement la réalisation du catalogue « Main & Fils : Articles pour l'Orient », faisant 4 pages et richement illustré, aux années 1872-1889, car on retrouve la présence de la médaille de l'Exposition de Lyon de 1872 mais pas celle de l'Exposition Universelle de Paris de 1889, présente sur le catalogue successeur de celui-ci.

On retrouve dans les archives plusieurs propositions d'entreprises proposant leurs services de communication et de publicité. Le Journal *La France* va même jusqu'à rédiger une annonce en avance pour une publication incertaine⁴³³. On retrouve aussi d'autres journaux comme l'*Echo de Paris* (24 juin 1898), mais aussi des institutions privées comme la *Nouvelle Encyclopédie* (1898)⁴³⁴, l'*Encyclopédie contemporaine* (14 décembre 1886), l'annuaire *Didot-Bottin* (29 octobre 1906)⁴³⁵.

Dans les Archives de la Bibliothèque Nationale de France, on retrouve plusieurs documents numérisés attestant de récompenses décernées à la Cuivrierie de Cerdon et ses employés, aidant au rayonnement de l'entreprise. Dans le *Journal officiel* du 15 octobre 1888⁴³⁶, on apprend que « M. CHATRON Jules, ouvrier chaudronnier dans la Maison Main & Fils, à Cerdon » a obtenu la médaille de bronze du Ministère du Commerce et de l'Industrie, probablement pour son action à Tomioka. Dans le *Journal* du 27 janvier 1898⁴³⁷, on apprend que « M. BUFFART (Jacques Joseph), manœuvre polisseur dans la Maison Main & Fils, à Cerdon » a obtenu la médaille du travail, pour trente ans consécutifs dans une même entreprise. Dans le catalogue de l'*Exposition de Lyon de 1872*, on apprend que Main & Fils a remporté la médaille de bronze dans la catégorie « Production de la Soie ».

Figure 25 : Usines Main & Fils : prise d'eau, turbine, Envoyé par Veuve Main à Messieurs Main & Fils, Carte Postale, recto, 26 avril 1906 (AD01. 272 J 351).

On peut aussi souligner la présence dans la correspondance d'une carte postale imprimée par *Plaisance*, imprimeur à Pont d'Ain, fournisseur et client de la Cuivrierie. Cette carte présente une photographie de la « Prise d'Eau. Turbines » des « Usines Main & Fils. On peut facilement remarquer que le bâtiment présenté n'est pas l'actuelle Cuivrierie mais la Papeterie d'En-Bas, acheté en 1896 par Eugène Main, probablement transformée en atelier, au vu de la turbine installée sur la façade sud alimenté par un bief d'adduction d'eau. Ce dernier système est très visible avec l'adduction d'eau et son débouché au-dessus de la turbine. Cette carte postale est



⁴³³ Voir Année 1900 (168 références).

⁴³⁴ Transaction n°1898-32 / AD01. 272 J 342

⁴³⁵ Transaction n°1906-505 / AD01. 272 J 351

⁴³⁶ BNF. A20 N276 / REPUBLIQUE FRANCAISE, *Journal officiel de la République Française. Lois et Décrets*, n°276 - 20^e année, 15 octobre 1888, 8 pages, p.1 (p. 4221 sur le recueil de la BNF).

⁴³⁷ BNF. A30 N26 / REPUBLIQUE FRANCAISE, *Journal officiel de la République Française. Lois et Décrets*, n°26 - 30^e année, 27 janvier 1898, 40 pages, p.3 (p. 673 sur le recueil de la BNF).

envoyée par la Veuve Main, Louise Mathilde Léandre (femme de Jules Eugène), qui vivra jusqu'en 1926 (donc après les décès de ses parents, de Eugène et Edouard, mais aussi de Joseph et Pierre), qui partage la Société Main & Fils avec Eugène Main depuis 1902 (prorogation de l'accord en 1907) jusqu'en 1913. Mathilde Léandre vit à La Cluse (Montréal) et transmet la demande d'un négociant de ce village (L. Marquis).

Le cas de la Société Française des Plateaux de Balance

Pour la SFPB, le fonctionnement semble identique à celui de Main & Fils. On retrouve aussi des « Commissions de Travail ». Les acheteurs de plateaux de balance connus de Main & Fils ont été prévenus de se réorienter vers la SFPB pour leurs achats. Dans un courrier de *J. Zimmermann* de Dijon du 20 avril 1906, ce client régulier informe la SFPB que sa commande faite à Main & Fils a été transmise à la nouvelle société.

2. Articles

Les livraisons de plateaux de balances sont stables sur la fin du XIXe siècle. Cette production reste majoritaire jusqu'à 1900-1901 où elle est progressivement supplanté par l'orfèvrerie. La Cuivrierie de Cerdon produit alors moins d'articles en cuivre qu'en maillechort, et s'essaye à de nouvelles matières comme le nickel, l'aluminium et l'étain.

Au fur et à mesure de l'avancement des années, la production se fait de plus en plus diverses, avec une part croissante de l'orfèvrerie pour *Main & Fils*, la spécialisation en plateaux de balances étant réalisée par la *Société Française des Plateaux de Balances*.

Les dates indiquent les dates extrêmes des référencements de chaque type de produits dans les transactions. Par exemple, pour les plateaux limonadiers, la première transaction enregistrée remonte au 26 octobre 1882 et la dernière au 16 juillet 1917. Les dates de la première période documentaire (1852-1945) et de la seconde période (1945-1973) sont séparées pour éviter les confusions. De plus, dans les années 1930, nous n'avons que les registres d'embarquement maritimes vers le Maghreb où seule est indiquée la mention « ustensiles de ménages en cuivre » sans plus de détail.

a. Liste non exhaustive des articles vendus par la Cuivrierie

Produits destinés aux instruments de pesage

- Plateau de balance, ronds ou carrés, avec ou sans bec, de toute largeur et poids, à poucettes ou à lentilles, cuivre, laiton ou maillechort (1852-1913)
- Chaudron (1897-1913 / 1964-1966)
- Casserole (1897-1913)
- Bassine (1899-1913)
- Bassin (1900-1913)

Produits destinés à la filature (1849-)

- Bassines
- Tuyaux (1854)
- Pots à filature (1869)

Produits destinés aux bars (1869-1917 / 1966-1974)

Service	Plateau limonadiers de services, ronds et carrés, cuivre, laiton et maillechort (1882-1917) Soucoupe (1869-1913) Sous-bock (1906-1913) Porte-bouteille (1869)
Seau	Seau à glace (1900-1913 / 1971-1973) Seau à champagne (1903-1913 / 1965-1973)
Boissons	Cafetière (1897-1917 / 1971-1974) Bol à punch 2 litres (1900-1904) Verseuse (1900-1917) Théière (1900- 1917 / 1971-1974) Filtre pour théière (1913-1917)
Confort	Plateau à monnaie (1903-1913) Rend monnaie sur pied (1903) Porte-cigare (1897-1913) Feuille à monnaie (1897)
Sucre	Carafe à sucre (1897) Sucrier (1901-1906 / 1971-1973) Coupe à sucre (1900-1913)
Accessoires	Bouchon pour carafon (1900) Bouchon (1903-1906) Couvre-verre (1913)
Verres	Godet (1899-1913 / 1966) Tasse (1900-1913) Verre à liqueur (1900) Passe-absinthe (1906-1913) Gobelet à cocktail (1913-1917)

Produits destinés aux lieux de restaurations (1900-1917 / 1971-1974)

Plats	Plat en nickel (1900) Plat (1900-1916 / 1971-1972) Plat à œuf (1900-1917) Plat à gâteau (1900) Plat à escargot 6/12 places (1901-1917) Cuillère (1903-1916) Légumier (1903-1917 / 1971-1974) Ravier (1906-1917 / 1972) Soupière (1901-1913 / 1971-1974)
Récipients	Coupe, aluminium, laiton et cuivre (1900-1913 / 1971-1974) Bol à potage (1900-1917) Bol (1900-1917) Coquetier (1906-1917)
Accessoires	Corbeille (1900-1913) Saucière (1900-1917 / 1971-1973) Huilier (1900-1913) Corbeille à pain argentée (1901-1913) Service à découper (1903) Coupole à couvercle (1906-1913)
Crème	Pot à crème (1900-1913)

	Crémière (1900-1913 / 1973) Beurrier (1906) Pot à lait (1906-1917)
Confort	Porte cure-dent (1906-1913) Rince bouche (1906)

Produits destinés aux métiers de l'alimentaire

Cuisine	Casserole (1900-1917) Poêlon (1900) Poêlon en nickel pur (1900) Marmite (1869-1917 / 1964-1966) Casserole à légume (1903-1917) Couteau à bière (1906-1913)
Plats	Poissonnière (1901-1906 / 1964-1965) Couverture pour four (1901) Turbotière (1901) Timbale (1900-1913) Moule (1903) Terrine à cassoulet (1917-)
Conservation	Bassin à confiture (1899) Jatte (1900) Pot à lait milanais (1906-1917 / 1964-1966) Boîtes de conserves (NC) Caisse à filet (1901-1906) Caisse à asperge (1901)
Boisson	Alambic (1900-1913) Main à bière (1906-1913) Main à café (1906) Flacon à fleur d'oranger (1906) Chocolatière (1913)
Accessoires	Mortier (1903) Pilon (1903) Brochette à agneau (1904) Baquet égouttoir (1906-1913) Brochette (1904-1917) Main à dragée (1906) Verres gradués (1966) Bouilloire (1899-1901 / 1965-1966)

Produits destinés aux hôtels et lieux de vie

- Pommès de douche (1899-1913)
- Plat à barbe (1903-1906)
- Cendrier (1906)
- Jetonnière (1906-1913)
- Presse-papier (1906)
- Abat-jour (1913)
- Cercle de guéridon (1913)
- Feuille de vigne (1917 / 1964-1966)
- Tringles à rideau (1903)
- Porte-parapluie (NC)
- Pipe en bronze (NC)
- Vase (1903-1913 / 1964-1966)

Orfèvrerie

- Plateau orfèvre à bec (1903)

- Rosace en laiton (1903)
- Plateau avec 6 pétales pour verres (1904)
- Plateau « Louis XV » (1906)
- Plateau « Louis XVI » (1906-1913)
- Vase d'orfèvrerie jaune (1906)
- Rond de serviette (1906)
- Légumier « Louis XVI » (1906)

Produits « exotiques » ou « orientaux »⁴³⁸

- Etrier arabe (1903-1906)
- Cruche arabe gravée (1906)
- Brule parfum avec cuvette (1906)
- Gong (1906)
- Lampe de mosquée (1906)
- Cruches kabyle (1906)
- Croissant en laiton (1906)
- Aiguière (1869-1906 / 1964-1966)
- Amphore (1906-1907 / 1966)
- Aiguière turque (1906)
- Cruche (1906-1913)
- Cafetière turque (1906)
- Palmier (1906)
- Tasse de bain (1906)
- Tasse égyptienne (1906)
- Plat à couscous (1906)
- Cantine arabe (1906)
- Plumier (1906)
- Plateau cannelé (1906)
- Théière marocaine (1913)
- Plateau à méchoui (NC)
- Lavoires marocains (1906-1913 / 1966)
- Flambeau algérien (1913)
- Suspension arabe (1913)
- Panier arabe (1913)

Produits pour souvenir ou de « fantaisie »

- Tonnelet (1964-1965)
- Cache-pot (1964-1966)
- Pichet (1964-1966)
- Coupe « Flambeau » (1964-1965)
- Chaudron (1964-1966)
- Lampe en cuivre « Nadia », « Lutecia », Rebecca » et « Flambeau » (1964-1965)
- Aiguière « Christiana » (1964-1966)
- Chandelier en laiton pour veilleuse de sanctuaire (1965-1966)
- Fontaine (1965)
- Vase grec (1965-1966)
- Vase « Nigeria », « Stella et « Sylvia » (1965-1966)
- Gong martelé (1965)
- Marmite à sorcière (1965)

⁴³⁸ Certains motifs gravés reprennent des phrases de politesse en arabe ou des éléments religieux (comme l'étoile de David juive sur le plateau à méchoui).

- Supports en fer forgé (1965)
- Marmite à pied (1965)
- Bassinoire baromètre et thermomètre (1964-1966)

Produits de sous-traitance

Pièces	Manche en laiton pour passoire (1897-) Cucurbites pour alambic (1898) Cuvette (1903-1917) Sphère (1903-1913) Boule éponge en fonte (1903-1913) Tube conique (1903) Clochette (1903) Boulons en cuivre (1904) Boule de tête d'étendard (1906) Foncière (1906-1913) Pied en fonte (1906) Verrière en cuivre (1900-1906) Réflecteur (1906) Mandrin (1906) Tige (1906) Sébille (1906)
Flans	Couloirs en cuivre (1899-1913) Flan pour daubière (1902) Flan pour plat à gratin (1902) Couloir à dragée (1906)
Coquilles	Coquille de plateau (1902-1914) Coquille de plat (1902-1913) Coquille de saucière (1903-1906) Coquille de carafe (1903-1913) Coquille de robinet (1903) Coquille à champignon (1906) Dessous de bouteille (1903)
Divers	Anse (1902-1913) Grille (1902-1906) Tamiseur (1902-1903)

Pièces automobiles

- Carter (1901-1902)
- Carter en aluminium (1902)
- Boule pour flotteur (1906-1913)
- Pare-poussière (1906-1913)
- Flotteur de carburant (1906-1913)
- Pare-poussière du cardan de frein (1906)
- Collier de serrage pour manchon en caoutchouc (1906)
- Entonnoir (1906)
- Garde-poussière des coussinets des rotules (1906)
- Colliers de serrage pour les manchons d'accouplements (1906)
- Godets de retenues de l'eau de la pompe en laiton (1906)
- Fonds des réservoirs à huile (1906)
- Tubulure (1906)
- Coude (1906)
- Jantes aluminium (1906)

Matériel technique

Machines	Machines à braser « Le Favori » (1900-1913)
----------	---------------------------------------------

	Bruleur (1902-1913) Lampe à souder 'Le Favori » (1906) Réchaud (1906-1913) Petit réchaud à charbon (1869)
Pièces	Pompes 15 litres pour bruleur (1902) Tubes en caoutchouc pour machine à braser « Le Favori » (1902) Robinet 3 prises (1903) Appareil en tôle (1903) Raccords (1903-1913) Ailettes pour bruleur (1903-1906) Robinet (1869-1906) Chaudière pour alambic (1913-)
Lampes	Lampes (1902-1904) Chapeau de lampe en cuivre (1902) Lampe à pétrole (1903-1913)
Divers	Casque en aluminium (1902) Réservoirs à pétrole (1899-1906) Pots à colle (1869-1913) Alambic (1900-1913) Bain-marie (1903) Crépine (1906-1913)

b. Liste non exhaustive des articles achetés par la Cuivrierie

Métaux

- Cuivre rouge (1852-1966)
- Laiton (1852-1973)
- Laiton laminé noir (1898-1907)
- Maillechort, blanc, demi-blanc et extra-blanc (1867-1973)
-
- Fer (1867-1965)
- Nickel (1895-1916)
- Zinc (1895-1915)
- Acier (1896-1917)
- Argent (1900-1913)
- Aluminium (1895-1915)
-
- Fonte (1895-1913)
- Mitraille (1867-1906)
- Etain (1859-1913)
- Plomb (1867-1913)

Matières premières diverses

- Charbon de terre et de bois en houille, coke, menu, ou charbonaille (1867-1917)
- Bois (1913)
- Ficelle grise et écrue (1903-1913)
-
- Verre (1901-1906)
- Carton (1901-1903)
- Rondelle d'ivoire (1906-1913)
- Cellulose (NC)

- Ebène taillé (1906)
- Pierre du Levant⁴³⁹ (1867-1903)
- Poudre à poncer, pierre-ponce, Emeri de Naxos (1869-1913)
- Huile à repousser (1913)
- Térébenthine (NC)
- Tissu en drap, bleu de travail et étoupe (1901-1913)

- Graisse, Borax (1869-1913)

- Huile minérale américaine (1904-1913)
- Goudron (1906)
- Acide chlorhydrique, nitrique, agraphique et sulfurique (1906-1915)
- Acétylène (NC)
- Essence et pétrole (1901-1918)
- Bougie (1901-1906)

Outils et objets

Maillets, tonneaux, boulons, charnières, vis, clous, pointes, caisses vides, serrures, fûts, ficelle, robinets, bouchons, mandrins, rivets

Pièces destinées à la moulure, à la gravure et la sculpture

Pièce de fonte moulées, plaques gravées, lettres en relief à poser, poinçons, limes à sculpter, limes plates à main, mandrins

Matériel technique

Bec à gaz, carburateur, évier en fonte, courroies, dents d'engrenage

Autres produits

Vins, services de maintenance, services de logistique postale et de fret (routier, ferroviaire, naval), produits médicaux et pharmaceutiques, matériel de bureau, services juridiques

⁴³⁹ Voir Glossaire.

3. Livraison et transactions

a. *Moyens de transport*

On retrouve dans les archives plusieurs modes de transports pour les marchandises expédiées et reçues.

Transport routier

La route royale entre Lyon et Genève existe au moins depuis le XVII^e siècle, passant par Nantua, Sardon (Cerdon), Saint-Jean-le-Vieux, Ambournay (Ambronay) et Montluel. Cette route, bien que courte, se révèle plus compliqué à utiliser pour le transport de charges au vu des dénivelés importantes dans le Bugey. Il faudra attendre 1848 et l'ouverture de la Route Nationale 84 (la RN 84 est aujourd'hui déclassée en RD 1084 depuis 2005) avec l'élaboration d'une nouvelle côte plus douce pour l'accès à Cerdon pour faciliter ces échanges

La route, en partie utilisée par Pierre Mollié, camionneur de l'usine qui fait des navettes entre l'usine et les gares de Cerdon et Pont-de-Préau. A l'occasion, il peut aussi faire la liaison entre Cerdon et Pont-d'Ain. On peut se demander le sens du terme « camionneur », les camions motorisés étant des créations toutes récentes en 1901, le premier camion à moteur à essence est celui du constructeur allemand Daimler datant de 1896. Le terme signifie probablement alors un déplacement hippomobile, au moins jusqu'aux années 1903-1905 et le perfectionnement de l'outil automobile.

Transport ferroviaire

La liaison P.-L.-M.

Le rail, par le Tramway et le Chemin de Fer, est le moyen de transport privilégié des colis au tournant du XX^e siècle. Tous les colis doivent arriver en Gare de Pont-d'Ain ou d'Ambérieu-en-Bugey, desservies en « Grande Vitesse » par la compagnie nationale, ou en gare de Cerdon, desservie en « Petite Vitesse » par les tramways de la Société Economiques du Sud et de l'Est de la France, puis par les Tramways de l'Ain. L'appellation « Grande Vitesse » doit être relativisée, car entre Lyon et Paris, on peut compter environ 8 à 10 heures de trajets, à cela, il faut rajouter la correspondance avec la gare de Pont d'Ain.

La station de Pont-d'Ain est mise en service le 23 juin 1856 par la Compagnie du chemin de fer de Lyon à la Méditerranée (LM), lorsqu'elle ouvre à l'exploitation les 32 kilomètres de la section de Bourg à Ambérieu.



Figure 26 : La Gare de Pont d'Ain, Carte Postale, vers 1920, Braun Editions (Domaine public).

La Gare de Pont d'Ain est une gare voyageur et fret disposant d'une grande halle de maintenance ferroviaire (XIX^e) encore existante à l'heure actuelle et probablement de zones de stockage.

Gare de Cerdon : Bâtiment + Remise

Le tramway

Le réseau de tramways de la Compagnie des Chemins

de Fer du Sud-Est (E. S. E.) date de 1897 et existera jusqu'en 1950 (avec une électrification à la fin des années 1930⁴⁴⁰), et sera remplacée dans les années 1910 par la Compagnie des Tramways de l'Ain (T. A.)

La jonction entre Pont d'Ain et Cerdon s'effectue uniquement par les wagons de la Compagnie des Chemins de Fer du Sud-Est avec une correspondance obligatoire à Saint-Jean-le-Vieux. On retrouve 6 trains par jour en direction de Saint-Jean-le-Vieux / Ambérieu (4h35 – 9h30 – 11h – 13h25 – 17h – 20h), et 7 vers Cerdon (6h – 8h40 – 11h40 – 15h -18h45 – 20h40 – 21h40), pour un temps de parcours de 30 à 40 minutes pour Saint-Jean-le-Vieux et entre 1h20 et 1h40 pour un Cerdon – Ambérieu-en-Bugey. Pour relier Saint-Jean-le-Vieux à Pont d'Ain, il faut utiliser la ligne entre cette dernière et Jujurieux (desservant aussi les Soieries Bonnet). Cette ligne, moins fréquentée que l'autre est aussi moins bien desservie. On ne retrouve de 4 trains par jours dans chaque sens avec un dernier départ de chaque terminus aux alentours de 18h, avec un temps de parcours entre Pont d'Ain et Saint-Jean-le-Vieux d'environ 20 minutes.

On peut déduire de ces informations que le temps de parcours technique entre Cerdon et Pont d'Ain est, sans arrêt aucun, d'environ 50 minutes. Néanmoins, le temps de parcours réel, avec correspondance et changements de trains est plus long. De Pont d'Ain à Cerdon, le premier train du matin met 1h18 (6h20-6h38 > 6h45-7h38) quand le dernier train prend 1h13 (18h50-19h08 – 19h30-20h03) pour faire la liaison. Dans l'autre sens, le temps est encore plus long avec un trajet de Cerdon vers Pont d'Ain de 1h37 pour le premier train (4h35-5h15 > 5h53-6h12) et 1h34 (17h03-17h45 > 18h17-18h37) pour le dernier train⁴⁴¹.

Difficultés

La desserte de Cerdon semble être une zone sensible pour la conduite des trains. On parle d'un déraillement le dimanche 30 décembre 1912 au niveau de la cascade, qui ne serait pas le premier sur un laps de temps assez court⁴⁴².

Transport maritime (Voir ANNEXE)

La voie maritime, avec les navires de la *Compagnie Générale Transatlantique* pour le départ depuis Marseille pour le Maghreb, et d'autres compagnies avec des départs avérés à Bordeaux (1902). La plupart des navires de la *Compagnie Générale Transatlantique* sont des paquebots embarquant quelques masses de fret, et progressivement, une spécialisation vers le fret, avec l'apparition de navires cargos. On retrouve aussi les navires de la *Compagnie des Messageries Maritimes* et d'autres petites compagnies.

⁴⁴⁰ DOMENGUE Henri, *Les Tramways de l'Ain*, Breil-sur-Roya (Alpes-Maritimes), Les éditions du Cabri, 2e éd., 2000, pp. 214.

⁴⁴¹ Les temps de parcours indiqués correspondent à la grille tarifaire du 15 octobre 1912.

⁴⁴² « A travers les arrondissements : NANTUA, Labalme-sur-Cerdon » ds. *Le Courrier de l'Ain*, Bourg-en-Bresse, édition du vendredi 3 janvier 1913, p. 2

A titre indicatif, un navire comme le « Duc de Bragance » a mis, lors de son voyage inaugural du 17 octobre 1889, 22 heures pour rallier les 800 kilomètres entre Marseille à Alger à près de 18 nœuds (32 km/h), contre 36h pour « l'Ajaccio » en 1879 et 53h pour le « Du Tremblay » en 1852.

Chaque semaine, la *Compagnie Générale Transatlantique* communique 10 jours à l'avance le catalogue de la semaine de voyage à venir (catalogue du 24 septembre 1909 pour la semaine du 4 au 10 octobre inclus⁴⁴³). On retrouve l'identifiant postal du voyage, le numéro du voyage, l'horaire et lieu de départ (ici, Marseille et Ajaccio), la destination et l'itinéraire, le nom du paquebot (en gras pour les navires rapides), le nom du capitaine (et ses différentes distinctions), et la date de retour. Il est aussi annoté si le navire est un navire mixte ou exclusivement cargo.



Figure 27 : Le Paquebot-poste « Ville d'Alger » quittant le port d'Alger, Carte Postale, Collection F. et R. Rambert.

b. Localisation des destinations et arrivages

D'après les adresses des différents émetteurs de courriers, on peut dessiner une carte assez précise des transactions de la Cuivrierie de Cerdon.

Les usines des fournisseurs en matières premières de *Main & Fils* sont quasiment concentrées sur la France, avec quelques exceptions européennes que sont les fournisseurs de métaux allemands d'Essen et Francfort, et deux fournisseurs autrichiens. Aucune transaction ne passent d'ailleurs directement entre ces fournisseurs et l'usine de Cerdon, ce sont des intermédiaires ou des bureaux des usines installées sur les places

⁴⁴³ AD01. 272 J 340 / *Catalogue des itinéraires et horaires des départs des navires de la Compagnie Générale Transatlantique pour la semaine du 4 au 10 septembre 1909*, 24 septembre 1909.
Antoine Barbin – Service Patrimoine Culturel (département de l'Ain)

marchandes qui prennent les commandes. En France, les livraisons viennent particulièrement du bassin parisien, ou sont concentrés les grandes manufactures, de la région du val de Loire et dans la Bourgogne et la Franche-Comté, importants bassins industriels bénéficiant des zones minières du nord-est. Une certaine partie des livraisons en combustibles viennent aussi du département de l'Ain, et particulièrement des régions du Bas et Haut-Bugey, zones de productions industrielles et centres logistiques proches du Revermont et de Cerdon.

Du côté des expéditions, les destinations sont très variées. En France, une majorité des livraisons sont en directions de Paris *intra-muros* (surtout les 3^e, 4^e, 10^e, 11^e et 12^e arrondissement, soit une surface de moins de 3km²) et de la ville de Lyon, à moins de 80 kilomètres. Le reste des destinataires françaises sont eux, largement dispersés, avec une prédominance des régions au nord de l'Ain, comme la Bourgogne, la Franche-Comté, la Moselle et l'Alsace industrielles, et mais aussi l'Auvergne et les régions bordants la Vallée du Rhône, comme la Provence et la bordure méditerranéenne. Sur cette dernière, la concentration se fait dans les grandes villes, nœuds économiques et logistiques, suivant les axes ferroviaires de la P.-L.-M. et les grands zones de commerce (Lyon, Avignon, Marseille, Toulon, Montpellier, Sète).

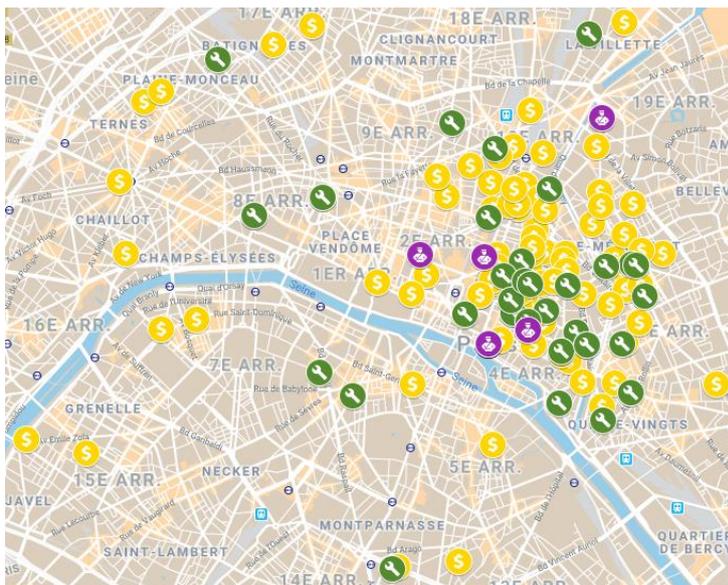


Figure 28 : L'importante concentration dans Paris intra-muros des clients (jaune), fournisseurs (vert) et représentants (violet) de Main & Fils, Carte Google MyMaps (extrait), Antoine Barbin, 2019.

A l'étranger, on retrouve deux types de destinations. En premier lieu, les régions frontalières immédiates, comme la ville Genève à la frontière suisse et la Principauté de Monaco, enclavé dans la Côte d'Azur française. Ensuite, on retrouve les autres pays européens limitrophes comme l'Espagne, l'Italie et l'Allemagne, les autres pays d'Europe de l'Est et les destinations coloniales de la France, et particulièrement le Maghreb avec l'Algérie, la Tunisie, mais aussi l'Egypte britannique.

Lien de la *Carte Google MyMaps* personnalisées avec les clients, intermédiaires, demande de représentations, représentants et fournisseurs :

<https://drive.google.com/open?id=1ZIxomOdGDq0bQeBwudBibDSPNOIxM6cM&usp=sharing>

4. Concurrence

a. *Difficultés rencontrées*

1. Les prix de vente

La société Main & Fils rencontre des critiques sur sa gestion des affaires. En point de discord principal, on retrouve les prix fixés par l'entreprise. Ceux-ci semblent bien plus excessifs que ceux de leur concurrence, en témoigne plusieurs exemple, comme le refus du Grand Bazar de Lyon, grand magasin installé au cœur de la Presqu'Île, de vendre les plateaux Main, ceux-ci étant jugés bien trop cher par les possibles acheteurs (*Lettre du Directeur Grand Bazar de Lyon, Lyon, 8 avril 1903*). On peut aussi citer un courrier de la Maison Ergot, fabricants d'alambics, refusant les cucurbites de la Cuivrierie pour cause d'un « prix beaucoup plus élevé que ce que [la Maison Ergot] paye à Paris » (*Lettre de la maison Ergot, Paris, 24 juin 1898*)⁴⁴⁴, et donc ne repassant plus commande à la maison Main & Fils. On retrouve les mêmes reproches pour la Société Française des Plateaux de Balances, ou dans un courrier du 22 novembre 1905⁴⁴⁵, E. Bernau, client parisien, constate « que les prix que vous (la SFPB) me soumettez ne présentent pas les mêmes avantages que ceux de Messieurs Main & Fils en 1904 », eux-mêmes vu comme plus cher que la concurrence.

2. Les temps de livraisons

Les clients, mais surtout les représentants, parlent aussi de nombreux problèmes d'approvisionnement, l'usine produisant et envoyant ses fabrications au fur et à mesure. *Auzolles*, représentant en 1902, télégraphie à Cerdon pour expliquer que son plus gros client, *Nautré et Fils*, est furieux de ne pas recevoir sa commande (*Télégramme du représentant Auzolles à la Cuivrierie, Paris, 16 septembre 1901*)⁴⁴⁶. On retrouve aussi plusieurs plaintes pour le manque de réponses aux demandes des clients, la bureaucratie de l'entreprise Main & Fils étant attaquée.

Les temps de livraisons sont assez aléatoires. Si on prend rois exemples de livraisons vers l'Algérie⁴⁴⁷, qui doit donc prendre en compte la prise de commande par le représentant, l'envoi du courrier, la fabrication de la commande, l'expédition de la commande au tramway et à la gare P.-L.-M., puis son affrètement sur un navire, et enfin la redistribution sur place.

La commande n°35 par prise par Joseph Capdevielle à Raoutsi Ben Kalfate pour 128 articles d'orfèvrerie est passée le 17 novembre, reçue le 19 et expédiée en partie 12/12 (et il manque une partie de la commande), soit 23 jours d'attente. Pour un rajout de 12 articles sur une commande pour Eliaou Zagha passée par Capdevielle, la commande prise le 14 novembre est reçue le 19 et expédiée le lendemain. Pour un rajout de

⁴⁴⁴ Transaction n°1898-30 / AD01. 272 J 342

⁴⁴⁵ AD01. 272 J 2

⁴⁴⁶ Transaction n°1901-134 / AD01. 272 J 344

⁴⁴⁷ 1904 / AD01. 272 J 339

30 articles envoyé et reçu aux mêmes dates pour Zagha, les articles arrivent cette fois le 31 décembre, soit près d'un mois et demi plus tard. On doit bien retenir que l'on parle d'expédition, il faut compter plusieurs jours, au moins deux jours, pour l'expédition de Cerdon à Alger, et plus pour Tunis.

3. *Malfaçons et erreurs de fabrication*

Certains clients parlent aussi de problèmes techniques dans la fabrication, comme Léon Guilbert, acheteurs de nombreux bruleurs, qui explique que toute une série de bruleurs reçus sont inutilisables, tous les becs sont bouchés et ont dû être tous démontés pour réparation (*Bon de commande de Léon Guilbert*, Paris, 8 juillet 1903), tous comme la livraison fréquente de tubes d'alimentation des bruleurs défectueux avec la présence de fuites (*Correspondance de Léon Guilbert*, Paris, 28 octobre 1903)⁴⁴⁸. Ces problèmes ne touchent pas que les bruleurs, on retrouve un courrier d'un client renvoyant sa commande 6 plateaux de balance du 21 janvier 1903, car tous les produits sont mal polis et les fonds brûlés (*Correspondance de A. Fayard et Larue*, Aix-sur-Vienne, 19 mars 1903)⁴⁴⁹. On peut aussi présenter une situation absurde entre *M. Gil de Parterroyo*, homme fortuné vivant dans un château à Neuville-sur-Ain, qui commande le 24 juin 1903⁴⁵⁰, une quarantaine de tringles à rideaux en laiton pour remplacer les siennes. Deux jours plus tard, le client renvoie les tringles à la Cuivrierie ou il explique « les tringles que vous m'avez envoyés me sont inutiles dans l'état où elles se trouvent. Il faut que les boutons de chaque bout soient mobiles », il semblerait que les ouvriers de la cuivrierie aient usinés les tringles en un seul tenant, sans possibilité de dévisser les embouts pour installation du rideau (*Lettre de M. Gil de Parterroyo*, Neuville sur Ain, 26 juin 1903)⁴⁵¹.

⁴⁴⁸ Transaction n°1903-86 / AD01. 272 J 346

⁴⁴⁹ Transaction n°1903-142 / AD01. 272 J 346

⁴⁵⁰ Transaction n°1903-196 / AD01. 272 J 346

⁴⁵¹ Transaction n°1903-244 / AD01. 272 J 346

b. *Le cas Francisque Main*



Figure 29 : Facture de Francisque Main à destination de Main & Fils, Cerdon, 4 mai 1906 (détail) (AD01. 272 J 3).

1. *Une rivalité familiale*

L'usine de Francisque Main, située à quelques centaines de mètres de la Cuivrierie, est plusieurs fois citée dans les correspondances des clients et représentants de Main & Fils. En effet, l'entreprise Main & Fils est accusée d'être bien plus cher que son concurrent direct, avec des conditions de livraisons pas toujours fiables. Le revendeur *Buisson* à Luxeuil, dans un bon de commande du 22 août 1902⁴⁵², explique que *Francisque Main* pratique des prix jusqu'à six fois inférieurs que ceux de *Main & Fils* pour les articles qu'ils ont en commun.

L'entreprise de *Francisque Main* n'hésitera pas non plus à approcher ce dernier pour lui proposer de meilleurs tarifs de vente. En 1897, c'est le représentant de *Main & Fils* à Oran, *Jacob Elbaz*, qui menace de changer d'entreprise tutrice. De plus, les deux entreprises ont des productions similaires (*Rapport du représentant Guillemin*, 15 mai 1900)⁴⁵³, supérieure en quantité chez Francisque Main (*Rapport du représentant Guillemin*, 15 juin 1900)⁴⁵⁴. Enfin, la Cuivrierie Main & Fils semble avoir un retard technique selon un rapport de *Louis Main*, gérant de la succursale parisienne du 9 juin 1902⁴⁵⁵, où il explique que tous les concurrents de *Main & Fils*, dont *Francisque Main*, pratiquent l'emboutissage en retournant la pièce, contrairement à *Main & Fils* qui ne semble pas évoluer ses techniques.

⁴⁵² Transaction n°1902-10 / AD01. 272 J 345

⁴⁵³ Transaction n°1900-20 / AD01. 272 J 343

⁴⁵⁴ Transaction n°1900-78 / AD01. 272 J 343

⁴⁵⁵ Transaction n°1902-77 / AD01. 272 J 343



Figure 30 : Bon de commande du revendeur Buisson, Luxeuil, 22 août 1902, (détail sur le haut de la page) (AD01. 272 J 345).

2. Le statu quo autour de la Société Française des Plateaux de Balances

Dans l'étude de l'année 1906, on voit qu'il existe des relations commerciales d'achats et de ventes entre *Main & Fils* et la *Maison Francisque Main*. Par exemple, ce dernier vend à *Main & Fils* le 4 mai 1906, 600 fonds de plats en laiton pour 427.8 francs⁴⁵⁶, ce qui représente une forte somme. Dans l'autre sens, *Main & Fils* produira des pièces en laiton poli (1^{er} mars 1906)⁴⁵⁷ et des pièces pour porte-étendards (*Francisque Main* fabrique la pièce principale, *Main & Fils* s'occupe de la boule à fixer au-dessus)⁴⁵⁸. On ne peut pas juger leurs relations que sur quelques transactions, mais il semblerait qu'il y ait une forme de *statu quo* entre les deux maisons.

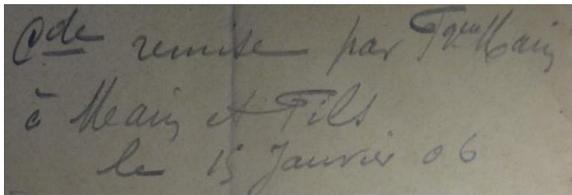


Figure 31 : Note interne de la SFPB à propos d'un transfert d'une commande de 12 boîtes en laiton (client non identifiée) par *Francisque Main* à *Main & Fils*, 15 janvier 1906, (détail) (AD01 272 J 3).

De plus, la fondation de la Société Française des Plateaux de Balances entre les deux sociétés à créer une ????

On retrouve plusieurs notes internes à la SFPB à propos de transmissions de commandes entre *Francisque Main* et *Main & Fils*, utilisant la SFPB comme d'un

moyen de gestion commun des commandes.

3. Concurrence au Maghreb

Malgré la collaboration autour de la SFPB, Francisque Main n'hésite pas à contacter les clients de *Main & Fils* en Algérie et en Tunisie pour leur proposer des contrats plus avantageux

Colère d'Eugène Main dans une note interne incendiaire à la *Maison Francisque Main*, dont nous avons le brouillon.

⁴⁵⁶ Transaction n°1906-5 / AD01. 272 J 3

⁴⁵⁷ Transaction n°1906-7 / AD01. 272 J 3

⁴⁵⁸ Transaction n°1906-36 / AD01. 272 J 3

5. Le décès de Francisque Main

Francisque Main, décédé le 12 janvier 1910 à 57 ans a aussi un place dans *L'Abeille du Bugey et du pays de Gex*⁴⁵⁹. Il est décrit comme un homme investi localement et apprécié de ses employés. L'auteur, non identifié, de la chronique, décrit l'activité du défunt : « Vases, plateaux, amphores, objets et ustensiles sortaient de ces fabriques et se répandaient dans le monde entier, surtout en Orient ou l'on se gêne nullement pour les vendre aux étrangers comme des objets du *cru*, si je puis m'exprimer ainsi ».

6. Commandes et livraisons particulières

a. *Exemples particuliers*

Les noms choisis pour ces rubriques sont purement subjectifs et servent simplement à introduire le propos. Ceux-ci n'ont jamais été utilisés dans les courriers et diverses archives.

« Le navire russe » (12 juillet 1902)⁴⁶⁰

A la date du 12 Juillet 1902, la Cuivrierie de Cerdon reçoit un télégramme d'un certain Barrel, possiblement un représentant ou au moins un client, qui demande à l'entreprise d'envoyer rapidement une commande à un port pour chargement sur un navire russe. L'hypothèse que la destination soit l'empire russe est possible, celui-ci n'ayant pas encore connu les prémices de la révolution bolchévique. Il est même possible que ces pièces sont à destinations de la cour du Tsar Nicolas II.

« Transformer l'aluminium en casques » (27 octobre 1902)⁴⁶¹

En date du 27 octobre 1902, l'entreprise reçoit un courrier de *G. Charpentier*, fonderie en Bourgogne, une livraison de 33 ronds d'aluminium qu'elle doit transformer en casques très rapidement, la commande est urgente. *G. Charpentier* étant fournisseur des Ministères de la Marine et de la Guerre, il est pleinement possible de penser que les casques soient directement destinés à l'armée française, en pleine remilitarisation depuis la défaite de 1870. Néanmoins, l'armée française porte le képi jusqu'en 1915, il est donc plus probable que ces casques en aluminium soit destinés à des pompiers, eux-mêmes sous la tutelle du Ministère de la Guerre fourni par *G. Charpentier*.

⁴⁵⁹ « Nécrologie » ds. *L'Abeille du Bugey et du pays de Gex*, Nantua, édition du 16 janvier 1910.

⁴⁶⁰ Transaction n°1901-28 / AD01. 272 J 344

⁴⁶¹ Transaction n°1902-46 / AD01. 272 J 345

« La fabrication des étriers arabes » (Octobre 1903)⁴⁶²



Figure 32 : Dessin des étriers arabes proposés par E. David et Poursin, Paris, 10 novembre 1903, détail.

Une série de correspondances situées autour d'octobre 1903 présente la difficulté de conception d'un article en particulier, des étriers arabes, prisés en Orient pour la parade équestre. La Cuivrierie désirent en acquérir, probablement pour son exportation dans le Maghreb, elle a contacté ses différents partenaires commerciaux. Tous ont refusés de prendre la commande, la fabrication étant impossible. La seule entreprise acceptant la production est celle de *G. Blanchecape Fils* à Paris, recommandé par Gustave Thieiriet, orfèvre à Paris, et propose même la fabrication en divers métaux pour différents prix.

Cette commande de la Cuivrierie s'explique facilement. C'est un investissement de conception mais fortement rentabilisé en Algérie, les acheteurs d'étriers arabes en étant grands consommateurs, particulièrement pour les modèles en laiton nickelés : « Les étriers sont destinés à des cavaliers civils (gocems) et non des militaires » (Joseph Capdevielle)⁴⁶³.

« Les commandes exotiques du Docteur Pelon » (1906)⁴⁶⁴

Le Docteur Pelon est un client particulier de Main & Fils durant l'année 1906. C'est un médecin, ancien chef de clinique à la faculté de Médecine de Montpellier, ayant monté plusieurs cabinets dans le sud de la France, à Millau (Aveyron), Montpellier et un soin thermal à Luchon dans les Pyrénées. Il fait appel à la Cuivrierie pour une série de commande particulière pour des cadeaux ou la décoration de ses cabinets. On retrouve alors des produits de luxe, comme une « cruche gravée dans le style arabe »⁴⁶⁵ coutant quand même la somme de 23 francs l'unité (18 août 1906)⁴⁶⁶, des brûle-parfums (20 mars 1906)⁴⁶⁷, des vases d'orfèvreries en laiton pour accompagner une « pendule cloche byzantine » au centre de son bureau, mais surtout une commande très particulière datant du 13 février 1906⁴⁶⁸, celle d'un « gong » pour 15 francs (une somme importante), objet symbolisant même la mode autour des objets traditionnels asiatiques dans l'Europe de l'Ouest.



Figure 33 : Dessin d'un gong sur le bon de commande du Docteur H. Pelon à la Maison Main & Fils, Montpellier, 13 février 1906 (détail) (AD01. 272 J 351=).

⁴⁶² Transactions n°1903-(381/383-384 / AD01. 272 J 346

⁴⁶³ 3 décembre 1903 / AD01. 272 J 339

⁴⁶⁴ Transactions n°1906-(57-60) / AD01. 272 J 351

⁴⁶⁵ Dans les correspondances de 1906, on retrouve une facture de David Nakache, graveur sur métaux spécialiste du « style arabe » parlant de cet objet. L'objet a été fabriqué à Cerdon, puis envoyé à Marseille pour la gravure, et envoyé directement à Luchon (livraison facturé à Main & Fils par David Nakache).

⁴⁶⁶ Transaction n°1906-58 / AD01. 272 J 351

⁴⁶⁷ Transaction n°1906-59 / AD01. 272 J 351

⁴⁶⁸ Transaction n°1906-60 / AD01. 272 J 351

« L'aventure automobile Rochet et Schneider » (1906)⁴⁶⁹

Au cours de l'année 1906, la Société *Main & Fils* effectue 33 transactions avec l'entreprise *Rochet et Schneider*. Ce client est un constructeur automobile lyonnais, lançant sa première voiture en 1896 en misant sur le moteur à pétrole. Si en 1905, le siège social est installé à Londres, les usines et les bureaux restent à Lyon, et c'est avec ceux-ci que collaborent *Main & Fils*. *Rochet et Schneider* est aussi à l'origine de nombreux brevets comme le carburateur automatique (1906), l'amélioration du système de changement de vitesse (1906) ou encore le signal de réserve pour l'essence (1922). La Cuivrierie de Cerdon fournira de nombreuses pièces en laiton, comme des gardes et pare-poussière, mais surtout des pièces mécaniques comme des colliers de serrages, des flotteurs pour le puits du carburant, des entonnoirs à grilles ou encore des fonds de réservoirs à huile.

« L'orfèvrerie religieuse Villard et Fabre » (1906)⁴⁷⁰

On retrouve en 1906 environ 33 transactions entre les entreprises *Villard et Fabre*, et *Main & Fils* concernant la fabrication d'objets religieux destinés au culte chrétien.

Villard et Fabre fournit les mandrins destinant à usiner les pièces qui seront renvoyés à celle-ci. La



fourniture des mandrins permet de contrôler la fabrication à distance, créant l'objet voulu. L'entreprise *Main & Fils* fabriqueront alors de nombreux ciboires⁴⁷¹ avec leurs couvercles durant l'année. Pour certains articles fabriqués en argent, c'est directement *Villard et Fabre* qui fournit la pièce d'agent pur (10/05/1906). La communication entre les deux entreprises n'est pas des plus aisés, l'ouvrage religieux ne pouvant être grossier, l'entreprise cliente à une forte tendance à reprocher la qualité grossière du travail de *Main & Fils*.

Figure 34 : Photographie d'un modèle de ciboire envoyé par Villard et Fabre à Main & Fils accompagné d'une notice précise sur la fabrication, Lyon, 18 mai 1906 (AD01. 272 J 351).

Les lanternes du nouveau Grand Hôtel des Postes d'Alger (1910)

⁴⁶⁹ Transactions n°1906-(351-384/814-815) / ADA. J.351-352

⁴⁷⁰ Transaction n°1906-534 / AD01. 272 J 351

⁴⁷¹ Le ciboire est un vase sacré fermé par un couvercle destiné à conserver les hosties consacrées par le prêtre durant l'eucharistie.

Sources

a. Archives Départementales de l'Ain

État civil

FRAD001_EC 2014 53 - Cerdon 1919 - 1919 - (1919) : « Actes de décès » dans *État Civil de la Commune de Cerdon*.

- « Décès de Jules Jean-Baptiste Chatron : Décès le 9 mars 1919 à Cerdon, ouvrier en cuivrierie »
- « Décès de Joseph Jules Main : Fils d'Eugène Main et d'Alphonsine Niollet, décédé le 4 août 1917 à Pontarlier »
- « Décès d'Alphonse Claudius Main : Employé, célibataire, fils de François Édouard Main et de défunte Marie Charlotte Pellin, né à Cerdon le 21 septembre 1901, décédé à l'hôpital d'Oyonnax le 24 octobre 1919.
- « Décès d'Eugène Main : Né à Cerdon le 23 mars 1858, industriel, décédé à Cerdon le 21 novembre 1919. Déclaration de Louis Bourbon et Charles Faivre (comptable) »

Tables de succession

- FRAD001_REC_LOT 196 - Poncin - (1907 - 1925) : « Bureau de Poncin, lettre C », *Table des Successions et Absences*
- p. 43¹ : « N° 214 : Chatron, Jules-Jean-Baptiste ; ouvrier en cuivrierie ; 73 ans ; décédé à Cerdon ; le 9 mars 1919 ; épouse Dubreuil Marie, déclaration de succession le 20 août 1919 (n°17) »
- p. 107² : « N°27 : Main, Francisque ; industriel ; 56 ans ; décédé à Cerdon ; le 12 janvier 1910 ; épouse Dubreuil Marie-Louise-Joséphine ; Inventaire chez Rousset enregistré le 14 février 1910, déclaration le 4 juillet 1910 »
- p. 113³ : « N°177 : Main, Louise Honorine ; 79 ans ; décédé à Cerdon ; en 1916 ; Veuve Faivre ; déclaration du 19 avril 1917 »
- p. 115⁴ : « N°214 : Main, Pierre Joseph Francisque ; soldat ; 31 ans ; Cerdon, mort pour la France ; le 12 juin 1918 ; épouse Gabrielle Besançon ; déclaration du 9 avril 1919. »
- p. 116⁵ : « N° 247 : Main, Eugène ; industriel ; 61 ans ; décédé à Cerdon ; le 21 septembre 1919 ; épouse Niollet ; déclaration du 19 mai 1920 »

Les Annuaires du Département de l'Ain

« Tableau des Communes du département, indiquant la Population, les maires, les Adjointes et les Instituteurs, Arrondissement de Nantua, canton de Poncin » dans *Mémorial Annuel Administratif, Statistique et Commercial du Département de l'Ain 1953 (1853-1853)*, p.103⁶, 1853.

« Canton de Poncin : Cerdon » dans *Mémorial Annuaire Administratif et Statistique du Commerce et de l'Industrie du département de l'Ain 1902 (1902-1902)*, p. 331⁷, 1902.

« Liste des Commerçants et Industriels par ordre alphabétique des communes : CERDON » dans *Annuaire du Commerce et de l'Industrie avec la liste des Châteaux et Villas du Département de l'Ain 1914 (1914-1914)*, p. 247⁸, 1914.

« Coup d'œil d'ensemble sur le Département de l'Ain, Section F – Industries Métallurgiques, IV. Cuivre et Maillechort » dans *Annuaire du Commerce et de l'Industrie avec la liste des Châteaux du Département de l'Ain 1920 (1920-1920)*, p. 14-15⁹, 1920.

Fonds de la Cuivrierie de Cerdon

La liste suivante ne représente qu'un dixième environ du total de l'inventaire du fonds dressé par M. Jérôme Dupasquier. Les dossiers cités ne sont que les dossiers traités et analysés dans leur intégralité. D'autres dossiers ne sont pas mentionnés car non étudiés en intégrité, ou pas encore côté à leur consultation, comme les dons des descendants par exemple. Cette liste est destinée à donner une image de la variété du fonds étudié.

Société Française des Plateaux de Balances (SFPB)

AD01. 272 J 1 : Production : tarifs [imprimés vierges]

AD01. 272 J 2-12 : Correspondance technique et commerciales avec les fournisseurs et les clients (1903-1919)

AD01. 272 J 2 : 1903-1905

AD01. 272 J 3 : 1906

AD01. 272 J 10 : 1913

Société Main & Fils (M&F)

Statuts. Assemblées générales.

AD01. 272 J 14 : Société, modification des statuts : exemplaire du *Journal de l'Ain* (26 décembre 1927)

Domaine et outillage

AD01. 272 J 22 : Roue hydraulique : dessin n° 13.879 signé des Anciens ateliers Debiaune, chaudronnerie et de Bonnet, Spazin et Cie à Vaise (23 août 1895)

AD01. 272 J 23-24 : Turbine : 2 plans calques estampillés Lacroix frères à Dôle (1892)

AD01. 272 J 25 : Beizmaschine : plan bleu estampillé de la Rheinische Walzmaschinenfabrik à Cologne-Ehrenfeld (12 avril 1910)

AD01. 272 J 26 : Machine à emboutir Bliss, acquisition et entretien : publicités, factures, correspondance (1919-1963)

AD01. 272 J 27 : Machine à buffler et à polir Gebrüder Hau : notice d'utilisation, plans (1973)

AD01. 272 J 28 : Grand balancier (presse) : croquis signé Malet-Leroy successeur

AD01. 272 J 29 : Presse : croquis

AD01. 272 J 30 : Outillage et fournitures, achat : factures, notices d'entretien, publicités, certificats de garantie (1896-1983)

Production

AD01. 272 J 70 : Catalogues (1900-1990)

AD01. 272 J 91 : Convention passée entre MM. Hecht, Lilienthal et Cie d'une part, et MM. Main & Fils d'autre part, pour l'installation d'une soierie à l'occidentale à Tomioka au Japon sous la direction de Paul Brunat (6 décembre 1871)

Expéditions

AD01. 272 J 311 : Transport des marchandises par chemin de fer ou par voie maritime, suivi et contentieux : avis d'embarquement, correspondance. - Compagnie générale transatlantique. Agence maritime Ernest Valette. Société anonyme des messageries nationales. Société générale des transports maritimes à vapeur. Régie départementales des tramways de l'Ain. Compagnie Touache de navigation mixte (1896-1932)

AD01. 272 J 312 : Relevé des expéditions faites par tramway du 1er décembre 1897 au 1er mars 1898 d'après les lettres de voiture (1898)

AD01. 272 J 320 : Tarifs de transport par chemin de fer. – Recueil général des tarifs des chemins de fer pour les transports à grande et à petite vitesse des voyageurs, marchandises, valeurs, denrées, voitures, animaux, etc établis d'après les documents officiels, publié par la librairie Chaix (1896). Chemins de fer de Paris à Lyon et à la Méditerranée, transports à petite vitesse, Tarifs généraux et spéciaux (1901) (1896-1901)

Correspondance technique et commerciale

AD01. 272 J 321-322 : Représentants (1893-1958)

- 322 : Demandes de représentation (1893-1903, 1958)

AD01. 272 J 339-341 : Clients et représentants au Maghreb (Tunisie, Algérie) (1896-1923)

- 339 : 1896-1906
- 341 : 1911-1923

AD01272 J 342-376 : Fournisseurs et clients occasionnels (1890-1922)

- 342 : 1890 -1899
- 343 : 1900
- 344 : 1901
- 345 : 1902
- 346 : 1903
- 347 : 1904

- 351 : 1906
- 352 : 1906
- 366 : 1913
- 367 : 1913
- 369 : 1915
- 370 : 1916
- 371 : 1917
- 372 : 1918
- 373 : 1919
- 374 : 1920-1922, 1933
- 375 : 1965-1966
- 376 : 1971-1973

AD01. 272 J 377 : Marine Nationale, marchés : appels à candidature (1897-1914)

AD01. 272 J 378-381 : Peluriers (1867-1952)

- 379 : 8 novembre 1938-2 septembre 1940

Comptabilité

AD01. J 402-415 : Grand livre (1852-1964)

- 402 : 1852-1860
- 403 : 1860-1866
- 404 : 1866-1869

AD01. 272 J 423 b: Crise tunisienne, mise en recouvrement des débiteurs (1908-1910)

AD01. 272 J 455-458 : Brouillards comptables (1896-1902)

- 455 : 1er juillet 1896-30 juin 1897

b. Archives Départementales du Rhône et de la Métropole de Lyon

Le fonds de la Direction régionale de la production industrielle (AD69. 130 W)

AD69. 130 W 40, 720 : « Limousin-Descours »

AD69. 130 W 50, 910 : « Trayvou »

AD69. 130 W 60, 1105 : « Rochet Schneider »

AD69. 130 W 88, 2548 : « Ets Main & Fils à Cerdon (Ain) »

AD69. 130 W 81, 2012 : « Ets Mortamet, Lyon »

AD69. 130 W 81, 2035 : « J Berthaud et Fils, Villeurbanne »

AD69. 130 W 89, 2620 : « Ets Descours & Cabaud, Lyon »

AD69. 130 W 89, 2595 : « Fayet Mouton, Lyon »

Registre de l'Inspection du travail (AD69. 10 M 531-574)

AD69. 10 M 532-533 : Registre de l'Inspection du travail : « Classement par année »

AD69. 10 M 555 : « Recensement du personnel dans les usines » (Juin 1893-Aout 1894)

c. Sources imprimées

J.-E. MAIN, « Un mot sur le tramway de Cerdon à Ambérieu ou Pont d'Ain aux Conseillers municipaux du canton de Poncin » dans *L'Abeille du Bugey et du Pays de Gex*⁴⁷², Nantua, édition du 3 février 1889, p.2.

ANONYME, « Nécrologie » dans *L'Abeille du Bugey et du Pays de Gex*, Nantua, édition du 8 décembre 1895, p.2.

ANONYME, « Nécrologie » dans *L'Abeille du Bugey et du pays de Gex*, Nantua, édition du 16 janvier 1910.

ANONYME, « Nécrologie : Funérailles de l'aviateur Joseph Main » dans *L'Abeille du Bugey et du pays de Gex*, Nantua, édition du 19 août 1917.

ANONYME, « Nécrologie » dans *L'Abeille du Bugey et du pays de Gex*, Nantua, édition du 30 novembre 1919.

ANONYME, « Syndicats » dans *L'Écho d'Alger : journal républicain du matin*, Alger, édition du dimanche 27 avril 1919.

ANONYME, « Mutualité » dans *L'Écho d'Alger : Journal républicain du matin*, édition du 12 février 1930, Alger, p. 6.

ANONYME, « Lucienne Capdevielle » dans *L'Écho d'Alger : Journal républicain du matin*, édition du 24 septembre 1935, Alger, p. 3.

⁴⁷² Ce journal hebdomadaire est édité de 1853 à 1944 par la famille d'imprimeurs nantuatiens Arène. Le journal publié tout les dimanches comporte 4 pages regroupant les nouvelles locales (de la partie est du département) et nationales. L'intégralité du journal est disponible en numérisé sur le site des Archives Départementales de l'Ain :

http://www.archives.ain.fr/archive/resultats/journauxnumerises/n:100?RECH_nom%5B0%5D=L%27Abeille+du+Bugey+et+du+Pays+de+Gex&type=journauxnumerises

ANONYME, « Pour les ouvriers sinistrés de Jarville », dans *L'Est Républicain*, n°5805, dimanche 27 août 1905.

GUINARD Catherine, « Les roues de la fortune » dans *Lyon Figaro*, 14 août 1990, p.20.

Larousse Commercial illustré, « Coke », Paris, Librairie Larousse, 1930, p. 429.

Larousse Commercial illustrée, « Colonies françaises », Paris, Librairie Larousse, 1930, p. 440.

Larousse Commercial illustré, « Cuivre », Paris, Librairie Larousse, 1930, p. 535-537

Larousse Commercial illustré, « Houille », Paris, Librairie Larousse, 1930, p. 778-779.

Larousse Ménager : Dictionnaire illustré de la vie domestique, « Balance », Paris, Librairie Larousse, 1926, p. 140.

Bibliographie

ARNAUD Philippe, *Les usines textiles du département de l'Ain (soie et schappe) 1810-1938*, pré-inventaire, DEA, 1996, 15 pages.

BGRM, *Inventaire des anciens sites industriels dans la Région Rhône-Alpes : département de l'Ain*, 1999, 66 pages.

BIBLIOTHÈQUE MUNICIPALE DE BOURG-EN-BRESSE, *L'économie et la démographie dans l'Ain : bibliographie thématique du fonds local de la Bibliothèque municipale de Bourg-en-Bresse, depuis 1988 (...)*, Bourg-en-Bresse, Bibliothèque Municipale de Bourg-en-Bresse, 1998, 33 pages.

CHALABI Mariannick ; JAZE-CHARVOLIN Marie-Reine, *L'orfèvrerie de Lyon et de Trévoux du XVe au XXe siècle*, Caisse Nationale des Monuments Historiques et des Sites : Édition du patrimoine, 2000.

DEPARTEMENT DE L'AIN, *Richesses touristiques et archéologiques du canton de Poncin : Boyeux-Saint-Jérôme, Cerdon, Challes-la-Montagne, Jujurieux, Labalme-sur-Cerdon, Mérignat, Poncin, Saint-Alban, Saint-Jean-le-Vieux*, Coll. « Richesses touristiques et archéologiques », Bourg-en-Bresse, Amis des Coteaux et de la Vallée de l'Ain, 2014, 462 pages.

DOMENGUE Henri, *Les Tramways de l'Ain*, Breil-sur-Roya (Alpes-Maritimes), Les éditions du Cabri, 2e éd., 2000, 214 pages.

DYVRANDE Brigitte, *Les industries et l'industrialisation en milieu rural. Le cas du bassin de Belley*, Mémoire de géographie en 2 parties, 1975, 395 pages.

GIRAUD Raymond, *Histoire du pesage en région lyonnaise*, Lyon, Imprimerie des Beaux-Arts, 1986, 367 pages.

GRIMBOT Jacques, *Anciennes usines à eau : Cerdon et Labalme*, Vol. 3, Jujurieux, Ed. Jacques Grimbrot, 2015, 208 pages, 208 pages.

GRIMBOT Jacques, *Anciennes usines à eau : Poncin et les environs*, Vol. 4, Jujurieux, Ed. Jacques Grimbrot, 2017, 208 pages, 140 pages.

JANICHON André, *Monographie de Cerdon*, Bourg-en-Bresse, V. Berthod, Coll. « Monographie des villes et villages de France », 1926, 224 pages.

MAILLARD Jean, *L'activité industrielle et commerciale dans l'Ain*, Paris, 1964.

OGE Frédéric ; MAILLARD Nicole, *Éléments pour servir à l'histoire et à la géographie industrielles Rhône-Alpes du début du XIXe siècle à nos jours*, Paris, PRODIG UMR 8586 CNRS, 2017, 369 pages.

ROLLAND Juliette, *La Cuivrierie de Cerdon : étude socio-historique partielle*, Bourg-en-Bresse, janvier 2018, 119 pages.

VUCHER Valérie ; GARRIER Gilbert (Dir.), *Cerdon, une communauté villageoise vers 1870-1930*, Université Lumière Lyon 2 – Organisme de soutenance, Mémoire, 1993, 115 pages.

Tables des figures

Figure 1 : Bon de commande de Tissier à Main & Fils, 17 juillet 1906. Document fortement abimé avec pliures, déchirures et présence d'humidité. (Trasaction n°1906-277 / ADA. 272 J 351).....	34
Figure 2 : Nombre de dossiers par catégories dans le fonds de la Cuivrierie (AD01 272 J 1-525), Antoine Barbin, juin 2019.....	35
Figure 3 : Proposition de vente de vieux cuivre par le négociant Espenan en Espagne (1897) – détail sur le tampon de réception (ADA. 272 J 342)	36
Figure 4 : Carte postale de David Nakache à l'usine Main & Fils pour la fabrication de deux lampes de mosquée, Lyon, 12 décembre 1906, Transaction n°1906-294 / AD01. 272 J 351	57
Figure 5 : Bands de dessins à graver, David Nakache (supposé), 1906, Transaction n°1906-18 / AD01. 272 J 351	58
Figure 6 : Répartition des achats de matières premières, Antoine Barbin, juin 2019.	59
Figure 7 : Tableau de classement des commandes les plus importantes de la SFPB en 1906 (Plus de 500 articles), Antoine Barbin, mai 2019.	64
Figure 8 : Tableau du nombre d'articles achetés à Main & Fils par client (A partir de 500 articles/an), Antoine Barbin, mai 2019.....	64
Figure 9 : Tableau de classement des commandes les plus importantes de la SFPB en 19013 (plus de 500 articles), Antoine Barbin, mai 2019	67
Figure 10 : Tableau du nombre d'articles achetés à Main & Fils par client (A partir de 500 articles/an), Antoine Barbin, mai 2019.....	67
Figure 11 : Nombre de ventes mensuels à E. Nautré à Paris, 1913.....	70
Figure 12 : Nombre d'articles vendus à E. Nautré par mois à Paris, 1913.....	70
Figure 13 : Classement du nombre de clients dans chaque ville par rapport au nombre d'habitants, Antoine Barbin, Mai 2019 (AD01. 272 J 375).....	81
Figure 14 : Signature de Charles-Eugène Main et de ses trois fils sur l'inventaire de la fin d'année 1867, ds. « Brouillard 1896-1897 », Cerdon, 31 décembre 1867.	84
Figure 15 : Plan pour conception des lunettes destinées à la Marine Nationale, Grasso Raphaël, Toulon, 1907 (AD01. 272 J 376).....	97
Figure 16 : Rapport sur Mr. Vachot, fabricant de matériel pour filature à Lyon, 1902, Transaction n°1902-87 / AD01. 272 J 345.	109
Figure 17 : Commission de travail, octobre 1902, verso(AD01. 272 J 345).....	110
Figure 18 : Commission de travail, octobre 1902, recto (AD01. 272 J 345).....	110
Figure 19 : Commission de travail, retranscription (en italique, les parties manuscrites), octobre 1902, recto (AD01. 272 J 345).....	111
Figure 20 : Commission de travail, retranscription (en italique, les parties manuscrites), octobre 1902, recto (AD01. 272 J 345).....	111
Antoine Barbin – Service Patrimoine Culturel (département de l'Ain)	142

Figure 21 : Nombre de déclarations d'accidents du travail annuels chez Main et Fils enregistrés à la Mairie de Cerdon (AC-Cerdon Q 4).	114
Figure 22 : Usines Main & Fils : prise d'eau, turbine, Envoyé par Veuve Main à Messieurs Main & Fils, Carte Postale, recto, 26 avril 1906 (AD01. 272 J 351).....	115
Figure 23 : La Gare de Pont d'Ain, Carte Postale, vers 1920, Braun Editions (Domaine public).	123
Figure 24 : Le Paquebot-poste « Ville d'Alger » quittant le port d'Alger, Carte Postale, Collection F. et R. Rambert.	125
Figure 25 : L'importante concentration dans Paris intra-muros des clients (jaune), fournisseurs (vert) et représentants (violet) de Main & Fils, Carte Google MyMaps (extrait), Antoine Barbin, 2019.	126
Figure 26 : Facture de Francisque Main à destination de Main & Fils, Cerdon, 4 mai 1906 (détail) (AD01. 272 J 3).....	129
Figure 27 : Bon de commande du revendeur Buisson, Luxeuil, 22 août 1902, (détail sur le haut de la page) (AD01. 272 J 345).....	130
Figure 28 : Note interne de la SFPB à propos d'un transfert d'une commande de 12 boîtes en laitton (client non identifiée) par Francique Main à Main & Fils, 15 janvier 1906, (détail) (AD01 272 J 3).	130
Figure 29 : Dessin des étriers arabes proposés par E. David et Poursin, Paris, 10 novembre 1903, détail.	132
Figure 30 : Dessin d'un gong sur le bon de commande du Docteur H. Pelon à la Maison Main & Fils, Montpellier, 13 février 1906 (détail) (AD01. 272 J 351=).	132
Figure 31 : Photographie d'un modèle de ciboire envoyé par Villard et Fabre à Main & Fils accompagné d'une notice précise sur la fabrication, Lyon, 18 mai 1906 (AD01. 272 J 351).....	133

TABLE DES MATIERES

SOMMAIRE.....	2
I. Historique de la Maison Main & Fils de Cerdon.....	4
1. De Charles-Eugène Main aux trois frères successeurs	6
a. Avant Charles-Eugène	6
b. Main et Carrier	8
c. Main & Fils	9
d. La succession et la concurrence de Victor	14
1. L'âge d'or de la Cuivrierie de Cerdon	16
a. Les cousins Eugène et Edouard Main	16
b. La Société Française des Plateaux de Balances	17
2. Conflits mondiaux et après-guerre	19
a. La Première Guerre Mondiale et ses conséquences dramatiques	19
b. Bertrand et la Seconde Guerre Mondiale	20
3. Le dernier âge d'or de l'usine avant sa chute.....	23
a. L'après-guerre et la concurrence étrangère	23
b. La reprise et la relance de l'activité par M. Goy	24
c. La mise sous protection et la découverte du lien avec Tomioka	24
d. Le projet culturel.....	28
a. De nouvelles perspectives	Error! Bookmark not defined.
II. DESCRIPTION DES ARCHIVES	34
1. Résumé du contenu	34
2. Etat des documents	34
3. Documents manquants.....	34
a. Lacunes documentaires	34
b. Pistes de recherche	36
III. PRESENTATION DE CHAQUE CARTON	41
1. Méthode d'analyse.....	41
a. Tableur 1 : « classement_clients_intermédiaires_fournisseurs_cuivrierie »	41
b. Tableur 2 : « classement_transactions_cuivrierie »	42
Antoine Barbin – Service Patrimoine Culturel (département de l'Ain)	144

2.	Cartons chronologiques	43
a.	Années 1882 à 1902 (AD01. 272 J 342-345).....	43
b.	Année 1903 (4060 références) (AD01. 272 J 346).....	54
c.	Année 1906 (1440 références)	55
d.	Année 1913 (959 références)	65
e.	La Première Guerre Mondiale (AD01. 272 J 368-372).....	71
f.	L’entre-deux guerres	75
g.	La Seconde Guerre Mondiale.....	76
h.	Les dernières années de l’entreprise.....	78
3.	Cartons thématiques.....	83
a.	Comptabilité.....	83
b.	Clients	95
c.	Thématiques	98
IV.	ANALYSE.....	108
1.	Principes de fonctionnement de la Cuivrierie	108
2.	Articles.....	116
a.	Liste non exhaustive des articles vendus par la Cuivrierie.....	116
b.	Liste non exhaustive des articles achetés par la Cuivrierie	121
3.	Livraison et transactions	123
a.	Moyens de transport.....	123
b.	Localisation des destinations et arrivages	125
4.	Concurrence.....	127
a.	Difficultés rencontrées	127
b.	Le cas Francisque Main	129
6.	Commandes et livraisons particulières	131
a.	Exemples particuliers	131
	Bibliographie.....	135
	Tables des figures	142
	TABLE DES MATIERES	144
	Antoine Barbin – Service Patrimoine Culturel (département de l’Ain)	145



Service Patrimoine Culturel
*Site de la Madeleine – 13 Avenue de la Victoire
01000 Bourg en Bresse*



Centre d'Interprétation Culturel
*Rue de Marcheroux
01450 Cerdon*

ARCHIVES DE LA CUIVRERIE **DE CERDON**

*Descriptions, analyses et conclusions autour des archives
commerciales et techniques de la société Main & Fils*

- ANNEXES -

Antoine Barbin - Service Patrimoine Culturel (Département de l'Ain)

Janvier 2019 – Juillet 2019

TABLE DES ANNEXES

ANNEXE 1 : GLOSSAIRE	1
ANNEXE 2 : Tableau d'origines des arrivages des marchandises à Cerdon	1
ANNEXE 3 : Tableaux des destinations des livraisons de Main et Fils	2
ANNEXE 4 : Tableau récapitulatif de tous les navires utilisés par Main et Fils recensés	4
ANNEXE 5 : Ouvriers des métiers du cuivre de Cerdon pendant la Première Guerre Mondiale ..	9
ANNEXE 6 : résultats des recensements.....	13
ANNEXE 7 : Tableau de synthèse des moulins de Cerdon et ses environs par J. Grimbot	17

[ANNEXE 1 : GLOSSAIRE](#)

Techniques

Les techniques présentées ci-dessous sont dans l'ordre suivant dans l'usage.

Dinanderie

Technique du dinandier consistant à mettre en forme des métaux en feuilles à l'aide de marteaux. Pour diminuer la visibilité des coups de marteaux, la pièce de métal peut être recuite au feu. Cette méthode de travail permet d'obtenir des pièces fines très travaillées.

Repoussage

Méthode de déformation d'une feuille de métal circulaire. La pièce est serrée entre le mandrin (format de la pièce définitive) et un tampon. Le tour à repousser tournant, la pièce de métal est appuyée et déformée sur le mandrin grâce à un outil. La technique est très efficace avec des matériaux très malléables comme les métaux purs (or, argent, aluminium, zinc et cuivre). Avec des alliages (acier, laiton, maillechort), le repoussage demande des recuits et plusieurs passages. Le repoussage demande aussi de grandes quantités de graisse pour éviter le grippage de l'outil, et les mandrins doivent être changés fréquemment car la pression du métal les rend vite inutilisables.

Polissage

Technique permettant de rendre lisse voir brillante une pièce travaillée. Pour ce travail, on utilise un touret à polir, machine équipée de meules en matériaux fibrés (coton, tampico, coton, corde) tournant à grande vitesse et enduit de pâte à polir.

Ferblanterie

Le ferblantier fabrique des objets en fer-blanc, un acier recouvert d'une couche d'étain.

Etamage

Opération consistant à appliquer une couche d'étain sur une pièce métallique. L'étamage permet d'ajouter une protection au métal contre la corrosion et l'oxydation de la pièce, surtout pour le cuivre.

Matériaux

Métaux

Le cuivre

Métal de couleur brun-rouge, ductile et malléable, particulièrement bon conducteur de la chaleur et de l'électricité. Il est très attaqué par les acides ; l'oxydation du cuivre à l'air produit du vert-de-gris, de couleur gris-vert pâle. Il est reconnaissable à son odeur. Le cuivre, pur ou en alliage, se travaille au marteau ; il peut être étiré et laminé. Il ne peut être fondu qu'en alliage avec d'autres métaux qui en modifient les propriétés et la couleur. Les principaux alliages sont le bronze, composé de cuivre et d'étain, le laiton composé de cuivre et de zinc, et le maillechort composé de cuivre, nickel et zinc. Le cuivre peut-être doré, argenté, étamé, peint, verni, laqué, émaillé, incrusté, gravé et ciselé.

Le cuivre prend une importance de plus en plus grande sur la période étudiée, passant de 130 000 tonnes produits en 1880 à 400 000 tonnes en 1891, et dépassant le million de tonnes produites à partir de 1910. La plupart des cuivres viennent des Etats-Unis, autour du Lac Supérieur, avec un métal presque pur, puis viennent les productions sud-américaines (Chili, Bolivie, Pérou) et africaines (Congo). On retrouve ensuite plusieurs productions locales de moins grandes importances dans le monde entier. En Europe, on a des gisements autour de Huelva en Espagne et Mansfeld en Allemagne.

La production française est négligeable avec 600 tonnes de cuivre en 1910 contre un besoin de 150 000 tonnes annuelles.¹

Le bronze

Alliage de cuivre et d'étain de couleur brun rougeâtre, résistant à la corrosion. D'autres métaux peuvent être ajoutés à cet alliage, comme l'aluminium ou le zinc. Plus dur et plus fusible que le cuivre, le bronze peut être travaillé au marteau, fondu, estampé ou frappé. Le bronze se patine naturellement de manière différente suivant sa composition et suivent les revêtements. Il peut être doré, argenté ou étamé suivant les divers procédés connus, et peut-être patiné et coloré artificiellement. Le bronze de cloche est un alliage de cuivre et d'étain, dans des proportions de 20 à 25 % d'étain, utilisé pour la fonte des cloches. Le bronze d'aluminium est un alliage de bronze et d'aluminium, de couleur blanche, dans des proportions variables selon la nuance recherchée. Plus dur que l'aluminium, il peut être ciselé, laminé à froid ou à chaud et reste stable à la chaleur. Le terme bronze-imitation s'applique à des pièces en zinc fondu, recouvertes d'un revêtement métallique imitant l'aspect du bronze.

Le laiton ou cuivre jaune

Alliage de couleur jaune composé de cuivre et de zinc. Il peut aussi contenir de l'étain, du plomb, du nickel, du manganèse et du fer en faibles proportions. Sa couleur varie en fonction de la quantité de zinc contenue dans l'alliage ; plus la proportion de zinc est importante, plus la nuance obtenue est pâle. Reconnaissable à son odeur comme le cuivre, il est facile à travailler mais son utilisation dépend de sa composition. Le laiton peut être fondu, mis en forme au marteau ou tréfilé. Battu, il est le principal métal de dinanderie. Le laiton peut être doré, argenté, étamé, peint, verni, émaillé, laqué,

¹ *Larousse Commercial illustré*, « Cuivre », Paris, Librairie Larousse, 1930, p.535-537.

incrusté, gravé et ciselé. Diverses appellations correspondent au laiton, dont le chrysocale, le tombac, etc... Le terme potin désigne plusieurs types d'alliages de métaux ; il a été utilisé pour désigner un laiton à forte proportion de cuivre rouge ou des morceaux de fer fondu.

Le maillechort / Alpaca / Argentan / Melchior

Alliage inoxydable de couleur blanche composé de cuivre, de zinc et de nickel. D'aspect semblable à l'argent, il est utilisé en orfèvrerie pour sa couleur, sa malléabilité et sa dureté. Le maillechort est fondu ou estampé, et peut-être doré ou argenté, on le dit aussi « demi-blanc » ou « extra-blanc ». L'argentan comme l'argo-métal sont des alliages de type maillechort, auxquels sont ajoutés de l'étain et du fer dans de faibles proportions. Ils sont essentiellement utilisés dans la fabrication de vaisselles et de couverts.

Le métal anglais

Appelé aussi « Britannium » ou « métal blanc », celui-ci est composé de 92% d'étain, complété d'antimoine et de cuivre.

Combustibles

Le charbon de terre

Le coke

Le coke est le résidu de la carbonisation de la houille²

La grenette

Charbon de houille très fin, brulant bien mais sur une courte période.

La houille

Aussi appelé « Charbon de terre », la houille est formée par la décomposition de matières végétales formées en couches souterraines. La houille désigne les plus gros morceaux de combustible vendus au poids. Sa production va exploser au fur et à mesure de l'industrialisation des sociétés occidentales. De 10 millions de tonnes produites en 1880, on dépasse aisément le milliard en 1918, avec une production concentrée essentiellement aux Etats-Unis et en Europe, et particulièrement en Grande-Bretagne et en Allemagne. Néanmoins, les années 1920 marqueront la fin de l'âge d'or de la houille au profit du charbon de bois puis du pétrole³.

Le charbon menu

Le menu représente les morceaux de houilles faisant moins d'un kilo et vendu au volume.

Autres matières premières

L'Émeri de Naxos

L'émeri est une roche originaire de Turquie ou de Grèce, en particulier de l'île de Naxos. Une fois réduite en poudre, cette pierre a d'excellentes qualités abrasives pour le polissage de pierres et de métaux. Mélangé avec un liquide, la pâte d'émeri donne une substance très hermétique (d'où le mot) permettant de fermer divers récipients.

² Larousse Commercial illustré, « Coke », Paris, Librairie Larousse, 1930, p.429.

³ Larousse Commercial illustré, « Houille », Paris, Librairie Larousse, 1930, p.778-779.

Pierre du Levant

Dite aussi dolomie, cette pierre venant de la région Méditerranéenne (Alpes, Crète, Italie) fut très recherchée pour l'affutage des métaux jusqu'au XIXe et la découverte de grands gisements dans le sud de la France et dans le Namurois, en Belgique wallonne.

Le Tampico

Cette fibre végétale, initialement produite au Mexique, est un matériau très résistant, avec de réelles qualités abrasives et de résistance à la chaleur et aux produits agressifs chimiquement.

Outils

Limes à main

La lime est un outil permettant d'usiner la matière. Une lime travaille par arrachement de petits morceaux du matériau, le travail s'effectue généralement en de multiples passages de la lime sur la pièce à usiner. Il en existe de multiples formes (plate, ronde, carrée, en feuille de sauge, en pilier) permettant de s'adapter à la forme à obtenir, avec des dessins de la râpe, plus ou moins grossier et, de formes différentes en fonction du matériau à travailler.

Produits vendus

Appareils

La Balance

Appareil servant à mesurer le poids des corps

Les balances portent toutes un poinçon premier, marque de fabricant ; celles qu'emploient les commerçants doivent être soumises au vérificateur et poinçonnées à la lettre d chaque année⁴

Orfèvrerie

Tasses égyptiennes

Aiguière turque

Récipient à pied doté d'une anse et d'un bec verseur destiné à servir des liquides. Les aiguières ont des usages très divers, du religieux pour le lavement de l'Eucharistie ou le baptême, mais aussi un usage quotidien pour le lavage des mains. L'aiguière peut aussi désigner un plateau contenant le matériel nécessaire pour une collation. L'aiguière « arabe » ou « turque » (plus fine et haute) désigne le récipient de style arabe que l'on retrouve surtout pour le service du thé.

Cruches kabyles

Ce récipient plus large que l'aiguière sert au service de l'eau, il a donc une contenance plus élevée et peut être, comme l'amphore, posé sur un trépied ou socle en métal.

⁴ Larousse Ménager : Dictionnaire illustré de la vie domestique, « Balance », Paris, Librairie Larousse, 1926, p.140.

Contexte

La III^e République

La France entre 1870 et 1914, la période représentée dans les archives, est une période de troubles en France. Après la défaite de la Sedan en septembre 1870, la chute du Second Empire de Napoléon III est engagée. En 1871, alors que la France continue à se battre contre les prussiens, les émeutes de la Commune de Paris éclatent fragilisant le gouvernement. Les intrigues politiques se succéderont au fil de grandes affaires : Démission du Président Mac-Mahon le 30 janvier 1879, l'expulsion des religieux de l'enseignement par Jules Ferry (29 mars 1880) ou encore l'Affaire Dreyfus (Envoyé au Bagne en 1895, *J'accuse* d'Emile Zola en 1898 et réhabilitation du capitaine en 1906).

Industrie et culture

Jules Ferry expulse sépare donc la religion de l'enseignement le 29 mars 1880, établit la gratuité de l'école primaire en 1881 et la rend laïque et obligatoire l'année suivante. En 1905, Aristide Briand fait voter la loi de séparation des Églises et de l'État le 9 décembre 1905.

A Paris, l'Institut Pasteur, premier centre de recherche moderne, est ouvert en 1888. Un an plus tard, la Tour Eiffel est inaugurée pour l'Exposition Universelle de Paris.

La « Belle Époque »

Le XX^e siècle débute par la grande Exposition Universelle de Paris de 1900. Celle-ci verra la construction du Pont Alexandre III, des Grand et Petit Palais, des gares d'Orsay, des Invalides et de Lyon. Le cinéma est mis en avant par les Frères Lumières et le métro est inauguré dans la foulée. En même temps que l'exposition universelle se déroule les I^{er} Jeux Olympiques de l'ère moderne.

Mouvements sociaux

Du côté des avancées sociales, Waldeck-Rousseau, ministre de Jules Ferry, abolit la loi Le Chapelier (1791, interdiction des corporations ouvrières) le 21 mars 1884 et autorise la constitution des syndicats ouvriers.

Colonies françaises

Moins éparpillé que le premier espace colonial français, le second empire colonial voit son influence s'entendre de plus en plus fortement en Afrique (Algérie, Maroc et Tunisie (protectorat), Togo, Cameroun, Madagascar, AEF et AOF, Réunion, Somalie, Sénégal), en Orient et en Asie (Syrie, Liban, Indochine, Inde). La France est toujours présente dans les Amériques (Saint-Pierre-et-Miquelon, Martinique, Guadeloupe, Guyane), dans l'Océan Indien (Madagascar, Comores) et en Océanie (Nouvelle-Calédonie)⁵.

L'Algérie

Le pays est une cible prioritaire pour le roi Charles X. Celui-ci en lance la conquête en 1830. Les départements d'Algérie sont créés par décret impérial du 2 juin 1848.

⁵ *Larousse Commercial illustrée*, « Colonies françaises », Paris, Librairie Larousse, 1930, p.440.
Antoine Barbin – Service Patrimoine Culturel (Département de l'Ain)
REPRODUCTION INTERDITE – Droits réservés

Balance de Roberval :



FIG. 274. — Balances de divers systèmes.

1. Balance étranger ; 2. Balance dite peseuse automatique pour le commerce ; 3. Balance Roberval de ménage ; 4. Balance paillard ; 5. Peseon à ressort ; 6. Pèse-bébé automatique ; 7. Pèse-lettre avec tiroir à compartiments pour les timbres ; 8. Balance Roberval transformée en pèse-bébé ; 10. Pèse-lettre à secteur gradué.

Fournisseurs⁶

A. Uny

Entreprise toujours dirigé par un descendant de la famille Uny, A. Uny est un entreprise de gravure parmi les meilleures du pays installée depuis 1890 à Gergy. Toutes les pièces étaient faites à la main jusqu'en 1935 et l'arrivée du pantographe, permettant reproduire un dessin en pouvant le redimensionner. Grâce à A. Uny et l'embauche de nouveaux graveurs qui eux-mêmes montent leurs propres ateliers, Gergy va devenir un des principaux centres de gravure industrielle en France.

Baraguey Fouquet

Issue de vieilles familles de négociants locaux, l'entreprise est fondée en 1844 à la Neuve-Lyre dans l'Eure, avec pour but le laminage et tréfilage du fer. *Baraguey-Fouquet* emploiera jusqu'à 240 ouvriers en 1870. La Première Guerre Mondiale fera détourner toute la production vers les usines d'armement. L'activité finira par se détourner vers le Havre, ville moins isolée et dotée de possibilités d'exportations.

Brossette et Fils ; Etablissements Brossette (Lyon)

Entreprise spécialisée dans la transformation des métaux assez importante située dans le quartier de Gerland à Lyon et occupant de larges emplacement dans cette zone. La Maison Brossette est fondée autour de 1840-41 et contrôle plusieurs coopératives de vente de métaux sur la région lyonnaise. Brossette fournit principalement des pièces de laiton brut à Main & Fils au début dans les années 1900-1905.

Comptoir Lyon-Alemand

Issu de la Société *Veuve Lyon-Alemand* datant de 1834, le Comptoir devient une des plus grosses entreprises de traitement des métaux précieux (or, argent, platine) et non ferreux en France et à l'étranger, avec une usine au Caire, en Egypte. En 1957, le Comptoir fusionne avec *E. Louyot* pour créer le *CLAL*. Les deux entreprises réunies n'ont plus de sous-traitants avec le montages d'ateliers métallurgiques autonomes. Aujourd'hui, le *CLAL* fait partie du groupe allemand *Heimerle + Meule* et s'est spécialisé dans les métiers d'art et de la bijouterie.

Compagnie Française des Métaux

Issue de plusieurs entreprises de reventes de métaux, la spécialité de cette société est l'achat et la revente de cuivre et d'aluminium en gros volumes, permettant un contrôle des prix du marché par l'achat massif de métaux. L'entreprise, aidée par un lourd capital allemand, devient un des plus importantes de France avec des usines à Saint-Denis (Ile-de-France), Givet (Ardennes), puis dans la plupart des grandes zones industrielles et commerciales françaises. En trente ans, de 1906 à 1913, le capital de la société passe de 2,5 millions de France à 1,3 milliard. L'entreprise existe toujours aujourd'hui sous le nom de *KME France – Tréfirmétaux S.a.S*, aujourd'hui filiale du groupe anglais *European Copper Tubes Limited*.

Compagnie Royale Asturienne des Mines

Etablie à Bruxelles depuis 1853, cette compagnie regroupe un conglomérat de production de zinc du pays basque espagnol et d'investisseurs belges et alsaciens. La compagnie a pour objectif l'extraction

⁶ Seuls une sélection de fournisseurs sont présentés ici. Pour des informations complémentaires sur tout les autres acteurs commerciaux de l'entreprise, les informations sont dans le tableau n°2 (voir matrice).

du charbon des Asturies (région située au nord-ouest de l'Espagne) et l'exploitation de gisements de zinc et de plomb dans la province du Guipuscoa (région de la côte atlantique limitrophe avec la France). Cette compagnie sera à la fin du XIXe siècle, un des acteurs les plus influents dans le commerce du zinc en Europe. Comme toute grande compagnie, elle possède des bureaux dans les grandes places marchandes d'Europe de l'Ouest. *Main & Fils* a affaire avec le bureau de Lyon.

Desclercs, Favier et Cie. (Seine-et-Marne) ????

Implantés en Seine-et-Marne dans la commune de Pommeuse (environ 10 km au sud de Meaux), cette usine de « fonderie, laminoirs et tréfilerie » vendait d'importantes quantités d'ovales, ronds, planches, fils, moulures en blanc, ½ blanc ou extra blanc. Pendant la Grande Guerre, l'entreprise a été réquisitionnée et des femmes et des soldats blessés y fabriquaient des obus. Le site semble avoir été racheté par le groupe Péchiney Bâtiment.

Descours et Cabaud (Lyon)

Cette usine de produits métallurgiques basée à Lyon, vendait essentiellement du fil aux Main autour de 1902. C'est aujourd'hui un grand groupe spécialisé dans la distribution de fournitures professionnelles à destination des secteurs de l'industrie et du bâtiment : 1 million de références, 450000 clients, 675 points de vente, 13500 collaborateurs, près de 4 milliards de chiffre d'affaires en 2018.

E. Louyot

Société parisienne fondée en 1888 et lancée par l'achat d'une usine de la Société française des Métaux à Bornel, l'entreprise *E. Louyot* devient jusqu'à sa fusion avec le Comptoir Lyon-Alemand en 1957 un transformateur et revendeur de métaux importants en France, possédant ses propres laboratoires et de vastes zones de stockage à Bornel, aux portes de Paris et connectée à la Gare du Nord.

Ebstein Jeune

Etablissements G. Convert

L'usine d'Oyonnax fondée en 1830 par Marie-Philippe Convert est d'abord spécialisée dans la vente de produits d'artisanat local. Reprise par son fils, Gustave Convert, l'entreprise se spécialise dans le celluloïd et particulièrement dans la fabrication de peignes.

F. Donat (Anciennement Pellier)

Fayet-Mouton (Lyon)

Installé à Lyon, il vend aux Main des feuilles de cuivre et de laiton, tout comme il achète les déchets et rognures de cuivre de l'usine entre 1899 et 1903.

Fonderie de cuivre Douënne

Fonderie installée en 1869 sur le Cours Perrache à Lyon, l'usine *Douënne* est spécialisée dans le travail du cuivre et du bronze. Le bâtiment est moderne, avec de nombreux four et ses propres machines à vapeur. L'entreprise florissante au début du XXe siècle fermera ses portes pendant les années 1940.

Mr. Guereau

Félix Hubin

L. Belaysoud & Cie.

Issu de la quincaillerie burgienne de Claude Belaysoud (1797-1852)

Lacroix Frères

Manhès Frères (Lyon)

Fondée par Pierre Manhès, l'entreprise a des usines à Lyon, dans le Vaucluse et à Avignon. Son fondateur est à l'origine du procédé Manhès-David facilitant l'extraction et la fabrication de cuivre à grande échelle. Manhès Frères est un des fournisseurs les plus anciens et fidèles de Main & Fils, car présent depuis 1852 jusqu'au début du XXe siècle, fournissant essentiellement du laiton noir recuit, du laiton décapé et du cuivre rouge de grande qualité.

Marius Létang

Droguiste burgien, Marius Létang fournit des peintures, huiles, graisses industrielles ainsi que des hydrocarbures et essences aux industries locales⁷.

M. Moitamet

Mortamet

Curbillon

Ferro-Nickel. Située à Lizy-sur-Ourcq (Seine-et-Marne), Ferro-Nickel fabrique des anses, des pieds et des oreilles pour divers récipients.

T. Degond

Vignon-Choquit

Toujours existante aujourd'hui, l'entreprise créée en 1846 est restée dans les mains de la famille Vignon jusqu'en 1996.

⁷ « Noms et Adresses des commerçants, industriels [...] dans la ville de Bourg : Droguistes » dans *Annuaire du Commerce et de l'Industrie du Département de l'Ain* (1911), p. 113, 1911.

Antoine Barbin – Service Patrimoine Culturel (Département de l'Ain)

REPRODUCTION INTERDITE – Droits réservés

Clients⁸

Automobiles Th. Schneider

Cette société de construction automobile est fondée en 1910 par Louis Ravel et Théodore Schneider (ancien cofondateur du constructeur *Rochet-Schneider*) à Besançon. L'entreprise est spécialisée dans les véhicules de courses, qui sont exportés en Angleterre et aux États-Unis. Pendant la première Guerre mondiale, l'usine se reconvertit en atelier d'armement pour ogives et construit des véhicules militaires. La crise de la fin des années 1920 marque la fin de l'aventure *Th Schneider*, la faillite est prononcée en 1931.

Berthaud

Implantée à Villeurbanne, cette fabrique était spécialisée dans la construction de machines de filature, moulinage, tissage et essai des soies. Elle a collaboré avec Main & Fils pour le perfectionnement des bassines à filer. Berthaud eut une usine à Lamastre en Ardèche.

Joseph Berthaud (1865-1945), ingénieur de l'Ecole des Arts et Métiers de Cluny, passionné d'aviation, investira largement dans le futur de l'aéronautique avec les frères Pierre et Gabriel Wroblewski. C'est l'avion financé par Berthaud qui, le 7 juillet 1912, baptise le tout jeune Antoine de Saint-Exupéry à 12 ans à l'aviation.

Etablissements C. J. Bonnet

Claude-Joseph Bonnet fonde à Lyon en 1810 une maison de soieries et implante à partir de 1835, dans le paysage rural du Bugey, une usine-pensionnat, véritable « ville dans la ville » avec ses propres lieux de vie et institutions. En 1867, l'entreprise emploie 1 200 personnes à Jujurieux et 1 400 à Lyon. Avec la reprise par ses petits-enfants, l'entreprise installe de nombreux ateliers hors-les-murs des usines, chez les canuts lyonnais et autour de Jujurieux, dont plusieurs à Cerdon. Tous ces travailleurs externes font partie de l'entreprise, tout comme le matériel utilisé. Ayant servi de modèle à la Filature de Soie de Tomioka au Japon, l'entreprise travaillera avec de nombreuses marques de haute couture européennes jusqu'à sa fermeture en 2001.

Caillard et Bayard

Dublanche et Debrien

Durousseau & Joly (anciennement Boyron). Ce commerce situé au 39 rue de la Liberté à Lyon vend des couverts argentés sur métal blanc, de l'orfèvrerie de table et des services spéciaux pour hôtels, restaurants, casinos, confiseries, etc. C'est un très gros client.

F. Scholl

Falcot Frères

L'entreprise est fondée vers 1860 à Lyon et installe sa grande usine à Vaise (Lyon 9^e) vers 1875. *Falcot Frères* est un des fournisseurs officiels de la *Compagnie des Chemins de Fer français*, mais aussi des compagnies d'autres pays européens. L'usine fournit des ponts à bascules pour les wagons, mais

⁸ Seuls une sélection de clients sont présentés ici. Pour des informations complémentaires sur tout les autres acteurs commerciaux de l'entreprise, les informations sont dans le tableau n°2 (voir matrice).

aussi des balances portatives et instruments de pesage pour comptoirs avec des modèles pour l'étranger. L'entreprise devient le fournisseur officiel des administrations de l'Etat, des chemins de fer français et étrangers, ainsi que des poids publics d'un grand nombre de villes et communes : ponts à bascule pour voitures et wagons, balances portatives. *Falcot Frères* arrête son activité au début des années 1930, abattue par la grande crise. Ses bâtiments deviendront une vaste usine d'embouteillage pour la société Guichard-Perrachon-Casino jusqu'en 1990.

F. Ernest

J. Zimmermann

L'Exupère

Léon Guilbert

Représentant de la Maison *Main & Fils* pour la commercialisation du bruleur « Le favori » fonctionnement avec le système *Main*, Léon Guilbert est aussi le fondateur en 1905 d'une importante entreprise de production de lampes à souder à essence, puis électrique dès 1925. La marque est présente dans les premières grandes surfaces de bricolage qui émergent dans les années 1970 et l'entreprise devient *Guilbert Express* en 1984. *Guilbert Express* sera le concepteur et fabricant de la torche des Jeux Olympiques d'Hiver de 1992 d'Albertville, désignée par Philippe Stark. La marque *Express*, créée par Léon Guilbert en 1911 est présente dans 54 pays dans le monde, avec des filiales aux Etats-Unis, en Allemagne et à Dubaï.

Léon Paris

Manufacture d'Armes et de Cycles de Saint-Etienne

On peut aussi relever dans la liste de clients la présence⁹ de la *Manufacture d'Armes et de Cycles de Saint-Etienne*, appelée *Manufrance* à partir de 1911, créant de nombreux fusils de chasse, dont le « Robust », diverses bicyclettes et de nombreux produits ménagers. Les plateaux vendus sont probablement destinés à la pesée de poudre ou de pièce pour l'équilibrage des armes. Un fusil mal équilibré perd en efficacité.

Ne pas confondre la *Manufacture d'Armes et de Cycles de Saint-Etienne* et la *Manufacture d'armes de Saint-Étienne* (MAS), qui est une manufacture royale destinée à armer le pays. Cette dernière est à l'origine du fusil Lebel 1886 et FA-MAS F1 (1973).

Nautré Fils

Rochet-Schneider / Rochet and Schneider Limited

Ce client est un constructeur automobile lyonnais, lançant sa première voiture en 1896 en misant sur le moteur à pétrole. Si en 1905, le siège social est installé à Londres, les usines et les bureaux restent à Lyon, et c'est avec ceux-ci que collaborent Main & Fils. Rochet et Schneider est aussi à l'origine de nombreux brevets comme le carburateur automatique (1906), l'amélioration du système de changement de vitesse (1906) ou encore le signal de réserve pour l'essence (1922). En 1909,

⁹ Transactions n°1913-(108/128) / AD01. 272 J 10

Théodore Schneider, cofondateur de l'entreprise avec Edouard Rochet, quitte l'entreprise pour créer les Automobiles Th. Schneider.

L'usine de Lyon fournit 1 500 camions utilitaires pour l'armée durant la première Guerre Mondiale. A partir de 1931, l'entreprise ne produit plus que des poids lourds. En 1959, Rochet est absorbé par Berliet qui cesse la production. En 1968, l'entreprise est définitivement liquidée.

Roux Marquiand

L'entreprise lyonnaise est née il y a 150 ans à l'initiative de deux orfèvres. L'un excellait dans le repoussage du métal et l'autre dans l'argenture (application d'une très fine couche d'argent sur l'alliage qui constitue la pièce). *Roux-Marquiand*, qui existe toujours et emploie aujourd'hui 14 personnes, dont 10 en production, a longtemps réalisé des services à thé, à café et autres ménagères de style Louis XV ou Louis XVI offerts sur les listes de mariage de la bourgeoisie locale. Sur les factures à en-tête de la société *L. Roux-Marquiand* fils que l'on trouve dans le fonds de la cuivrie figure une mention énigmatique : « usine à Cerdon ». *Roux Marquiand* est présent dans les dossiers entre 1895 et 1901 avec l'achat à *Main & Fils* d'ustensiles de ménage (couverts, cafetières, théières).

Roudaire. Commerce en spécialités d'orfèvrerie en métal blanc et argenté à destination des hôtels, restaurants, cafés, brasseries, buffets, casinos, etc.

Santucci-Thiébaud. Commerce situé 9 rue Tramassac et 5 Place Saint-Jean à Lyon, spécialisé dans l'orfèvrerie de table sur métal extra-blanc.

Sizaine Naudin

Fondée par les frères Maurice et Georges Sizaire, et Louis Naudin, l'entreprise travaille sur la conception d'une voiture à cylindre unique la plus légère possible. Victorieuse à *la Coupe des Voiturettes* de 1906, la voiturette de la marque est produite à 30 exemplaires par mois, puis à 60 exemplaires mensuels en 1907. Il faudra attendre 1912 pour l'arrivée d'un quatre cylindre au catalogue. Renvoyés de leur propre entreprise par le conseil d'administration, les frères Sizaire montent une nouvelle usine en Angleterre. L'entreprise ne survivra pas à la concurrence des années 1920. Malgré des prouesses techniques et audacieuses (premiers compte-tours et éclairages de série en 1914 ; première voiture à quatre roues indépendantes en 1918), l'entreprise ferme ses portes en 1929.

Testut / Etablissements Ch. Testut

La famille Testut, maîtres-couteliers depuis le XVI^e siècle, est originaire de Castelnaudary. Denis Cresson Testut fonde en 1820 la première fabrique de balances à Mirepoix, en Ariège. C'est Charles Rodolphe Testut qui va créer la société comme on la connaît, à Paris, en 1850 : les *Etablissements Ch. Testut*. Les balances fabriquées sont des modèles populaires car pratiques et bon marché, mais surtout à la pointe de l'innovation, *Testut* ayant son propre département de conception et de recherche. Des usines Testut sont créées dans l'est et le Sud de la France, activées par le rachat de divers concurrents. En 1979, *Testut* rachète le lyonnais *Trayvou*. *Testut* est acheté en 1983 par le *Groupe Bernard Tapie*, et après divers méandres judiciaires, l'entreprise est mise en liquidation en 2003 après un dernier rachat par le groupe américano-suisse *Mettler-Toledo*.

Trayvou / Etablissements B. Trayvou

Plus gros client de *Main & Fils* et présent sur quasiment toutes les années depuis 1852, Trayvou est une entreprise spécialisée dans les instruments de pesage et logiquement cliente de nombreux plateaux de balances qu'elle achète par milliers. L'entreprise Trayvou est le nouveau nom des Etablissements Catenot-Béranger de Lyon, avec une première usine fondée en 1827 aux Brotteaux par Joseph Béranger, puis déplacée par son gendre M. Catenot à la Mulatière en 1857. C'est lors du remariage de la veuve Catenot avec Benoit Trayvou en 1866 que l'entreprise change de nom et acquiert une dimension internationale, avec une célébrité des modèles de la marque. Trayvou rachète aussi le balancier Tisserand à Port-Sur-Saône, faisant de son entreprise la plus importante des vallées du Rhône et de la Saône. L'entreprise est reprise par le groupe *Schneider* après la Libération, puis absorbée par son concurrent *Testut* dans les années 1980, puis par le *Groupe Bernard Tapie* (déjà propriétaire du balancier *Terraillon* et de *Manufrance*). Trayvou ferme définitivement dans les années 1990 à cause de ses dettes.

Intermédiaires¹⁰

Fournitures diverses

J. Plaisance

Transport

Compagnie Générale Transatlantique

La *Transat* ou *French Line* est une célèbre compagnie maritime française, ayant un quasi-monopole sur les traversées de la Méditerranée depuis la France, autant pour le trafic de passagers que par l'utilisation de navires cargos. La Compagnie sera fortement touchée par la Première Guerre Mondiale, perdant trente navires. Les années 1920 marquent la reprise de l'activité de la CGT avec la construction des paquebots *Paris*, *Ile-de-France*, le *Champlain* et surtout en 1935, avec le *Normandie*, le plus gros paquebot jamais construit à ce moment. A la Libération, la CGT a perdu 60% de ses flottes de paquebot (13) et de cargos (40). La *Transat* tentera de relancer un paquebot transatlantique prestigieux avec *Le France*, mais le temps des grands paquebots français était dépassé. La compagnie fusionnera avec la *Compagnie Générale Maritime* en 1977 pour s'orienter vers le trafic de porte-conteneurs. Son département méditerranéen lui fusionnera avec son concurrent, la *Compagnie de Navigation Mixte* en 1969 pour créer la *Compagnie Générale Transméditerranéenne* (SNCM), aujourd'hui cédée à la *MCM SAS* (*Corsica Linéa*).

Compagnie de Navigation Mixte

Cette deuxième compagnie a fonctionné de 1850 à 1981 entre la France et le Maghreb. Dès 1855, elle effectue douze voyages par mois en Méditerranée. Si elle est une concurrente sérieuse à la *CGT*, la *CNM* ne se remettra pas de la Seconde Guerre Mondiale, ayant perdu 12 navires sur 15 en 1939 et sa gare maritime de Port-Vendres, contre la frontière espagnole, est ravagée. La Guerre d'Algérie et l'indépendance du pays seront le coup de grâce pour la compagnie qui finira par être fusionnée avec sa concurrente précédemment nommé

¹⁰ Seuls une sélection d'intermédiaires sont présentés ici. Pour des informations complémentaires sur tout les autres acteurs commerciaux de l'entreprise, les informations sont dans le tableau n°2 (voir matrice).

Les deux tableaux suivants sont divisés entre les destinations françaises, avec l'Île-de-France, la Province et l'Ain, et étrangères, avec l'Europe, l'Afrique et les autres destinations. Chaque destination est enregistrée une seule fois dans le tableau.

LEGENDE	
CANTON DE L'AIN / REGION / PAYS	
DEPARTEMENT	
Ville (Préfecture, ville importante ou capitale si souligné, en gras les villes avec des concentrations)	

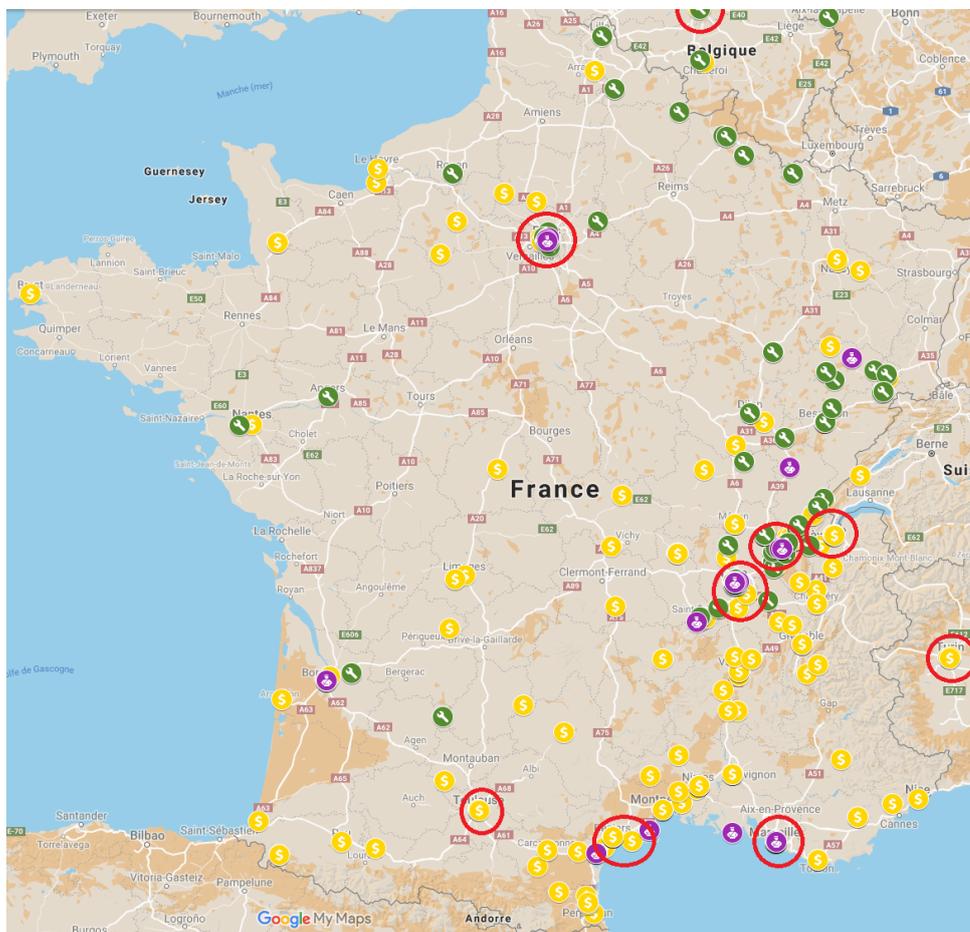


Figure 1 : Les importantes concentrations de clients (jaune), fournisseurs (vert) et représentants (violet) de Main et Fils autour de grands bassins commerciaux, industriels et logistiques (entourés en rouge), Carte Google MyMaps (extrait), Antoine Barbin, 2019.

ANNEXE 2 : Tableau d'origines des arrivages des marchandises à Cerdon

ARRIVAGES (Fournisseurs)

FRANCE	Idf	<u>PARIS</u>	<i>HAUTES-DE-SEINE</i> : Levallois	<i>SEINE-ET-MARNE</i> : Lizy-sur-Ourcq, Longueville	<i>SEINE-SAINT-DENIS</i> : Pantin, <u>Saint-Denis</u>	<i>VAL-DE-MARNE</i> : Villejuif, Vitry-sur-Seine			
	PROVINCE (département)	AQUITAINE <i>LOT-ET-GARONNE</i> : Fumel <i>GIRONDE</i> : Libourne	BOURGOGNE – FRANCHE-COMTE <i>CÔTE-D'OR</i> : <u>Dijon</u> <i>DOUBS</i> : <u>Besançon</u> , Moncey, Montbéliard, Sainte-Suzanne <i>HAUTE-SAÔNE</i> : Champagney, Port-sur-Saône, <u>Vesoul</u> <i>JURA</i> : Dole, Longchaumois, Morbier <i>SAÔNE-ET-LOIRE</i> : Gergy <i>TERRITOIRE DE BELFORT</i> : Valdoie	GRAND EST <i>ARDENNES</i> : <u>Charleville</u> , Raucourt <i>HAUTE-MARNE</i> : Langres <i>MEURTHE-ET-MOSELLE</i> : <u>Nancy</u> , Longuyon	HAUTS-DE-FRANCE - NORD : Anor, Cambrai, <u>Lille</u> NORMANDIE <i>EURE</i> : <u>Evreux</u> <i>SEINE-MARITIME</i> : Le Havre, <u>Rouen</u>	PROVENCE-ALPES-CÔTE- D'AZUR <i>BOUCHES-DU-RHONE</i> : <u>Marseille</u> <i>VAR</i> : <u>Toulon</u>	RHÔNE-ALPES <i>ISERE</i> : Bourgoin, <u>Grenoble</u> , Miribel-les- Echelles <i>LOIRE</i> : Rive-de-Gier, <u>Saint-Etienne</u> <i>RHÔNE</i> : Belleville-sur- Saône, Caluire, <u>Lyon</u> , Villeurbanne	VAL DE LOIRE <i>LOIRE- ATLANTIQUE</i> : Couëron <i>MAINE-ET-LOIRE</i> : <u>Angers</u> <i>SARTHE</i> : Fresnay- sur-Sarthe	
	AIN <small>(comté)</small>	AMBERIEU-EN- BUGEY Ambronay, Saint- Rambert-en- Bugey	BOURG-EN-BRESSE	PONT D'AIN Ceignes, Cerdon (Pont-de- Préau, Préau, Leymiat), Neuville-sur-Ain, Poncin	BELLEGARDE-SUR- VALSERINE	LAGNIEU	HAUTEVILLE- LOMPNES Corlier	NANTUA Maillat	OYONNAX Arbent
	EUROPE	AUTRICHE Berndorf, <u>Vienne</u>	ALLEMAGNE Francfort-sur-le-Main, Essen	BELGIQUE Monceau-sur-Sambre	ESPAGNE Mora				
	AFRIQUE								
ETRANGER	AUTRE								

ANNEXE 3 : Tableaux des destinations des livraisons de Main et Fils

LIVRAISONS (Clients)

Idf	<u>PARIS</u> : Succursale Main et Fils	<i>HAUTS-DE-SEINE</i> : Neuilly-sur-Seine					
FRANCE PROVINCE (département)	AUVERGNE - RHÔNE-ALPES <i>ALLIER</i> : Gannat, <u>Moulins</u> <i>ARDECHE</i> : Flaviac <i>DRÔME</i> : La Bâtie-Rolland, Montélimar, Romans-sur-Isère, <u>Valence</u> <i>HAUTE-SAVOIE</i> : <u>Annecy</u> , Valleiry <i>HAUTE-LOIRE</i> : Le Puy-en-Velay <i>ISERE</i> : <u>Grenoble</u> , La Mure, Le Grand-Lemps, Pont-de-Beauvoisin, Vienne, Voiron <i>LOIRE</i> : Le Chambon-Feugerolles, Rive-de-Gier, Roanne, <u>Saint-Etienne</u> <i>PUY-DE-DÔME</i> : <u>Clermont-Ferrand</u> , Issoire <i>RHÔNE</i> : Belleville-sur-Saône, <u>Lyon</u> , Toussieu, Villefranche-sur-Saône, <u>Villeurbanne</u> <i>SAVOIE</i> : Aix-les-Bains, <u>Chambéry</u>	BOURGOGNE – FRANCHE-COMTE <i>CÔTE D'OR</i> : Beaune, <u>Dijon</u> , Genlis <i>DOUBS</i> : <u>Besançon</u> , Montbéliard <i>HAUTE-SAÔNE</i> : Luxeuil, Port-sur-Saône, <u>Vesoul</u> <i>JURA</i> : Morez, Saint-Claude <i>SAÔNE-ET-LOIRE</i> : Le Creusot, <u>Macôn</u> <i>TERRITOIRE DE BELFORT</i> : <u>Belfort</u> , Valdoie	VAL DE LOIRE <i>INDRE</i> : Châteauroux <i>INDRE-ET-LOIRE</i> : <u>Tours</u> <i>LOIRE-</i> <i>ATLANTIQUE</i> : <u>Nantes</u> <i>MAINE-ET-LOIRE</i> : Cholet	GRAND EST <i>ARDENNES</i> : <u>Charleville-Mézières</u> , Raucourt <i>BAS-RHIN</i> : <u>Strasbourg</u> <i>DOUBS</i> : <u>Montbéliard</u> <i>HAUTE-MARNE</i> : Langres <i>MARNE</i> : Epernay, Reims <i>MEURTHE-ET-MOSELLE</i> : Jarville, Longuyon, Lunéville, <u>Nancy</u>	NOUVELLE - AQUITAINE <i>CHARENTE-MARITIME</i> : Rochefort <i>DORDOGNE</i> : Excideuil <i>GIRONDE</i> : Arcachon, <u>Bordeaux</u> , Libourne, Lormont <i>HAUTE-VIENNE</i> : Aix-sur-Vienne, Limoges <i>PYRENNES-ATLANTIQUES I</i> : Bayonne, <u>Pau</u>	OCCITANIE <i>AUDE</i> : Agde, <u>Carcassonne</u> , Coursan, Lézignan, Limoux, <u>Narbonne</u> <i>AVEYRON</i> : Millau, <u>Rodez</u> <i>GARD</i> : Alès, <u>Nîmes</u> , Sommières <i>HAUTE-GARONNE</i> : <u>Toulouse</u> <i>HAUTES-PYRENEES</i> : <u>Tarbes</u> <i>HERAULT</i> : <u>Béziers</u> , <u>Cette</u> (Sète), Ganges, Lunel, <u>Montpellier</u> <i>LOT</i> : Figeac <i>PYRENNES-ORIENTALES</i> : Elne, <u>Perpignan</u> , Rivesaltes, Saint-Paul-de-Fenouillet <i>TARN-ET-GARONNE</i> : Beaumont-de-Lomagne	PROVENCE-ALPES-CÔTE-D'AZUR <i>ALPES-DE-HAUTES-PROVENCE</i> : <u>Digne</u> <i>ALPES-MARITIMES</i> : <u>Nice</u> <i>BOUCHES-DU-RHÔNE</i> : <u>Marseille</u> <i>VAR</i> : Draguignan, Fréjus, <u>Toulon</u> <i>VAUCLUSE</i> : <u>Avignon</u>
	AIN Ambronay, L'Abergement-de-Varey, Torcieu	BELLEGRADE-SUR-VALSERINE	BELLEY	BOURG-EN-BRESSE	NANTUA <u>Maillat</u> , Montréal-la-Cluse	OYONNAX Arbent	PONT D'AIN Boyeux-Saint-Jérôme, Ceignes, Cerdon, <u>Jujurieux</u> (Chenavel), Mérimnat, Neuville-sur-Ain, Nurieux, <u>Poncin</u> (Menestruel), <u>Saint-Jean-le-Vieux</u>

ETRANGER	EUROPE	ANGLETERRE Londres	ALLEMAGNE Berlin	BELGIQUE Marcinelle, <u>Bruxelles</u>	BULGARIE Roussé	ESPAGNE Barcelone, Valence	ITALIE Biella, Gallarate, Livourne, Milan, Turin, Venise	MONACO Monte- Carlo	PAYS-BAS Rotterdam	ROUMANIE Bucarest	SUISSE Genève
	AFRIQUE	ALGERIE ¹¹ <i>Dpt. d'ALGER</i> : <u>Alger</u> , Blida <i>Dpt. d'ORAN</i> : Mostaganem, Oran , Rélizane, Saint-Denis-du-Sig (Mascara), Tlemcen <i>Dpt. de CONSTANTINE</i> : Aïn Beïda, Batna, Bône (Annaba), Bougie (Béjaïa), <u>Constantine</u> , Djidjelli (Jijel), Guelma, Philippeville (Skikda), Sédrata, Sétif		EGYPTE Alexandrie, <u>Le Caire</u>	MADAGASCAR <u>Majunga</u> (Mahajanga)	MAROC Tanger	TUNISIE Bizerte, <u>Tunis</u>				
	ORIENT	LIBAN Beyrouth	SYRIE Alep, <u>Damas</u>	TURQUIE Constantinople (Istanbul)							
	AUTRE										

¹¹ Classement par départements valable de 1848 à 1957 dans le cadre de l'annexion officielle de l'Algérie par la France en 1848.

ANNEXE 4 : Tableau récapitulatif de tous les navires utilisés par Main et Fils recensés

Navires utilisés pour l'exportation des produits de la Cuivrerie						
	Nomination ¹²	Carrière ¹³	TJB ¹⁴	Compagnie ¹⁵	Evocation	Destination et clients
	Anfa ¹⁶ Paquebot 2 traversées	1903 1922 - Paquet 1936	4440 tjb	Compagnie de Navigation Paquet	1926 (2)	Casablanca : A. Elyacouli, G. Roscelli
	Aude ¹⁷ Cargo-mixte 2 traversées	1908 1908 - CGT 1915		CGT	1910 (2)	Oran : Driss Ben Abdeslam Elkabhadj
	Béarn ¹⁸ 2 traversées			CMM (Agence Maritime)	1906 (2)	Alger : Antonin Bossan, Maklouf Lebat Tunis : Joseph Forti
	Carthage ¹⁹ Paquebot 1 traversée	1910 1910 – CGT 1915	5275 tjb	CGT	1913 (1)	Tunis : Joseph Forti
	Charles le Borgne ²⁰ Cargo 1 traversée	1920 1934 - STGF 1943	1426 tjb	Société de Transports Gondrand Frères	1925 (1)	Tlemcen (par le port d'Oran) : Chafaï Bachir
	[Duc d'] Aumale ²¹ Paquebot 28 traversées	1913 1913 - CGT 1950	4452 tjb	CGT	1923 (1), 1924 (1), 1926 (6), 1927 (8), 1929 (3), 1930 (7), 1932 (2)	Alger : Ch. Laval, Chadli El Snoussi, Saffar & Chiche, Saporita & Sintès, Sauveur Lévy, Sélim Chaloub Tunis : Abd El Jilel Slama, Hamida Djemma, Léon M. Lévy, Mohamed Ben Abderrazak, Saïd Ben Youssef, Samy Lévy, Thanverders & Atechaux Tlemcen (par le Port d'Oran) : Chafaï Bachir

¹² Le nom complet du navire durant son service à la Compagnie Générale Transatlantique est présenté. Entre crochets se trouvent les parties du nom peut utilisée dans les archives. Par exemple, le navire « [Gouverneur Général De] Gueydon » est toujours appelé « Gueydon » dans les archives. De plus, certains navires ont changés de nom dans leur carrière. Si un même navire est trouvé sous deux noms différents dans les archives, ceux-ci sont cités. Le premier nom est le plus ancien recensés dans la correspondance.

¹³ La 1ere date en gras est celle de la première mise en service du navire et la dernière date en gras est celle de son retrait du service par démolition ou destruction par naufrage. Les dates intermédiaires désigne les dates d'affectations aux compagnies désignées

¹⁴ La jauge brute est la capacité total de transport du navire, toutes surfaces confondues. La mesure s'exprime en tonneaux. Un tonneau de jauge vaut 100 pieds cube, soit environ 2.832m³. Seule la structure extérieure du bateau n'est pas comptée. Cette information sert à se représenter les dimensions des navire et les comparer entre eux.

¹⁵ Société Générale de Transports Maritimes à Vapeur (SGTM), Compagnie de navigation mixte (CNM), Compagnie Générale Transatlantique (CGT)

¹⁶ Transactions 1926-(14-15) / AD01. 272 J 311

¹⁷ AD01. 272 J 339

¹⁸ Transactions n°1906-(745-746) / AD01. 272 J 352

¹⁹ Transaction n°1913-549 / AD01. 272 J 366

²⁰ Transaction n°1925-2 / AD01. 272 J 311

	Espagne²² <i>Paquebot mixte</i> 2 traversées	1891 1891 - SGTM 1933	4144 tjb	SGTM	1926 (1), 1930 (1),	Alger : Maklouf Scebat
	[Gouverneur Général] De Gueydon²³ <i>Paquebot</i> 17 traversées	1922 1922 - CGT 1943	4513 tjb	CGT	1927 (2), 1928 (4), 1929 (7) ; 1930 (4)	Alger : Saffar & Chiche, Stora Frères Tunis : Abd El Djelil Hama, Ali Temimi, Ch. Smadja, Dani Nizard, Léon M. Lévy, Mohammed Ben Abderrazak , Salah Laroussi, Léon M. Lévy Philippeville : Sufaï Frères
	[Gouverneur Général] Général-Chanzy²⁴ <i>Paquebot</i> 16 traversées	1921 1921 - GGT 1963	4397 tjb	CGT	1926 (3), 1927 (6), 1928 (2). 1929 (3), 1930 (2)	Alger : Cannedji et Païs, Ch. Missika, Hadjout Youssef Ben Addoum, Jaijasmal & Sous, Nassan & Cie, Saffar & Chiche, Stora Frères , Veuve Haoua Tunis : Hamida Djemma, Nour Eddine Jencied
	[Gouverneur Général] Jonnart²⁵ <i>Paquebot</i> 16 traversées	1921 1921 - CGT 1947	4513 tjb	CGT	1926 (8), 1927 (1), 1928 (2), 1929 (3), 1930 (1), 1931(1)	Alger : Ch. Laval, Ch. Missika, Hadj Youssef ben Addoum , Nassan & Cie, Saffar & Chiche, Saporita & Sintès, Stora Frères Tunis : Hamida Djemma, Léon M. Lévy
	Gouverneur Général Lépine²⁶ <i>Paquebot</i> 1 traversée	1923 1923 - CGT 1976	3509 tjb	CNM	1929 (1)	Philippeville : Bitoun Tit
	[Gouverneur Général] Grévy²⁷ <i>Paquebot</i> 33 traversées	1922 1922 - CGT 1943	4565 tjb	CGT	1926 (3), 1927 (8), 1928 (7), 1929 (4), 1930 (2), 1931 (9)	Alger : Saporita & Sintès Tunis : Aaron Bensoussan, Abd El Djelil Hama, Ali Temimi, Ch. Uzan, Nour Eddine Jencied, Hamida Djemma, Léon M. Lévy, Lévy Frères, Mohamed Ben Abderrazak , Mohamed Gassen, Salah Laroussi, Samy Lévy, Tabar Cheraki)
	Djurdjura <i>Paquebot</i>	1887 1887 - CNM 1915	1896 tjb	CNM	1904	Tunis (Léon M. Lévy)
	[Duc de] Bragance²⁸ <i>Paquebot</i> 2 traversées	1889 1889 - CGT 1921	2105 tjb	CGT	1903	Alger : Joseph Capdevielle

²¹ Transactions n°1923-4 ; 1924-2 ; 1926-(8/28/31/38/39/52) ; 1927-(2/9/12/17/24/27/31-31) ; 1929-(15/19/33) ; 1930-(8/12/16/18-19/29/34) ; 1932-(4-5) / AD01. 272 J 311

²² Transaction n°1926-34 ; 1930-4 / AD01. 272 J 311

²³ Transactions n°1927-(6/33) ; 1928-(11/13/17/21) ; 1929-(10/16/18/26-29) ; 1930-(10/13/20/31) / AD01. 272 J 311

²⁴ Transaction n°1926-(48/51/55) ; 1927-(1/8/14/20/25/34) ; 1928-(8/28) ; 1929-(6/13/24) ; 1930-(17/32) / AD01. 272 J 311

²⁵ Transactions n°1926-(6/10/16/21/27/33/46/53) ; 1927-19 ; 1928-(15/20) ; 1929-(11/30/32) ; 1930-7 ; 1931-6 / AD01. 272 J 311

²⁶ Transaction n°1929-34 / AD01. 272 J 311

²⁷ Transactions n°1926-(13/32/42) ; 1927-(10/13/15/18/21/22/29/35) ; 1928-(5/22-27) ; 1929-(1/7/21/25) ; 1930-(11/15) ; 1931-(1-2/7-9/11-13/15) / AD01. 272 J 311

	Eugène Pereire <i>Paquebot</i> 8 traversées	1888 1888 - CGT 1929	2087 tjb	CGT	1923 (1), 1926 (5), 1927 (1), 1928 (1)	Bône : Chakroum Ali Tunis : Mahomed, Tlemcen (par le port d'Oran) : Mohamed Ben Himan Fils, Raoutsi Ben Kalfate Philippeville : Safaï Frères
	Gard ²⁹ Cargo 1 traversée	1890 1918		CGT	1909 (1)	Tunis : Joseph Forti, Joseph Bensiss, Judas Nezard
	Jouvan / Jourdain ³⁰	1856			1903	
	Lamoricière ³¹ <i>Paquebot</i> 13 traversées	1920 1920 - CGT 1942	5609 tjb	CGT	1926 (4), 1928 (5), 1929 (1), 1930 (3)	Alger : Ch. Laval, Hadj Youssef ben Addoum , Jamarmalh et Sous, Stora Frères, Saffar & Chiche Oran : Benchetrit, David Lezrah, J. Rossi Tlemcen (par le Port d'Oran) : Mohamed Ben Abdelouahed, Mohamed Ben Himan Fils, Raoutsi Ben Kalfate
	Maine ³² <i>Cargo</i> 2 traversées	1896 1909 - SGTM 1931		SGTM	1926 (2)	Alger : Maklouf Sebat
	Maréchal Bugeaud ³³ <i>Paquebot</i> 3 traversées	1889 1889 - CGT 1927	2235 tjb	CGT SGTM	1923 (2), 1926 (1)	Bône : Chakroum Ali Tunis : Beji El Mebazza, Nour Eddine Jencied
	Martinique ³⁴ <i>Paquebot</i> 10 traversées	1883 1903 - CGT 1932	4526 tjb	CGT	1926 (1), 1927 (2), 1929 (5), 1930 (2)	Alger : Ch. Laval, Henti Sintès, Saffar & Chiche, Sélim Chabout, Stora Frères Oran : J. Rossi
	Mayenne ³⁵ <i>Paquebot mixte</i> 1 traversée	1909 1929 - CGT 1943	2809 tjb	CGT	1931 (1)	Philippeville : Sufaï Frères
	Miliana ³⁶ <i>Paquebot puis Cargo</i> 1 traversée	1892 1900 - CGT 1922 - CNM 1931	2053 tjb	CNM	1926 (1)	Alger : Paul Abancaya

²⁸ Transaction n°1906-(73-74) / AD01. 272 J 351

²⁹ Transaction n°1909-5 / AD01. 272 J 340

³⁰ Transaction n°1903-78 / AD01. 272 J 346

³¹ Transactions n°1926-(17-18/24/54) ; 1928-(4/7/12/14/19) ; 1929-31 ; 1930-(6/21-22) / AD01. 272 J 311

³² Transactions n°1926-(4/9) / AD01. 272 J 311

³³ Transactions n°1923-(2-3) ; 1926-47 / AD01. 272 J 311

³⁴ Transactions n°1926-33 ; 1927-(3/5) ; 1929-(2/14/20/22-23) ; 1930-(28/30) / AD01. 272 J 311

³⁵ Transaction n°1931-14 / AD01. 272 J 311

³⁶ Transaction n°1926-41 / AD01. 272 J 311

	Nelly Lasry³⁷ / Ardennes <i>Cargo</i> <i>10 traversées</i>	1920 1920 - CGT 1935 - CGT 1951	2340 tjb	CGT	1928 (2), 1930 (7)	Oran : Benchetrit Philippeville : Sufaï Frères Tlemcen : Raoutsi Ben Kalfate Tunis : Aaron Bensoussan, Ali Temimi, Chadly El Snoussi, Dani Nizard, Nour Eddine Jencied, Hamida Djemma, Mohamed Ben Abderrezak
	La Nièvre³⁸ <i>Crago mixte</i> <i>2 traversées</i>	1881 1915 - CGT 1929	2237 tjb	CGT	1926 (2)	Philippeville : Sufaï Frères Tlemcen (par le port d'Oran) : Mohamed Ben Himan Fils
	[Président] Dal Piaz³⁹ <i>1 traversée</i>	1929 1929 - CGT 1944	4866 tjb	CGT	1929 (1)	Tlemcen (par le port d'Oran) : Raoutsi Ben Kalfate
	Rhône⁴⁰ <i>Paquebot mixte</i>	1889 1889 - CNM 1941	1489 tjb	CNM, CGT, Paul Caffaret (transitaire)	1903	Alger Tunis
	Saint-Augustin⁴¹ <i>Paquebot</i> <i>1 traversée</i>	1880 1880 - CGT 1913	1857 tjb		1909 (1)	Oran : Ahmed Ben Elmadani Elkabbadj, Amhed et Mohamed Essadani
	Sidi Brahim⁴² <i>Cargo</i> <i>3 traversées</i>	1910 1910 - SGTM 1951	2427 tjb	SGTM	1926 (3)	Alger : Maklouf Scebat
	Sydney Lasry⁴³ / Ariège <i>Cargo</i> <i>4 traversées</i>	1920 1931 - CGT 1972	2340 tjb	CGT	1926 (3), 1928 (1)	Sétif : Jules Temine Bougie : Nesguieh, Pascal & Malisson
	[Le] Tarn⁴⁴ <i>Cargo</i> <i>1 traversée</i>	1889 1889 - CGT 1917	1796 tjb	CGT	1906 (1)	Tunis : Joseph Forti

³⁷ Transactions n°1928-(2/10) ; 1930-(2-3/5/23/25-26) / AD01. 272 J 311

³⁸ Transactions n°1926-(40/49) / AD01. 272 J 311

³⁹ Transaction n°1929-5 / AD01. 272 J 311

⁴⁰ Transaction n°1903-78 / AD01. 272 J 346

⁴¹ Transaction n°1909-6 / AD01. 272 J 340

⁴² Transactions n°1926-(20/45/50) / AD01. 272 J 311

⁴³ Transactions n°1926-(5/19/36) ; 1928-16 / AD01. 272 J 311

⁴⁴ Transaction ,°1906-871 / AD01. 272 J 352

	Timgad ⁴⁵ <i>Paquebot</i> 24 traversées	1911 1911 - CGT 1939	5609 tjb	CGT	1926 (7), 1927 (5), 1928 (2), 1929 (3), 1930 (5), 1931 (2)	Alger : Ch. Laval, Ch. Missika, Cuadji & Paul, Eliaou Hayoun, Hadj Youssef ben Addoum, Jamarmalh et Sous, Mohamed Ben Abdelouahed, Saffar & Chicche, Saporita & Sintès, Sélim Chabout, Stora Frères Constantine (par le port de Philippeville) : Elbaz et Caratouzou
	Ville d'Alger ^{46/47/48} <i>Paquebot</i> 6 traversées	1890 1890 - CGT 1921	2159 tjb	CGT	1906 (1), 1909 (4), 1910, 1913 (1)	Alger : Antonin Bossan, Hadj Mahmoud, Isaac Zagouatti, Maklouf Scebat Tunis : Leon M. de Lévy
	Ville de Bône ^{49/50/51} <i>Paquebot</i> 6 traversées	1880 1880 - CGT 1931	1906 tjb		1903, 1913 (1), 1927 (2), 1928 (1), 1929 (2)	Bougie : Pascal & Malisson Tlemcen (par le port d'Oran) : Mohamed Ben Himan Fils, Raoutsi Bel Kalfate Tunis : Abd El Djilel Hamin, Léon M. Lévy Philippeville : Henri Ferrando Frères
	Ville de Naples ⁵² / Oudja ⁵³ <i>Paquebot</i> 2 traversées	1881 1881 -CGT 1929	1957 tjb	CGT	1910, 1926 (1)	Tunis : Bensimon, Moulla
	Ville de Tunis ⁵⁴ <i>Paquebot</i> 2 traversées	1884 1884 - CGT 1923	1960 tjb	CGT	1903	Alger : Ahmed Ben Mourad Burqui, S.Stora & J. Chicche

⁴⁵ Transaction n°1926-(7/22-23/29/35/37/44) ; 1927-(7/11/16/28/30) ; 1928-(6/18) ; 1929-(3-4/12) ; 1930-(1/9/14/24/33) ; 1931-(3-4) / AD01. 272 J 311

⁴⁶ Transaction n°1906-736 / AD01. 272 J 352

⁴⁷ Transaction n°1913-547 / AD01. 272 J 366

⁴⁸ Transactions n°1909-(1-4) / AD01. 272 J 340

⁴⁹ Transaction n°1903-78 / AD01. 272 J 346

⁵⁰ Transaction n°1913-548 / AD01. 272 J 366

⁵¹ Transactions n°1927-(4/23) ; 1928-9 ; 1929-(8/17) / AD01. 272 J 311

⁵² 1910 / AD01. 272 J 339

⁵³ Transaction n°1926-11 / AD01. 272 J 311

⁵⁴ Transaction n°1903-(80-81) / AD01. 272 J 346

ANNEXE 5 : Ouvriers des métiers du cuivre de Cerdon pendant la Première Guerre Mondiale							
NOMINATION	DATE DE NAISSANCE	AGE 1914	METIER	EMPLOYEUR	AFFECTATION	DATES D'AFFECTATION	STATUT EN FIN DE CONFLIT
BARLET Marius Joseph	1894 - Cerdon	20	Chaudronnier		Artillerie	14/09/1914 - 24/12/1914	Réformé pour « endocardite rhumatismale »
BERTHELIER Jacques	1896	18	Repousseur		Artillerie	09/04/1915 - 12/1918	Démobilisé, Blessé à Verdun en 1917
BOLLACHE Benoit	1884	30	Ouvrier		Infanterie, Auxiliaire, Artillerie (blessé)		
BOLLACHE François	1894 - Cerdon	20	Tourneur sur métaux		Artillerie, Génie	104/09/1914 - 09/1919	Démobilisé ⁵⁵
BOLLIET Benoit	1873	41	Chaudronnier		Artillerie, Infanterie	1914 - 07/17	Démobilisé
BOLLIET Camille	1874	40	Chaudronnier		Artillerie, Usine	1914 - 01/1919	Démobilisé Départ à Lyon
BOLLIET Claudius Joachim	1861	53	Ouvrier		Néant	Néant	Non mobilisable.
BOLLIET Édouard	1882	32	Fondeur		Artilleur	1914	
BOLLIET Émile	1873		Chaudronnier	Main et Fils	Chasseur, Usine	1914 - 01/1919	Démobilisé
BOLLIET Louis Marie Joseph	1878	36	Polisseur sur métaux		Infanterie (Caporal)	1914-1926	Engagement ⁵⁶
BOUIS Louis	1856	58	Chaudronnier		Néant	Néant	Non mobilisable
BOLLIET Marius (Louis Marie Joseph)	1878	36	Tourneur Curbillon		Infanterie, Usine	03/08/1914 - 02/1919	Démobilisé
BOUIS Élie	1885	29	Chaudronnier	Main et Fils	Artillerie (Orient) Infanterie	01/1915 - 08/1917	Réformé pendant le conflit.
BOUIS Louis	1892	22	Chaudronnier	Main et Fils	Génie	04/1917 - 1919	
BOUIS Georges	1894	20	Tourneur sur métaux	Main et Fils	Infanterie - Tirailleur	1914 - 1919	Démobilisé après blessure au combat.
BRUNE Jean François	1885	29	Chaudronnier	Main et Fils	Services auxiliaires, Usine	1914	
BUFFARD Jacques	1841	73	Chaudronnier	Main et Fils	Néant	Néant	Non mobilisable
CHATRON Jules	1845	69	Chaudronnier	Main et Fils	Néant	Néant	Non mobilisable
CHIEZA (Chiesa) Jean	1883	31	Chaudronnier	Main et Fils	Infanterie	06/08/1914 - 03/1919	Démobilisé, Départ à Lyon
CURBILLON Auguste	1876	38	Chaudronnier Curbillon		Infanterie (blessé), Usine, Artillerie		
CURBILLON Auguste	1879	35	Chaudronnier		Infanterie	14/08/1914 - 02/1916	Réformé

⁵⁵ Médaille Commémorative de la Grande Guerre, Médaille Interalliée

⁵⁶ Médaille Commémorative de la Grande Guerre, Médaille de la Victoire

DEGUERRY Jean-Baptiste	1859	55	Chaudronnier		Néant	Néant	Non mobilisable
DEGUERRY Jean	1875	39	Tourneur Curbillon		Génie	03/08/1914 - 11/06/1917	Mort (blessures)
DEGUERRY Louis Joseph	1879	35	Chaudronnier Curbillon		Infanterie, Usine, Artillerie		
DUBREUIL Auguste	1862	52	Chaudronnier		Néant	Néant	Non mobilisable
DUBREUIL Francisque	1874	40	Chaudronnier	Main et Fils	Services auxiliaires, Aviation	10/11/1915 - 06/1917	Renvoyé au foyer
DUBREUIL Claudius	1881	33	Ouvrier		Artillerie	06/1916	Mort (tuberculose)
DUPUIS Eugène	1871	43	Chaudronnier	Main et Fils	Artillerie, Infanterie, Usine	03/08/1914 - 12/1918	Démobilisé
FAIVRE Charles	1876	38	Comptable		Infanterie	13/08/1914 - 01/1919	Démobilisé
GARIN Émile	1895	19	Tourneur Curbillon		Infanterie (Orient), Prisonnier	12/1914 - 09/19	Démobilisé
GATTIN Marcel	1883	31	Chaudronnier		Usine, Infanterie	03/1915 - 03/1919	Démobilisé
GUINARD Gustave	1861	53	Chaudronnier	Main et Fils	Néant	Néant	Non mobilisable
GUINARD Henri A	1886	33	Chaudronnier	Main et Fils	Artillerie	03/08/1914 - 04/1919	Démobilisé, Départ à Nantua
JUILLET Jean	1876	38	Chaudronnier		Logistique	02/08/1914 - 10/1916	Réformé (amputation bras droit)
LANCHAMP Jules	1873	41	Chaudronnier		Infanterie	03/1915	Renvoyé au foyer (père de 6 enfants)
LANCHAMP Florent Martin	1899	15	Repousseur de métaux		Artillerie	1918-1934	Engagement, volontaire
LINARD Pierre	1861	53	Chaudronnier	Main et Fils	Néant	Néant	Non mobilisable
LINGOT Francisque	1868	46	Chaudronnier		Garde des Voies de Communication	08/1914 - 01/1915	
MAIN Eugène	1858	56	Industriel		Néant	Néant	Non mobilisable
MAZEL Tony	1840	74	Comptable		Néant	Néant	Non mobilisable
MINET Henri	1876 - Cerdon	38	Polisseur Curbillon				
MOLLIE Louis Antoine	1886	28	Ouvrier	Main et Fils	Infanterie, Usine	1914 - 04/1919	
MOREL Jules	1856	58	Chaudronnier	Main et Fils	Néant	Néant	Non mobilisable
MOREL Victor	1892	22	Ouvrier		Artillerie, Aviation, Mission sibérienne	10/1913 - 01/1920	Démobilisé
MOYRET Joseph Victor	1879	35	Chaudronnier.	Main et Fils	Infanterie, Chasseur à pied	01/19	
MUSY Jean Baptiste	1866	48	Chaudronnier		Néant	Néant	Non mobilisable
PELLIN Joseph	1872	42	Chaudronnier		Infanterie, Usine, Marine	01/1919	Démobilisé
PINGEON Marius	1896	18	Chaudronnier		Artillerie	09/04/1915 - 08/1919	Démobilisé
RENAUD Francisque	1893	21	Tourneur Curbillon		Infanterie (prisonnier)	26/1/1913 - 09/1919	Démobilisé

RIEZ (Ries) Joseph	1895	19	Chaudronnier		Infanterie (prisonnier et évasion par la Hollande)	16/12/1914 - 09/1919	Démobilisé
ROBELET Anthelme	1876	38	Chaudronnier		Logistique (engagé volontaire)	30/11/1914 -01/1919	Démobilisé
ROBELET Florentin	1842	72	Ouvrier		Néant	Néant	Non mobilisable
THOUBILLON Francisque	1877	37	Chaudronnier	Main et Fils	Cavalerie, Artillerie	03/08/1914 - 01/1919	Démobilisé
THOUMIAND François	1858	56	Chaudronnier		Néant	Néant	Non mobilisable
TILLIER Joseph	1846	68	Chaudronnier		Néant	Néant	Non mobilisable
VÉNIÈRE Bt François	1856	58	Chaudronnier		Néant	Néant	Non mobilisable
VÉNIÈRE Jacques	1896		Chaudronnier		Infanterie	09/04/1915 - 09/19	Démobilisé
VÉNIÈRE Pierre Eugène	1894	20	Chaudronnier	Main et Fils	Artillerie	14 /09/1914 - 09/1919	Démobilisé
VÉNIÈRE Victor	1845	69	Chaudronnier	Main et Fils	Néant	Néant	Non mobilisable
VIVIAND Claudius	1886	28	Chaudronnier	Main et Fils	Aviation	04/1917 - 01/1919	Mort (bronchite suspecte)
VIVIAND Louis	1874	40	Chaudronnier	Main et Fils		08/1914 - 03/1915	Mort (bronchite suspecte)
VIVIAND Pierre Joseph	1845	69	Chaudronnier	Main et Fils	Néant	Néant	Non mobilisable
MAIN Pierre (Fils de MAIN Francisque)	1887 - Ambérieu	27	Industriel	Francisque Main	Artillerie	12/06/1918	Mort (tué par un éclat d'obus à Villers-Cotterêts)
MAIN Paul François Joseph (Fils de MAIN Francisque)	1899	15	NC	Francisque Main	Néant	Néant	Réformé pour « tuberculose pulmonaire »
MAIN Joseph (Fils de MAIN Eugène)	1893	21		Main et Fils		1917	Mort

Cette liste établie par Rémi Riche comprend tous les ouvriers du cuivre référencé à Cerdon durant la période, sans distinction de lieux de travail. On retrouve donc à la fois des ouvriers de Main et Fils que de chez Francisque Main. Les résultats de la catégorie « Employeur » vient des registres des commissions de travail du début du siècle.

La mobilisation est décrétée pour le 2 août 1914 et les hommes, nés de 1867 à 1918, seront directement concernés, sauf s'ils ont des restrictions médicales. Seuls les plus âgés restent loin du front, comme GVC (Gardes des Voies de Communication). À propos du service militaire, les hommes nés en 1890 ont quitté les casernes en septembre 1913, ceux de 1891 y restent, ceux de 1892 les intègrent en octobre 1913 et, du fait de la loi des trois ans (le service militaire passe de deux à trois ans, ceux de 1893 les suivent deux mois après. Ceux de 1894 sont appelés dès septembre 1914. Ensuite les hommes nés jusqu'en 1898 connaîtront l'univers des tranchées.

On retrouve dans ce tableau 97 individus masculins, ayant eu en 1914, de 15 à 74 ans. Les ouvriers ont en moyenne 39 ans et 4 mois, avec des naissances échelonnées entre 1840 et 1894. Néanmoins, du à difficulté engendré par le conflit, plus de 80% d'entre eux seront engagés dans le conflit (22 sont non

mobilisables en raison de leur âge ou de leurs problèmes de santé). Sur les 75 engagés, 6 perdront la vie, dont deux des fils Main, Joseph et Pierre, et deux membres des trois engagés de la famille Viviand. Néanmoins, cette statistique est très faible, l'armée française ayant perdu au combat environ 33% de ses effectifs (1 397 800 engagés sur 3 780 000 soldats), le village de Cerdon ne déplore que 8% de pertes (6 engagés sur 75 soldats).

Dans les engagés, on retrouve certains nom en plusieurs fois, illustrant l'importance de la transmission des métiers dans les entreprises. La plus grande famille représentée est la famille Bolliet avec 7 individus, avec plusieurs métiers différents. Les familles Venière et Viviand placent trois individus dans tableau, tous chaudronniers, et sur trois générations pour la famille Viviand (qui perdra les deux générations les plus jeunes). La famille Bouis place quatre membres, dont trois chaudronniers.

L'art de la chaudronnerie et le choix de l'entreprise sont donc des facteurs qui se transmettent dans le village, de plus, on remarque que les entreprises sont en grande partie composées d'ouvriers de Cerdon, renforçant la transmission des savoir-faire entre les membres des mêmes familles.

21 salariés de Main et Fils

ANNEXE 6 : résultats des recensements ⁵⁷			
Année	Localisation	Famille	Individu
1841	Cerdon	MAIN	- Charles-Eugène Main (chaudronnier)
		CARRIER	- Louis-Marie Carrier (chaudronnier)
		MEDECIN	- Charles Joseph Médecin & sa femme, Claudine Thoy + ouvrier + Alexandre & Eugène (2 fils)
1856	Cerdon	MAIN	- Charles-Eugène Main ⁵⁸ & sa femme + Joseph & sa femme + Honorine + Louis Jouve (ouvrier) & Jean-Marie Favre (garçon d'écurie) - Victor Main (chaudronnier) & sa femme + Francisque
		CARRIER	- Alexis Carrier (chaudronnier) + Jean-Louis Bulliot (ouvrier) - Louis-Marie Carrier (chaudronnier) est veuf + Joseph (fils) & sa femme + Jean Dedieux (ouvrier)
		MEDECIN	- Charles Médecin (propriétaire) & sa femme + 3 fils.
		DIVERS	- Eugène et Antoine Borget (chaudronniers)
1861	Pont-de-Préau		- Charles-Eugène Main & sa femme + Joseph Main & sa femme + Eugène (fils) + Jules Eugène + Honorine + Alphonse + Jules Chatron , Joseph Thévenin, Louis Bourbon, André Reverdy, Adrien Foucot (ouvriers)
	Cerdon (grande rue)		- Victor Main (chaudronnier) & sa femme + Francisque
	Cerdon	CARRIER	- Louis Carrier (fabricant d'ustensiles en cuivre) + Antoine Vuarin, Jules Bouvard et Emile Bouvard (3 ouvriers)
		MEDECIN	- Charles Médecin (ouvrier chaudronnier, 62 ans)
	Cerdon (Auberge, Rue de l'embranchement)	CUIVRE	- François Grillot et François Briot (ouvriers chaudronniers)
1866	Préau	MAIN	- Charles-Eugène (cuivrier) & sa femme + Joseph Main & sa femme + 2 fils + Jules-Eugène & sa femme + son fils - Victor Main (négociant) + famille
	Auberge	BOURBON	- Louis Bourbon (ouvrier chez M&F en 1861)
	Cerdon (Suisse)	CARRIER	- Joseph Carrier (fabricant de cuivrie) & sa femme + 3 filles
	Cerdon (grande rue)	CUIVRE	Albertin Antoine, Albertoz Antoine, Pedro Jean-Baptiste, et Sindigo (ferblantiers italiens) Jules et Emile Bouvard (ouvriers)
	Cerdon	SOIERIE	- 6 tisseuses + 5 tisseurs + 9 ouvrières en soie + 6 ouvriers en soie. - Un tisseur (55 ans) travaille avec son épouse (55 ans) + leur fils (23 ans) + deux filles (25 et 17 ans).
1872	Cerdon (quartier des Halles)		- Charles-Eugène (fabricant de cuivrie, 72 ans) & sa femme + 1 fille
	Cerdon (grande rue)	MAIN	- Jules Eugène Main (fabricant de cuivrie) & sa femme Mathilde + 3 enfants

⁵⁷ Chaque tiret représente un foyer avec la liste de ses individus le composant. Si une liste n'est pas précédé pas un tiret, il s'agit simplement d'une énumération d'individus.

⁵⁸ Une hypothèse de Jacques Grimbot voudrait que Charles Eugène Main travaille chez André Chavent dès la transformation de la papeterie Chavent en chaudronnerie.

	Cerdon		- Joseph Fleury Main (fabricant de cuivrie) & sa femme + 1 fille
	Pont-de-Préau		- Victor Main (fabricant de cuivrie) & sa femme + 1 fils + 1 fille + Antoine Vuarin (ouvrier)
	Cerdon (Suisse)	MEDECIN	- Alexandre Médecin (cultivateur) + André Reverdy (ouvrier chaudronnier)
	Cerdon	SOIERIE	- 2 tisseuses + 1 tisseur + 11 ouvrières en soie + 4 ouvriers en soie
1876	Cerdon (quartier des Halles)	MAIN	- Charles-Eugène (industriel, 76 ans) & sa femme + 1 fille
	Cerdon (Certines, maison commune)		- Jules Eugène Main (fabricant de cuivrie) & sa femme Mathilde + 3 enfants + 1 domestique + Vincent Madet de l'Allier & Albert Royer de Dijon (2 ouvriers chaudronniers)
	Pont-de-Préau		- Joseph Fleury Main (fabricant de cuivrie) & sa femme + 1 fils
	Cerdon (Suisse)	CARRIER	- Victor Main (fabricant de cuivrie)
	Cerdon	SOIERIE	- Joseph carrier (propriétaire-cultivateur)
	Cerdon	SOIERIE	- 6 tisseuses + 5 tisseur + 2 ouvrières en soie + 3 ouvriers en soie
1881		MAIN	- Charles Eugène Main (décédé en 1879). Anne Griot n'est pas recensée à Cerdon (elle décède en 1888), ni sa fille Honorine.
	Cerdon (Suisse rive gauche) - 2 maisons côté-à-côte		- Jules Eugène Main (fabricant de cuivrie, 47 ans) & sa femme Mathilde (37 ans) + Édouard (fils, 15 ans) & Louis (fils, 8 ans) + Honorine (fille, 13 ans) + une domestique (16 ans).
	Pont-de-Préau		- Joseph Fleury Main (fabricant de cuivrie, 56 ans) & sa femme Mélanie (53 ans) + Eugène (fils, 23 ans) + Louise (fille, 19 ans)
		CARRIER	Victor Main (fabricant de cuivrie, 54 ans) & sa femme Péline (54 ans) + Francisque (fils, 28 ans).
	Cerdon	CUIVRE	Joseph Carrier (propriétaire-cultivateur, 60 ans)
	Cerdon	CUIVRE	13 chaudronniers (de 19 à 64 ans) sont recensés individuellement, comme chefs de ménage. 1 Italien (35 ans)
1886	Cerdon (Suisse rive gauche) - 2 maisons côté-à-côte	MAIN	Jules Eugène Main (fabricant de cuivrie, 51 ans) & sa femme Mathilde (42 ans) + Édouard , Honorine, Anne, Louis (enfants : 19, 17, 15 et 3 ans) + une domestique (25 ans)
	Pont-de-Préau		- Eugène Main (fabricant de cuivrie, 28 ans) & sa mère Mélanie (veuve de Joseph Fleury, 56 ans)
	Cerdon (Suisse)		Victor Main (59 ans) est inscrit avec sa femme Perine (59 ans), leur fils Francisque (32 ans), marié à Louise Dubreuil (24 ans) et leurs fils Victor (janvier 1885) et Joseph (mars 1886)
	Cerdon	CARRIER	Anne Griot (rentière, 80 ans), veuve de Charles-Eugène Main vit seule
	Cerdon	CUIVRE	Joseph Carrier (chaudronnier après avoir été fabricant de cuivrie et propriétaire- cultivateur, 65 ans)
	Cerdon	SOIERIE	36 employés dans l'usine Main et Fils.
		SOIERIE	1 tisseur + 1 ouvrière en soie
1891	Cerdon (Suisse, rive gauche)	MAIN	Jules Eugène Main (fabricant de cuivrie, 55 ans) & sa femme Mathilde (46 ans) + François Édouard et Louis Eugène (fils, 23 et 17 ans) + Anne (fille, 8 ans) + une domestique (18 ans) + Eugène Main (33 ans) & Mélanie Gaillot (mère et veuve, 61 ans)
	Cerdon (grande rue)		Victor Main (fabricant de cuivrie, 63 ans) & sa femme Perrine (64 ans) + Marie (fille, rentière, veuve Robin, 28 ans)
	Pont-de-Préau		Francisque Main (fabricant de cuivrie, 38 ans) & sa femme Louise Dubreuil (27 ans) + 3 enfants : François (5 ans), Pierre (3 ans) et Marie (2 mois).
	Cerdon	CUIVRE	41 employés + 2 apprentis chez M&F
		SOIERIE	3 tisseuses + 2 ouvrières + 1 ouvrier en soie.
1896	Cerdon (Suisse)		- Mathilde Main (veuve d'Eugène, industrielle en cuivrie, 51 ans) + fils Édouard (fils, industriel, 28 ans) + une domestique (14 ans)
			- Louis (fils de Mathilde, fabricant de cuivrie, 21 ans)

		MAIN	- Eugène Main (fabricant de cuivrierie, 38 ans) & sa femme Alphonsine (28 ans) + Joseph (fils, 2 ans) + Amélie (fille, 6 mois) + une domestique (20 ans)
	Cerdon (grande rue)		- Victor Main (68 ans) & sa femme Perrine (69 ans) et leur fille Marie (34 ans), veuve et rentière.
			À Pont-de-Préau, Francisque Main (fabricant de cuivrierie, 43 ans) & sa femme Louise (34 ans) + Pierre (fils, 8 ans) + Olympe (fille, 3 ans)
	Cerdon	CUIVRE	42 employés + 4 apprentis chez M&F 2 anciens chaudronniers : Jean Baptiste Gattin (journalier agricole, 51 ans) + Jean François Henrin (journalier ouvrier, 66 ans)
		SOIERIE	49 tisseuses + 4 employées + 1 dévideuse
1901	Cerdon (Suisse, rive gauche)	MAIN	- François Édouard Main (industriel, 33 ans) & sa femme Marie Charlotte Pellin (23 ans) + Juliette (fille, 3 ans) + Georges Henri (fils, 1 ans) + Louis (frère d'Édouard, 27 ans). - Eugène Main (industriel associé d'Édouard, 43 ans & sa femme Alphonsine Niollet (33 ans) + Joseph Jules (fils, 7 ans) + Amélie Mélanie et Louise Eugénie (filles, 5 et 2 ans) + une domestique de 17 ans.
	Cerdon (Suisse, rive droite)		Francisque Main (industriel, 48 ans) & sa femme Louise (40 ans) + Olympe et Maria (filles, 7 et 2 ans) + Paul (fils, 2 ans).
	Cerdon	CUIVRE	- 14 employés (dont 13 tourneurs) dans la Tournerie de cuivre de Jean Marie Curbillon (67 ans) - 22 employés dans la cuivrierie Francisque Main - 29 employés dans la cuivrierie d'Édouard et Eugène Main, associés. - TOTAL : l'activité emploie 65 personnes.
		SOIERIE	37 tisseuses + 3 tisseurs + 15 ouvrières en soie + 1 dévideuse TOTAL : l'activité emploie 56 personnes
1906	Cerdon (Suisse, rive gauche)	MAIN	Eugène Main (fabricant de cuivrierie, 48 ans) & sa femme Alphonsine Niollet (39 ans) + Amélie et Louise (filles, 11 ans et 8 ans) + une domestique (42 ans)
	Cerdon (Suisse, rive droite)		Francisque Main (industriel, 54 ans) & son épouse Louise Dubreuil (46 ans) + Pierre et Paul (fils, 19 ans et 8 ans) + Augustine (fils, 5 ans) + « bonne » de 19 ans.
	Préau		Jean Marie Curbillon (fondeur en cuivre, 73 ans)
	Cerdon	CUIVRE	- Fonderie de cuivre de Jean Marie Curbillon : 1 contremaître + 5 tourneurs + 2 fondeurs + 3 mouleurs + 3 ouvriers + 1 polisseur + 1 employé (total de 16 employés). Il subsiste un doute pour 1 employée de 26 ans et 2 ouvriers de 14 et 12 ans. - TOTAL : 36 personnes
		SOIERIE	TOTAL : 66 personnes
1911	Cerdon (Suisse, rive gauche)	MAIN	Eugène Main (fabricant en cuivrierie) & sa femme Alphonsine Niollet (1867) + Louise (fille, 1898) + Joseph (fils, 1894) + une domestique (47 ans).
	Cerdon (Suisse, rive droite)		Louise Dubreuil (veuve de Francisque, industrielle, 1862) + Pierre (fils, 1887) + Paul (fils, 1899) + Olympe (fille, 1893) + Augustine (fille, 1902).
	Cerdon		Honorine Main (1836) est recensée seul
	Cerdon	CUIVRE	- Fonderie de cuivre de Jean Marie Curbillon : 6 personnes - Veuve Main : 2 personnes - Main : 35 personnes - TOTAL : 44 personnes
		SOIERIE	48 tisseuses et 2 tisseurs

1921	Cerdon (Suisse, rive gauche, 26)		Alphonsine Main (veuve d'Eugène Main, industrielle, 54 ans) + Aurélie (fille, 26 ans) + Louise (fille, 23 ans) + une domestique (17 ans)
	Cerdon (Suisse, rive gauche, 32)	MAIN	Louise Main (veuve de Francisque, 59 ans) + Paul (fils, 22 ans) + Olympe (fille, 19 ans) + Marie (fille, 26 ans) + Augustine (fille, 20 ans) + 2 pensionnaires (16 et 12 ans)
	Cerdon (Suisse, rive droite, 74)	RAMELLA	Dardano Ramella (industriel), italien né à Tunis en 1889, apparaît et il habite seul.
	Cerdon	CUIVRE	- Main et fils : 28 employés - Ramella (ancien Francisque Main) : 10 employés - Gaillard : 5 tourneurs sur cuivre - TOTAL : 43 personnes
		SOIERIE	TOTAL : 36 personnes
1926	Cerdon (Suisse, rive gauche)		Alphonsine Main (1867) + Amélie Main (fille, industrielle, 1895) + Louise Bertrand (fille, 1898) & son mari Paul Bertrand (industriel, 1899) + 2 petits-enfants : Joseph Bertrand (1923) et Anita Bertrand (1925).
	Cerdon	CUIVRE	- Chez Ramella : 1 métallurgiste + 1 employé - Chez Gaillard : 1 mécanicien + 2 tourneurs - Chez Curbillon : 1 tourneur - Main et fils : 36 ouvriers TOTAL : 40 personnes
		SOIERIE	1 tisseur + 34 tisseuses patron + 8 tisseuses employées par l'entreprise Bonnet de Jujurieux.

ANNEXE 7 : Tableau de synthèse des moulins de Cerdon et ses environs par J. Grimbob ⁵⁹							
Commune	Cours d'eau	Ordre ⁶⁰	Parcelle	Datation	Nomination originale	Dernière activité	Etat actuel
CERDON	La Suisse	1	5/6	1650-1700	Papeterie « d'en Haut » ⁶¹	Cuivrierie Francisque Main / Usine Ramella.	Vestiges (depuis 1923) - Habitation
		2	128		Retenue d'eau		
		3	128-129	1809	Papeterie Sève ⁶²	Tournerie Francisque Dubreuil (1920)	Disparue (depuis 1923)
		4	134	Vers 1800	Moulin Bourbon	Tournerie, propriété d'Eugène Main (1914)	Disparu (vs. 1960)
		⁶³	1476	1846	Le Phalanstère ⁶⁴		Vestiges (abandonnée vers 1887) - Habitation
		5	1690		Papeterie « d'en Bas » ⁶⁵	Cuivrierie Eugène Main	Vestiges (Habitation) - Habitation
		6	1875	Vers 1800	Moulin Brunod ⁶⁶ dit « La Moline »	Cuivrierie Main & Fils	« Cuivrierie de Cerdon »
	7	975	Vers 1800	Moulin Bolliet	Moulin à huile de noix	Monument historique ⁶⁷ - Habitation ⁶⁸	
PREAU	La Moréna	1	856	1929	Scierie d'Epierre		Disparue
		2	1940	1520	Moulin de Montrattier		Disparu
		3	2016	1820	Papeterie « Sous La Roche »	Cartonnerie Dubreuil IV	Disparue (1850)

⁵⁹ GRIMBOT Jacques, Anciennes usines à eau : Cerdon et Labalme, Vol. 3, Jujurieux, Ed. Jacques Grimbob, 2015, 208 pages, p.6.

⁶⁰ Indique la position du moulin sur la rivière depuis l'amont du cours d'eau, par exemple, la « Papeterie d'en Haut » ou « La Ramella » sont en première position sur la Suisse.

⁶¹ Rachat Dubreuil vers 1780. Echange avec Joseph Loisel en 1811. Récupération par mariage par Frédéric Dubreuil en 1841 de la Fabrique d'en Haut. Succession à Louise Joséphine Dubreuil, femme de Francisque Main, en 1893. Transformation en usine de maillechoit en 1896

⁶² Emplacement de l'ancien réservoir à poissons des Chartreux de Meyriat dangereux acheté par Honoré Loisel en 1809. Rachat par Antoine Sève en 1817. Transformation en 1880 en séchoir à papier. Démolition partielle en 1900. Devient une tournerie en 1920. Brûle comme la Ramella en 1923. Déclarée ruine en 1943.

⁶³ Le Phalanstère n'est pas un moulin.

⁶⁴ Bâti par Louis-Marie Carrier et Charles-Eugène Main en 1846 sur un terrain de Jacques Loisel (acquis par les associés en 1853, jour de la revente de ses parts par Charles Eugène Main). N'est pas un moulin mais une industrie légère en métallurgie.

⁶⁵ Bail concédé par Nicolas et Pierre Mical à Honoré Loisel en 1871. Acquisition par Joseph Fleury Main en 1896.

⁶⁶ Vendu par Honoré Loisel à Alexandre Brunod en 1821. Revendu à Jean-Baptiste Thoy dit *Moline* en 1853. Rachat par Charles Joseph Medecin et Claudine Thoy en 1862. Ventes aux frères Main en 1867

⁶⁷ Statut d'Inscription aux Monuments Historiques (MH) du n°068MI04 du 18 septembre 2015 : inscription d'un moulin à farine et son bief sous la rue René Lyot longeant la Suisse sur sa rive droite sur 176 mètres.

⁶⁸ Fin d'activité vers 1980.

		4	2016	1520	Moulin Dubreuil	Cartonnerie Dubreuil II	Vestiges (Liquidation en 2008)
		5	2016	1520	Papeterie « Chez Liche »	Cartonnerie Dubreuil I	Disparue
		6	1854		Papeterie Charlet		Disparue
PONT DE PREAU		7	1242		Papeterie Mical	Cuivrier Victor Main (1869)	Disparue (Abandonnée en 1905)
		8	1976-1978		Papeterie Chavand	Chaudronnerie Chavand / Tournerie Vuarin	Vestiges (vers 1960) - Habitation

Lien vers la carte Google MyMaps des différents moulins référencés :

<https://www.google.com/maps/d/edit?hl=fr&mid=1xsa7dkWbPF8WQEU8VTdb0rLhqp9gT3A8&ll=46.07417875438237%2C5.4578640489996815&z=15>

ANNEXE 8 : Déclarations d'accidents relevées chez Main & Fils dans les Procès-verbal de déclaration d'accident du travail établis par la commune (AC-Cerdon Q 4)						
Déclarant	Date	Ouvrier	Poste	Age	Accident	Blessure
Paul Bertrand	19/02/1946	Marcel LINGOT	Manœuvre	17	Doigt écrasé par un marteau des martinets	Plaie par écrasement
Paul Bertrand	20/11/1946	Joseph BUCHENOT	Polisseur	59	A reçu la pièce qu'il polissait sur le visage	Coupure sur les lèvres
Main et Fils	10/02/1926	Célestin JACQUAND	Apprenti-repousseur sur métaux	15	A reçu un coup de maillet sur la main gauche en installant sa pièce	Plaie au pouce
Main et Fils	23/03/1926	Marius BOISSIER	Repousseur sur métaux	17	Accroché par un outil	Coupure de la paume droite
Main et Fils	09/03/1926	Henri BOLLIET	Manœuvre	20	S'est entaillé la main en faisant tomber une pile de disque de cuivrierie	Coupure profonde de la main droite
Main et Fils	12/05/1926	Jean-Marie CHAMBAUD	Manœuvre	52	S'est entaillé l'arrière de l'oreille droite en portant des feuilles de maillechort sur l'épaule	Coupure de 4 cm derrière l'oreille droite
Main et Fils	10/09/1926	Marius BOISSIER	NC	NC	S'est blessé au doigt en ripant sur une pièce de cuivrierie	Coupure à l'articulation de l'index gauche
Main et Fils	03/09/1926	Victor ROUGEMONT	Manœuvre	61	Blessé au bras en déchargeant de la marchandise	Ecchymose sur le coté droit du dos
Main et Fils	13/12/1926	Pierre Marius DESMEURS	NC	NC	S'est piqué la main droite en transportant des rouleaux de fil de fer	Piqûre dans main droite
Main et Fils	18/05/1925	Joseph TESSIER	Repousseur	17	S'est coupé en retirant un mandrin	Entaille du pouce
Main et Fils	25/04/1925	Pierre CURBILLON	Apprenti-repousseur	17	S'est enfoncé deux clous dans la main en s'appuyant sur un établi	Piqûre dans la main droite
Main et Fils	24/03/1925	Francisque DUBREUIL	Repousseur sur métaux	61	Chute d'un mandrin sur le pied gauche placé en hauteur (accès par escabeau)	Contusion sur pied gauche
Main et Fils	14/11/1925	Paul PELLION	Ouvrier emballer	26	Coupure avec un ciseau en déballant une balle de marchandises	Plaie à la main gauche
Main et Fils	05/08/1925	Joseph PETTINI	Repousseur sur métaux	17	Pièce de cuivre ejectée du tour	Corps étranger dans l'oeil droit
Main et Fils	06/02/1925	Léon FAVIER	Mécanicien	NC	S'est frappé sur la main avec le marteau	Plaie superficielle sur le dos de la

					en frappant une pièce d'acier	main
Main et Fils	19/04/1924	Pierre CURBILLON	Apprenti-repousseur sur métaux	16	Pièce de cuivre éjectée du tour	Petites plaies sur la main droite
Main et Fils	26/11/1923	Jules BOLLACHE	Repousseur sur métaux	15	Coupure en plaçant sa main entre le tour et la pièce de cuivre	Plaie sur la main gauche
Main et Fils	09/02/1924	Ricardo Pettuis	Polissage sur métaux	17	Chute de l'escabeau sur lequel il était monté pour le graissage des poulies	Entaille sur pied droit
Main et Fils	30/09/1923	Guisepe PETUIS	Apprenti-repousseur sur métaux	16	Blessure en repoussant une pièce	Coupure à l'index gauche
Main et Fils	01/12/1923	Pierre VERNIERE	Repousseur sur métaux	29	L'outil a glissé et sa main à ripé sur le tour	Coupure sur main gauche
Main et Fils	11/07/1923	Pierre CURBILLON	Apprenti-repousseur	NC	Main prise dans la courroie de la machine	Ecchymose sur les mains
Main et Fils	23/07/1923	Marius BOLLACHE	Repousseur sur métaux	40	A reçu dans l'œil de la poudre d'émeri lors du brossage des pièces	Grain d'émeri dans l'œil
Main et Fils	06/04/1922	Marc LAUCHAMP	Repousseur sur métaux	16	A glissé en serrant la vis sur support de son tour	Ecchymose sur l'omoplate
Main et Fils	30/08/1922	Baptiste PESENTI	Manœuvre	30	Chute en glissant sur les dalles de l'atelier	Entorse du pied droit
Main et Fils	10/06/1921	Francisque PELLIN	Manœuvre	62	Une caisse a glissée lors d'un déchargement	Plaie pénétrante sur la jambe droite
Main et Fils	27/09/1921	Marius BOLLACHE	Ouvrier chaudronnier	37	Découpait une feuille de cuivre à la cisaille	Coupure du doigt
Main et Fils	06/09/1921	Francisque DUBREUIL	Ouvrier	NC	Blocage lors d'un déplacement d'enclume	Douleurs dans les côtes
Main et Fils	10/02/1923	Jean-Baptiste MUSY	Ouvrier chaudronnier	57	Coupure sur la brosse du polissage	Coupure dans la main gauche
Main et Fils	14/02/1923	Léon FAVIER	Mécanicien	29	Tournage d'une pièce	Éclat reçu dans l'œil
Main et Fils	21/12/1920	Marius PINGEON	Ouvrier métallurgiste	25	Grippage de l'outil sur la pièce en repoussage	Coupure dans le dos de la main
Main et Fils	05/02/1921	Albert YVERNIS	NC	NC	L'outil a glissé lors su repoussage	Coupure sur pouce gauche
Main et Fils	18/12/1920	Victor BOLLIET	Ouvrier métallurgiste	20	Lors du repoussage	Entaille sur la main

Main et Fils	09/12/1907	Joseph TILLIER	Repousseur sur métaux	61	Travail sur le tour	Coupure profonde lors de l'éjection d'une pièce de cuivre
Main et Fils	30/07/1907	Jean-Baptiste MUSY	NC	NC	Une paille de fonte lui est entrée dans la main	15 jours d'arrêt a cause du gonflement de la main
Main et Fils	11/11/1908	Victor MOREL	NC	NC	Sur le travail d'une pièce de cuivre	Piqûre profonde
Main et Fils	03/05/1905	Claudius VIVANT	Repousseur sur métaux	19	Son bras a glissé entre la pièce a repousser et le support de l'outil	Contusions sur le bras
Main et Fils	30/03/1905	Auguste CURBILLON	Repousseur sur métaux	26	Tournage de pièce	Paille de fer projetée dans l'œil
Main et Fils	30/01/1902	Jules LANCHAMP	Repousseur sur métaux	28	Projection d'une pièce lors du tournage	Plaie sur la main gauche
Main et Fils	19/08/1900	Joseph ROUMILLY	Mécanicien	NC	En régularisant le jet de vapeur d'une machine	Brûlure à la main gauche, incapacité de travail de 6 jours
Main et Fils	11/07/1900	Pierre Joesph VIVIAND	Chaudronnier	NC	Chute d'une barre de fer	Contusions sur le bras
Eugène Main	09/01/1901	LANCHAMP Jules	Repousseur sur métaux	27	Projection d'une pièce	Coupure sur la main
Eugène Main	27/02/1901	Marius BRUNE	NC	20	A laissé échapper une pièce	Entaille au pouce
Main et Fils	06/03/1902	Auguste CREUZET	Repousseur sur métaux	21	A reçu un coup de marteau	Plaie sur la main

On peut rajouter les ouvriers de la Papeteries « d'en-Haut », avec les déclarations de Francisque Main en 1905 (2) et celles de Dardano Ramella en 1920(1), 1921 (4) et 1923 (3). On retrouve aussi des déclarations d'accidents dans les tourneries Curbillon et Vuarin.