

antiques du *daphné calycina*. J'ai retrouvé avec plaisir, tout le long de la vallée d'Estaubé et jusque sur le port de Pinède, la superbe *saxifraga longifolia*, Flor. des Pyrén., fig. 11, et une charmante *arenaria fruticulosa*, qui a le port d'un *cerastium* à grandes fleurs sub-ombellées d'un rose vif : je l'avais déjà observée sur le port de Paillères près de Dax, Flor. des Pyrén., fig. 50 ; je l'avais nommée *arenaria cerastoides*.

E X T R A I T

*Du Rapport sur les forges et fourneaux de Belfort
et de Chatenois, département du Haut-Rhin ;*

Par DUHAMEL fils, inspecteur des mines.

LES usines de Belfort sont composées de deux hauts fourneaux, d'une forge à quatre feux, de deux martinets et d'un espatard ; elles sont distribuées sur le même cours d'eau, qui les alimente successivement. Ces usines, possédées avant la révolution française par le C.^{en} *Valentinois*, allié à la maison *Mazarin*, sont devenues nationales, en vertu d'un décret de la Convention nationale, du 10 frimaire an 2, qui révoque le don fait par *Louis XIV* au cardinal *Mazarin*, des terres de Ferrette, Thann, Altkirch, Delle et Belfort.

Usine de Chatenois.

CETTE usine est située sur la Savoureuse, au midi et à neuf kilomètres de Belfort, dans une petite vallée qui forme à-peu-près le revers oriental de la chaîne des Vosges.

Les montagnes qui déterminent les côtés de cette vallée, sont peu élevées, et sont composées d'une pierre calcaire très-blanche, à grains extrêmement serrés, ce qui lui donne souvent l'apparence siliceuse. Elles renferment une grande quantité de couches de minéral de fer, que l'on exploite en divers endroits pour le service du fourneau.

L'usine est composée, 1.^o d'un bâtiment étroit et court, renfermant uniquement le fourneau, qui

Bâtimens

est en mauvais état; 2.^o du logement du commis; 3.^o du bâtiment des ouvriers; 4.^o d'un petit jardin pour tous les préposés; 4.^o d'une halle à charbon et un hangar; 6.^o de deux patouillets placés en plein air.

Il n'y a point d'autre terrain dépendant de cette usine, que l'emplacement des objets ci-dessus, et une espèce de petite cour où l'on dépose les minerais.

Minerais de fer.

Tous les minerais que l'on exploite, sont placés à une très-petite distance du fourneau; ils sont en grains: quelques-uns ne sont pas plus gros que de la graine de navette; ceux-ci sont ordinairement dispersés dans une grande quantité d'argile, et se tirent à la surface du terrain. D'autres sont en grains de quatre à cinq millimètres de diamètre, et sont engagés dans une mine de fer argileuse pauvre, ou espèce d'ochre jaune et brune; enfin la plus grande quantité se trouve en grains isolés et un peu plus gros, de la nature de l'hématite: ces deux dernières espèces forment, à ce qu'il paraît, des couches régulières et étendues; elles ne sont ordinairement séparées que par un banc de pierre calcaire fine et très-blanche: la dernière espèce toujours inférieure à la première.

Les mineurs prétendent que toutes les veines inclinent au midi, et qu'elles se relèvent vers le nord, où elles aboutissent au jour. D'après la multitude des anciennes exploitations faites en tous sens, il y a lieu de croire que le nombre de couches est considérable. La plus grande profondeur où l'on ait atteint, est de 52 mètres (160 pieds), à un kilomètre de Brévillers.

Les mines de fer de ces contrées ont été aussi mal exploitées que dans tout le reste de la France:

c'est toujours l'eau qui a forcé ici d'abandonner les exploitations, et jamais la perte du minéral.

L'extraction du minéral de fer devient de jour en jour plus difficile et plus coûteuse; de sorte que dans quelques années on sera forcé d'éloigner les exploitations, ou de les disposer de manière à reprendre le minéral au-dessous des anciennes exploitations. Il est bien à désirer que l'on prenne de préférence ce dernier parti, qu'on dispose des travaux plus en grand, de manière que ni l'abondance des eaux, ni le défaut d'air, ne soient plus des obstacles à l'exploitation: loin que le minéral devienne plus cher, il reviendra à meilleur marché.

Dietrich dit qu'en 1785, le cuveau de mine, de 568 millimètres (21 pouces) de largeur moyenne sur 448 millimètres (18 pouces) de hauteur, pesant 244 kilogrammes (500 livres), se payait 4 francs 5 décimes: maintenant on le paie depuis 6 jusqu'à 8 et même 10 francs; cependant le terme moyen paraît être 7 francs.

Les mineurs ou extracteurs travaillent pour leur propre compte; ils vendent leurs minerais, lavés et rendus sur le fourneau, le prix que nous avons indiqué ci-dessus. Il y a sur l'atelier deux patouillets qui sont continuellement employés au lavage de la mine: l'entretien de ces patouillets est au compte des fermiers.

Le fourneau de Chatenois est haut de 68 décimètres; c'est la seule dimension que nous ayons pu connaître: il paraît être formé de deux pyramides quadrangulaires tronquées; il est extrêmement ancien; les gros murs sont très-lézardés; il ne peut pas s'écouler plus de huit à dix ans sans qu'on ne soit obligé de le reconstruire à neuf. L'arcade du fourneau n'a pas assez de hauteur; ses

Fourneau.

murs en aile ne sont pas assez évasés, de sorte que le maître fondeur est extrêmement incommodé par la chaleur. Un inconvénient non moins grand est que la base du fourneau n'est pas assez élevée, de sorte que, dans les crues d'eau, le creuset est sujet à des fraîcheurs qui forcent quelquefois d'abandonner le travail. Le bâtiment qui le renferme est étroit, et la manœuvre est gênée, surtout du côté de la tuyère. La pierre de taille avec laquelle on construit le creuset, est un grès rouge très-ferrugineux et micacé; on la tire des environs d'Offémont près Belfort.

Produit du fourneau.

Le fourneau est en activité depuis un mois et demi : la fonte qui en provient est grise, et souvent noire; elle ne saurait être de meilleure qualité. Son produit par mois varie, suivant que les mines sont plus ou moins riches, suivant la qualité du charbon et mille petites circonstances, depuis 3668 jusqu'à 4158 et 4402 myriagrammes de fonte; terme moyen, 4076. Elle est coulée en totalité en gueuse, que l'on envoie à la forge de Belfort pour être convertie en fer; on moule seulement les objets dont on peut avoir besoin pour les divers ateliers, tels que des plaques d'affinerie, des marteaux et martinets, &c.

Consommation.

La consommation en charbon par année, pour les 4076 myriagrammes, est de 109 bennes. La benne est composée de 12 cuveaux combles: le cuveau a un mètre de longueur sur 351 millimètres de largeur, et 548 millimètres de profondeur; il cube, étant ras, 192348 centimètres, et à-peu-près 241120 centimètres combles; il se subdivise encore en rasses, et en contient trois combles.

Pour former une benne, on compte qu'il faut employer 3 cordes $\frac{3}{4}$ de bois de quartier, de 3829

décimètres cubes, la corde étant de 259 centimètres de couche sur 130 de hauteur, et la bûche de 113 centimètres de longueur. Il faut une corde de plus lorsque le bois est en rondins.

Les charbons viennent de la forêt nationale d'Oye, de la forêt particulière de Chenebier, de celle de Dampierre-sur-le-Doubs, et de celle de Florimonte.

La quantité de minéral qu'on emploie, varie, d'après les registres que nous avons parcourus, de 450 jusqu'à 500 et 550 cuveaux de mine; terme moyen, 500.

Les employés à ce fourneau sont,

- 1 Commis,
- 1 Fondeur,
- 1 Garde-fondeur,
- 2 Chargeurs,
- 1 Livreur,
- 1 Manœuvre.

Quantité d'employés pour le fourneau.

Fourneau de Belfort.

CE fourneau est placé dans le quartier du Fourneau, au midi et à 8 hectomètres de Belfort, à l'extrémité des fortifications du château, au pied de la chaîne qui borde le côté gauche de la petite vallée où coule la Savoureuse, qui, après avoir alimenté cette usine, se rend à celle de Chatenois.

Ateliers en général.

Les bâtimens consistent, 1.° en une petite maison rétablie en 1779, où loge le commis; 2.° un petit jardin qui en dépend; 3.° un corps-de-logis construit à neuf en 1774; il est occupé par cinq ouvriers; 4.° six petits jardins pour les ouvriers; 5.° le bâtiment du fourneau; 6.° la halle au charbon, pouvant contenir 6 à 700 bennes de charbon; 7.° un petit hangar tenant à la halle; 8.° un

Bâtimens.

lavoir à repasser les mines ; 9.° l'emplacement pour recevoir les charbons et les mines ; 10.° il y a encore trois lavoirs dépendant de l'usine et près des mines, à Dansoutin, à Andelnu et à Leupe.

Mines.

Les mines sont exploitées au compte des régisseurs : on en connaît quatre, placées autour et à 5 kilomètres à-peu-près de Belfort, savoir, Roppe, Perouse, Andelnu et Chevremont ; cette dernière passe pour être la moins bonne. Tous les minerais qu'elles fournissent sont en grains. Comme nous n'avons pas vu les minières, nous ne pouvons pas donner de développemens sur la manière d'être du minéral par rapport à ce qui l'environne ; nous savons seulement qu'à Roppe, le minéral est de la meilleure qualité, qu'il paraît inépuisable, mais qu'il faut maintenant l'exploiter à près de 70 mètres de profondeur ; que les eaux gênent un peu le travail, et qu'il faudrait employer quelque moyen de s'en débarrasser : le minéral y est en grains de la nature de l'hématite, entre des bancs d'une pierre calcaire blanche très-solide, très-serrée, ayant l'apparence siliceuse.

Fourneau.

Les dimensions du fourneau de Belfort sont les mêmes que celles du fourneau de Chatenois ; la maçonnerie est très-lézardée.

Au rapport du commis, il n'est en feu que huit à neuf mois de l'année ; et l'on est quelquefois obligé d'acheter de l'eau de quelques étangs voisins, pour la faire verser dans le canal du fourneau. Cependant un ancien régisseur de ces usines prétend qu'il est très-rare qu'il manque d'eau : quoi qu'il en soit, comme les pierres du creuset ne résistent pas au-delà de onze mois, on peut estimer la durée du travail à cet espace de temps.

Ce fourneau est encore plus sujet aux fraîcheurs

que celui de Chatenois, parce qu'il est aussi enterré, et que la vallée, naturellement étroite dans cet endroit, est encore resserrée par les bâtimens que l'on y a construits ; aussi, dans le débordement de la rivière, il arrive assez souvent qu'on est obligé de suspendre le travail et de boucher le fourneau.

On coule deux gueuses par vingt-quatre heures ; le poids varie de 60 à 70 myriagrammes : cependant on estime généralement, comme à Chatenois, le produit de 4076 myriagrammes de fonte par mois, et la durée de la campagne, de onze mois.

Produit.

La consommation de ce fourneau est à peu de chose près la même que celle du fourneau de Chatenois, tant pour le combustible que pour le minéral : en général, on compte par millier de fonte (489 kilogrammes), 5 cuveaux $\frac{1}{2}$ de mine contre 14 et 15 cuveaux de charbon ; ainsi il faut, pour alimenter le fourneau pendant un mois, 500 cuveaux de mine et 1160 cuveaux de charbon, qui équivalent à 109 bennes.

Consommation.

Les employés sont au nombre de six,

- 1 Commis,
- 2 Fondeurs,
- 2 Chargeurs,
- 1 Livreur.

Employés
au fourneau.

Forge de Belfort.

CETTE usine est à environ 13 hectomètres au nord de Belfort ; elle est appuyée contre la digue d'un vaste étang de 80 hectares de surface, où se rendent plusieurs ruisseaux ; un canal va chercher au sud-ouest et à deux kilomètres de distance, les eaux de la Savoureuse, et les verse dans cet étang. On prétend que cette forge est une des plus

anciennes de la République : elle ne manque d'eau que pendant les très-grandes sécheresses ; non-seulement son site est très-agréable , mais sa position est heureuse par rapport à sa proximité des routes d'Allemagne , de Suisse , et de plusieurs routes de France.

Elle était autrefois alimentée par les fourneaux de Belfort, Chatenois et Betouvilliers ; elle ne l'est plus maintenant que par les deux premiers. Le dernier , abandonné en 1763 , fut rétabli , par les fermiers actuels , en 1791 ; cependant ils ne l'ont pas encore mis en activité , probablement parce que les deux fourneaux dont nous avons rendu compte , leur ont paru suffisans.

Les fonds dépendant de cette forge sont ,

- 1.° Le grand étang , de 80 hectares de surface ;
- 2.° Le bâtiment de la forge , composé de quatre feux et de deux marteaux à drôme ; il est adossé à la chaussée de l'étang ;
- 3.° Un magasin à fers , faisant continuation de la forge ;
- 4.° Trois halles , dont une grande ;
- 5.° Deux mauvais bâtimens , où il y a eu autrefois un espartard ; mais il est si dégradé , ainsi que les bâtimens , que cet objet est absolument nul. Il paraît qu'on l'a abandonné parce que la dépense d'eau qu'il faisait était trop forte , et qu'elle nuisait au service de la forge ;
- 6.° Un bâtiment en pierre , construit en 1778 , qui peut loger 17 ouvriers ;
- 7.° Un bâtiment en pierre , avec premier étage , et deux jardins , pour loger le directeur de la forge ;
- 8.° Une petite maison pour le commis au bois ;
- 9.° Une autre pour le charpentier et le voiturier de la forge ;

Détail des
fonds et bâti-
mens qui com-
posent la for-
ge de Belfort.

10.° Un logement pour les goujats , auquel tient une écurie ;

11.° Un four banal , construit en 1771 ;

12.° Plusieurs jardins et chenevières distribués à chaque ouvrier ;

13.° Une prairie appelée *le Petit-Bois* , d'environ cinq hectares ;

14.° Quatre étangs dans la forêt d'Arsaut ; ils servent de dépôt pour le grand étang de la forge.

La forge est composée de quatre feux , et de deux marteaux de 293 à 352 kilogrammes. Autrefois on employait deux feux d'affinerie à alimenter la chaufferie , qui occupait quatre ouvriers , lesquels forgeaient le fer en barres ; le quatrième feu était destiné à une piquerie : aujourd'hui les quatre feux sont en piquerie , et chacun d'eux occupe quatre ouvriers et deux goujats , qui raffinent , chauffent et fabriquent leur fer dans le même foyer.

Forge.

On peut fabriquer par mois , avec les quatre feux , 4890 à 5000 myriagrammes de fer. Il est reconnu qu'il faut quinze myriagrammes de fonte pour obtenir onze myriagrammes de fer. Il s'en suit qu'il faut , pour la fabrication de la quantité de fer ci-dessus , 6743 myriagrammes de fonte : or le produit des deux fourneaux peut s'élever , par mois , à 8252 myriagrammes , quand ils sont bien entretenus et qu'il n'arrive pas d'accident ; ils suffisent donc à l'aliment de la forge.

Quoique nous ayons dit ci-dessus que la forge de Belfort ne pouvait fabriquer au-delà de 5000 myriagrammes de fer , produit de 6743 myriagrammes de fonte , nous supposons cependant qu'elle convertit en fer la quantité de fonte que fournissent les deux fourneaux , et nous ne commettons pas d'erreur , parce que nous sommes assurés que

Consomma-
tion.

le produit n'est point forcé, et que les fermiers achètent encore de la fonte pour la forge.

D'après ce que nous avons dit, que la fonte était au fer comme 15 est à 11, 8152 myriagrammes de fonte fourniront 5978 myriagrammes de fer.

On est dans l'usage d'acheter de la ferraille, et de la mêler avec la fonte dans la raffinerie; on en achète environ 266 kilogrammes par mois: il peut y avoir $\frac{1}{10}$ de déchet; restent donc 221 kilogrammes, qui, ajoutés à la quantité ci-dessus, portent la fabrication mensuelle du fer à 6000 myriagrammes.

On emploie 14 cuveaux de charbon par (miller de fer de 1100 livres pesant) 538 kilogrammes; ainsi la consommation du charbon est, par mois, de 1561 cuveaux, ou de 130 bennes.

Martinets.

Il y a deux martinets dépendant de l'établissement; ils sont l'un et l'autre sur le canal qui prend l'eau de la Savoureuse et la conduit dans l'étang de la forge. Le premier en est éloigné d'environ six hectomètres; il porte le nom d'*Offemont*: le second, appelé *Martinet des Prés*, en peut être distant de 15 hectomètres; il est maintenant affermé pour une fabrication de baïonnettes.

Ces deux martinets sont à-peu-près copiés l'un sur l'autre; ainsi, en rendant compte de l'un, on aura une idée assez précise de l'autre.

Bâtimens.

Celui d'*Offemont* est renfermé dans un bâtiment de 120 à 122 mètres de long, et de 8 à 10 mètres de large. Une partie de la longueur forme une halle de charbon.

Foyer.

Le foyer du martinet n'a qu'un soufflet en bois, que l'arbre qui donne le mouvement aux deux marteaux fait mouvoir à l'aide d'un renvoi.

Quantité des Usines de Besfont

NUMÉRO	QUANTITÉ	REMARQUES
1		
2		
3		
4		
5		
6		
7		
8		
9		
10		
11		
12		
13		
14		
15		
16		
17		
18		
19		
20		
21		
22		
23		
24		
25		
26		
27		
28		
29		
30		
31		
32		
33		
34		
35		
36		
37		
38		
39		
40		
41		
42		
43		
44		
45		
46		
47		
48		
49		
50		

CONSUMMATION et PRODUIT mensuels approximatifs des Usines de Belfort.

	QUANTITÉ DE MINE employée par mois.		PRODUIT en FONTE par mois.	QUANTITÉ DE CHARBON DE BOIS employée par mois.		POIDS du charbon employé par kilogramme de fonte et de fer forgé.	QUANTITÉ DE BOIS nécessaire pour fournir le charbon employé.	NOMBRE d'ares nécessaire pour la production du bois employé.	OBSERVATIONS.
	Cuveaux de 244. K. G.	Kilogrammes.	Kilogrammes.	Cuveaux de 63,5. K. G.	Kilogrammes.	Grammes.	Stères, à 15 stères par benne.	Ares (2) produisant 2 stères et demi.	
Fourneau de Chatenois. Fourneau de Belfort...	1000 (1).	24400.	81520.	2616.	166116.	2037.	3270.	1308.	<p>(1) Le minéral contient 33 kilogrammes pour cent, d'après les données du tableau.</p> <p>(2) Un bois de trente ans fournit 125 à 128 stères ; au-delà de cinquante ans, il donne 280 à 300 stères : on coupe le bois dans les montagnes à trente ans, et dans la plaine à dix-huit et vingt ans.</p> <p>(3) On a ajouté 266 kilogrammes de ferraille que l'on traite à l'affinerie avec la fonte.</p> <p>(4) Pour estimer la consommation en bois, il faut ajouter 900 stères pour la consommation particulière des commis et des ouvriers.</p> <p>Comme il y a plus de bois en montagne qu'en plaine, je porte leur renouvellement à vingt-sept ans ; il s'ensuit qu'il faut pour assurer le service des usines de Belfort 6516 hectares.</p>
	QUANTITÉ DE FONTE EMPLOYÉE.		QUANTITÉ de fer fabriqué provenant de la fonte.						
	Kilogrammes.		Kilogrammes.						
Forge.....	81786 (3).		60000.	1561.	99123.	1652.	1951.	780 $\frac{3}{4}$.	
	QUANTITÉ DE FER EMPLOYÉE.		FER MARTINET.						
	Kilogrammes.		Kilogrammes.						
Martinetts.....	15100.		14250.	146.	9271.	650.	182 $\frac{1}{2}$.	73.	
				4313.	274510.		(4) 5403 $\frac{1}{2}$.	2161 $\frac{3}{4}$.	

CONSOMMATION et PRODUIT mensuels approximatifs des Usines de Belfort.

	QUANTITÉ DE MINE employée par mois.		PRODUIT en FONTE par mois.	QUANTITÉ DE CHARBON DE BOIS employée par mois.		POIDS du charbon employé par kilogramme de fonte et de fer forgé.	QUANTITÉ DE BOIS nécessaire pour fournir le charbon employé.	NOMBRE d'ares nécessaire pour la production du bois employé.	OBSERVATIONS.
	Cuveaux de 244. K. G.	Kilogrammes.	Kilogrammes.	Cuveaux de 63,5. K. G.	Kilogrammes.	Grammes.	Stères, à 15 stères par benne.	Ares (2) produisant 2 stères et demi.	
Fourneau de Chatenois. Fourneau de Belfort...	1000 (1).	24400.	81520.	2616.	166116.	2037.	3270.	1308.	(1) Le minéral contient 33 kilogrammes pour cent, d'après les données du tableau. (2) Un bois de trente ans fournit 125 à 128 stères; au-delà de cinquante ans, il donne 280 à 300 stères: on coupe le bois dans les montagnes à trente ans, et dans la plaine à dix-huit et vingt ans. (3) On a ajouté 266 kilogrammes de ferraille que l'on traite à l'affinerie avec la fonte. (4) Pour estimer la consommation en bois, il faut ajouter 900 stères pour la consommation particulière des commis et des ouvriers. Comme il y a plus de bois en montagne qu'en plaine, je porte leur renouvellement à vingt-sept ans; il s'ensuit qu'il faut pour assurer le service des usines de Belfort 6516 hectares.
Forge.....	QUANTITÉ DE FONTE EMPLOYÉE.		QUANTITÉ de fer fabriqué provenant de la fonte.	1561.	99123.	1652.	1951.	780 $\frac{3}{7}$.	
	Kilogrammes.		Kilogrammes.						
Martinets.....	QUANTITÉ DE FER EMPLOYÉE.		FER MARTINET.	146.	9271.	650.	182 $\frac{1}{2}$.	73.	
	Kilogrammes.		Kilogrammes.						
				4313.	274510.		(4) 5403 $\frac{1}{2}$.	2161 $\frac{2}{3}$.	

Journ. des Mines, Vendém. an VI, page 77.

Les deux marteaux sont à bascule, et pèsent chacun 57 kilogrammes. Ces deux martinets ne sont point occupés depuis long-temps. On y faisait autrefois les échantillons de fer ci-après: la verge crenelée, le plat assorti, le carré assorti, le cercle battu.

Marteaux.

On pouvait fabriquer, à chaque martinet, 730 à 780 myriagrammes de différens fers par mois, ce qui faisait, pour les deux martinets, à-peu-près 1510 myriagrammes, dont il faut déduire 75 myriagrammes, à raison de 5 pour cent de déchet; restent donc 1425 myriagrammes de fer à martinet.

Fabrication.

On consumait cinq cuveaux de charbon par millier de fer (489 kilogrammes), ce qui faisait 146 cuveaux. Il n'y avait que deux hommes employés à chaque martinet, un maître et un valet; ils ne travaillaient que le jour. En augmentant de deux le nombre des ouvriers, on pourrait fabriquer jusqu'à 13 à 1400 myriagrammes par mois, à chaque martinet.

Consommation.

La fabrication pourrait être presque doublée.

Bois et forêts.

UNE grande partie des forêts des environs de Belfort fut donnée en propriété, en 1659, à la maison Mazarin; elles sont devenues nationales par la loi du 10 frimaire an 2, relative aux aliénations.

Plusieurs communautés avaient droit d'usage dans toutes les forêts du Rosemont, canton de Giromagny; bientôt elles en abusèrent. Il s'éleva entre elles et les propriétaires d'alors, des contestations qui durèrent plus de vingt-cinq années: enfin on était parvenu, le 27 avril 1762, à les aplanir; 3559 arpens furent abandonnés en toute propriété à ces communautés, pour leur tenir lieu d'usage.

Afin de les engager à faire valoir les cantons qui leur avaient été accordés, et à repeupler les parties dégradées, on abandonna aux communautés de Chaux, Giromagny, Vessemont, Rougegoutte, Eloi et Sermamagny, pendant seize années, 800 cordes de gros bois et les fagots qui en provenaient, et cela par chaque année; mais ces soins furent inutiles, les dégradations, les pâturages dans les jeunes recrues, eurent lieu comme auparavant.

En 1789, plusieurs municipalités ont coupé dans une année plusieurs *assiettes*. En 1792, elles se sont pouvues en nullité de cantonnement; elles sont parvenues à la faire prononcer, par jugemens du tribunal, des 4 août 1792 et 5 janvier 1793. Il en est résulté non-seulement que les communes du Rosemont sont rentrées dans leurs anciens droits d'usage dans toutes les forêts de cet arrondissement, mais encore des communautés qui n'y avaient jamais eu de part, qui ne semblaient avoir aucun usage à prétendre, ont été apporportionnées comme les autres; d'autres enfin ont obtenu de nouveaux cantonnemens, indépendamment des anciens.

Il y avait dans le Rosemont, en cantons de forêts affectées au forges et usines de Belfort,

En montagnes.....	3343	hectares.
En plaine.....	798.	
Bois de Novillard et bois d'Oye..	232.	
Bois d'Elle.....	459.	
TOTAL.....	4832	hectares.

Aujourd'hui on ne peut plus compter sur cette quantité, puisqu'une partie a été distraite et accordée

aux communes; et si l'on n'y fait une prompte attention, la dévastation sera bientôt au comble et le service des usines interrompu.

Il est temps, si l'on veut prévenir la chute de cet établissement, d'empêcher les habitans riverains de ces forêts, d'envoyer pâturer dans les jeunes recrues, et encore moins de défricher des bois pour s'emparer du terrain et l'ensemencer, comme cela est arrivé plusieurs fois.

On peut voir par l'état que j'ai joint (*page 77, note 4*), qu'il faut, pour le service des usines, 6516 hectares pour fournir 60337 stères chaque année, pendant vingt-sept ans que dure la reproduction des bois; et on ne peut pas espérer que les anciennes forêts (les usages des communes prélevés) puissent s'élever au-delà de 3300 hectares.

C O N C L U S I O N .

LA forge, les fourneaux et martinets de Belfort et de Chatenois, forment un établissement aussi important par la quantité et la qualité de ses produits, que par sa position heureuse, qui en assure en tout temps le débit. Il n'en existe aucun de ce genre aussi proche des mines de Giromagny; il paraît donc très-naturel de le réunir à l'école pratique qui doit être établie près de ces mines. Cette mesure aura deux grands avantages: le premier, de procurer les moyens d'instruire les élèves dans une des branches essentielles des connaissances nécessaires à l'ingénieur des mines; le second, de pouvoir, par le bénéfice que l'on fera sur la forge, aider à couvrir les dépenses inévitables qu'il faudra faire pour relever les mines de Giromagny.