

Le Petit Forgeron Illustré

Bulletin N°16 janvier 2024



Sommaire

Editorial	P. 1
Activités de l'association	P. 2
La forge d'Aube, un atelier à part parmi les usines Mouchel B Derivry	P.3
Infos musée vivant de l'énergie	P. 6
Actualités de l'antenne pédagogique Bruno Roy	P. 7
Agenda de la Grosse Forge	P. 8



L'année 2023 aura été marquée par une hausse de la fréquentation : nous avons franchi le cap des 2000 visiteurs; les visites de groupe ont été plus nombreuses, celles de l'été également. Nous avons accueilli plus de scolaires du second degré, grâce à la mise en place du "Pass culture" pour les collèges et lycées. Par ailleurs, la clôture des terrasses de l'été à Aube a permis à une centaine de visiteurs de découvrir la forge "by night".

Nous avons accueilli les personnalités du département pour l'inauguration des passerelles et avons pu leur faire découvrir ou redécouvrir les nouveautés de notre site.

Nous avons sollicité le conseil départemental pour l'octroi d'une subvention exceptionnelle dans le but de rénover l'accueil, et nous avons obtenu 2000€! Nous remercions M. le président du conseil départemental, M. Marting et l'ensemble des conseillers départementaux pour leur soutien. La rénovation est en bon chemin puisque le plaquiste est intervenu tout récemment, nous aurons donc un accueil tout neuf et plus isolé pour la saison. Une nouvelle signalétique va se mettre en place, là aussi par le biais du pôle tourisme du département.

A l'initiative d'Estelle Bienne, agent du patrimoine, nous allons tenter cette année une ouverture tous les mercredis de mars à fin octobre : à 14 h au musée de la comtesse, puis 15h15 à la Grosse Forge. Le musée de l'énergie ouvrant ses portes également au printemps les mercredis (entre autres, voir page 6), nous pouvons proposer là une belle après midi culturelle.

Nous nous sommes également inscrits à l'opération "bas carbone" proposée par Normandie Tourisme: tarif réduit (4€) si les visiteurs apportent la preuve qu'ils ont venus en vélo, en train, ou en bus de ligne régulière.

Pour autant, tout n'est pas rose, loin s'en faut.

Tout d'abord, Daniel Monfouilloux nous a quittés. Il fut président de l'association et, professeur de sciences physiques, toujours très pointilleux sur l'exactitude des informations à donner! Nos pensées vont à sa famille et à ses amis.



Ensuite, nous avons très peu de réservations de cars sur la saison 2024. Nous souhaitons créer un partenariat avec l'office de tourisme, lorsque les groupes sont à grand effectif, et proposer de former des agents de l'office à la visite. Mais la politique communautaire, dont les élus ont des préoccupations budgétaires certainement légitimes, oublient l'impact économique du tourisme de notre Pays: le logo, Ouche en Normandie, a été supprimé, le nouvel office de tourisme ne se fera pas sous les halles de la place Boislandry, alors qu'une étude de faisabilité avait été lancée; pour finir, l'office de tourisme va perdre un demi-poste, récupéré par la CDC pour la communication. On peut donc déplorer que le tourisme reste relégué à une activité secondaire.

Ce n'est heureusement pas le cas de la municipalité, et nous remercions Mme Helleux, M. Lormeau, ainsi que le personnel communal, administratif et technique, qui mettent chaque année tout en œuvre pour que nos musées soient entretenus. Merci aussi au syndicat de la Risle qui a fait couper des arbres malades, et donc dangereux.

Nous espérons vous voir sur site lors de nos différentes manifestations.

Christine Rodriguez.

Direction et rédaction
de la Publication:
Bureau de
l'Association de Mise
en Valeur de la Grosse
Forge d'Aube
7 rue de la vieille forge
61270 Aube
www.forgeaube.fr
Rédaction: bureau de
l'association
Tel: 02.33.34.14.93
N° ISSN 2491-6811

Activités de l'association en 2023



En plus des classiques nuit des musées, journées des moulins, journées du patrimoine, nous avons participé à la clôture des terrasses de l'été, organisée par l'office de tourisme des Pays de L'Aigle. Nous avons proposé un escape-game l'après midi, et une ouverture à la bougie en soirée, et nous avons pu admirer le feu d'artifice depuis les nouvelles passerelles de le Risle.



Voyage des forgerons vers l'ouest de la Normandie et la Bretagne:

En novembre, nous avons visité plusieurs sites de forges:

- A l'ouest de l'Orne, les forges de Varenne, le musée de la mine, les fours de calcinations, et le chevalement, mémoire de notre patrimoine minier et industriel, avec les explications passionnantes de notre guide, Franz Gomariz.



- A cheval entre le Morbihan et les Côtes d'Armor, nous avons découvert tout un village de forgerons: les forges des Salles, aujourd'hui vide, mais dont les espaces de vie ont été reconstitués.



- Plus près de nous, toujours en Bretagne, les forges de Paimpont dont les bâtiments sont en cours de reconstruction.

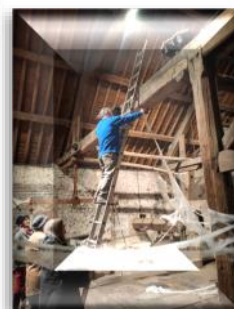
Quel que soit le site visité, nous avons toujours été très chaleureusement accueillis, et nous remercions nos hôtes pour leurs explications passionnantes et passionnées.



Nous avons accueilli les conteurs de la MJC de L'Aigle, à l'occasion de la balade contée d'halloween organisée par la médiathèque d'Aube.



Et comme toujours, les activités de bricolage, aménagements et réparations diverses. Merci aux membres de l'association pour leur implication. Merci aussi à Estelle, notre secrétaire des musées, pour son intérêt et son dévouement.



La Forge d'Aube, un atelier à part parmi les usines Mouchel

La Forge occupe une place inédite et spécifique dans le cœur des deux derniers Mouchel autant que dans l'organigramme et le fonctionnement de leurs usines. Et cela pour des raisons sentimentales, historiques et de politique industrielle.

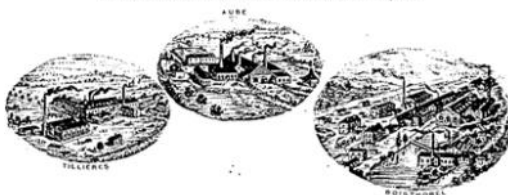
UN ACHAT PRESTIGIEUX... : Les grosses forges font encore partie du paysage en 1850, quand J-B III Mouchel achète Aube. N'oublions pas qu'à l'origine les férons, avec un seul *r*, furent des créateurs. Puis se spécialisèrent petit à petit les ferrons, avec deux *r*, qui, alimentés en fers préconditionnés par les fenderies, firent de la série. Dont les Mouchel, tréfileurs, qui se voulurent des chercheurs impénitents et des initiateurs dans leur technique. Acheter une grosse forge c'était se donner une épaisseur sociale, un statut plus élevé, de tradition plus noble. J-O. Mouchel emploiera les termes génériques et généraux de *forge* et de *forgeron* à l'usage d'un public extérieur dans ses écrits et conférences à caractère historique, réservant les mots techniques spécifiques aux textes en interne.

... **DOUBLÉ D'UNE ADMIRATION**, réservée à ce seul atelier chez J-O. Mouchel, pour les ouvriers gardés lors de l'achat : *En action devant le marteau et dans le cadre séculaire de la vieille forge, ils étaient admirables à voir ! La forge devient un lieu mythique sous sa plume : Dans notre jeunesse, en 1860, nous avons pu causer encore avec quelques-uns des derniers cyclopes de ceux qui avaient traité le fer... Placés dans cet antre théâtral qu'est la forge d'Aube et dans le roulement de tonnerre du marteau, ces hommes par leurs attitudes sculpturales et par leurs gestes prompts et cadencés, par leur attention au même travail, nous représentaient les attitudes, les gestes et les figures des aïeux de leurs aïeux. Dispos de jour et de nuit, ils couraient au milieu du feu et maniaient des lingots chauffés à blanc pesant de 60 à 120 kilos et même jusqu'à 300 kilos...*

On forgeait aussi des plaques larges de toute la levée du marteau et comme, pour les égaliser, il fallait les retourner..., il y avait là un moment critique qui consistait en tournant les poignets à faire faire à la plaque un rapide saut de carpe. Nous n'avons jamais vu manquer ce coup de main. (AM 83). Un autre texte souligne leur caractère exceptionnel: C'est ainsi que la forge d'Aube... fut la maison d'école de nos fondeurs reconnus hors-ligne parce qu'ils allaient comme servants apprendre le raffinage dans l'antre cyclopéen de nos vaillants ferrons cuivriers d'Aube !. Nos vieux férons et forgerons d'Aube sont des colosses au propre et au figuré. En même temps ils sont des fondeurs raffineurs subtils tant pour le fer que pour le cuivre et le nickel, au bas foyer, au cubilot et au réverbère (AM 81 & 83 ; RH). Tout est dit : voici des ouvriers qui font la synthèse entre les chauffés du passé et du présent, maîtrisant tous les types de fours et tous les métaux.



FOURNEAUX, FORGES, LAMINOIRS ET TRÉFILERIES
à BOISTHOREL et AUBE (l'Isère), et TILLIÈRES-sur-AVRE (Eure)



MOUCHEL

PARIS, 10, Rue Communes, PARIS

UNE TENDRESSE JAMAIS DÉMENTIE : alors qu'elle est la plus petite et la dernière acquise des usines, elle figurera toujours en position centrale et au sommet des en-têtes commerciales, confirmant son importance symbolique et son statut d'usine mère. Ainsi celle de 1894, avec ses trois médaillons : même si Boisthorel occupe une surface plus importante que les autres, leur ordre n'est pas celui des acquisitions. La dénomination *Aube*, au-dessus, est immédiatement plus visible que *Tillières* et *Boisthorel* placés en dessous de leurs vignettes. La Forge est aussi la

première à figurer dans les textes : ... tous les objets fabriqués à Aube, à Boisthorel et à Tillières l'étaient dans des conditions de revient économiques (AM 160 II).

GÉOGRAPHIQUEMENT À L'ÉCART ET ÉCHAPPANT AU SYSTÈME DE LA FABRIQUE :

Historiquement à l'époque du procédé indirect le *forgis* obtenu au gros marteau, refendu à la fenderie arrivait à la tréfilerie, le dernier moulin. Ensuite, le muscle suffisant pour tirer les fils, les Mouchel eurent d'abord recours au travail d'appoint des ouvriers paysans, leur vendant le métal pour leur racheter ensuite le fil pour leur boutique de l'Aigle. J-O. Mouchel affirme, en les opposant à ceux des manufactures, que ces braves ouvriers sans statut, sans reconnaissance légale, ni imposés étaient heureux, travaillaient par haine de l'oisiveté et entièrement libres alors qu'ils dépendent totalement du fabricant, corvéables à merci, coincés par ce seul moyen de payer ce que ne produisait pas leur agriculture uniquement vivrière. Pour les fabricants c'était une production de *secours* non répertoriée ni imposée.

Lors du passage du travail du domicile à l'usine, sous le terme de *fabrique* (En opposition aux ouvriers postés, à salaire fixe, de la *manufacture*) cette organisation a été conservée et pérennisée au sein des l'atelier jusqu'en 1888. Le système a permis le verrouillage de la *vallée métallurgique Mouchel* voulue comme une entité autant agricole qu'industrielle, autonome et autosuffisante, territoire Mouchel privé entre les deux ponts du Président et de Rai. Tout ouvrier, même spécialiste, y sera rémunéré (*paiement* et non *paye*) à des tarifs différents pour d'autres et diverses tâches dans une même journée.

Situés sur Aube, les ouvriers de la Forge et de la Chaudronnerie n'en sortiront pas, trop éloignés pour être sollicités pour des activités à Boisthorel et ne seront employés que dans leurs spécialités. Ce seront ceux de Boisthorel qui viendront vers eux pour apprendre le métier, comme aides ou pour l'entretien : *Au besoin ils appelaient des aides qui venaient de Boisthorel et qui, à leur tour, se formaient à bonne école (AM 81).*

DANS LA FOULÉE DU SAVOIR-FAIRE ANCIEN ET DE LA JURANDE :

J-O. Mouchel qualifiant la Forge de *conservatoire du métier*, la fait basculer du côté de l'histoire et de la mémoire techniques: elle devient un lieu de référence et tend à effacer une utilité technique ou une efficacité commerciale immédiates au profit d'une certaine gratuité et de la pérennisation : *l'ingéniosité de nos grands ancêtres de Grosse Forge et la connaissance qu'ils avaient de l'étirage en travers au moyen de martinets maintenus dans des boiseries pour obtenir un choc non brisant mais élastique leur avait fait construire pour leurs très gros marteaux des ... charpentes énormes avec un ressort puissant, solide, de façon que le marteau soulevé brutalement par la roue, retombait doucement sur le métal à cingler en travers... Aucun forgeage en long si ce n'est pour parer la pièce étirée, telle était la règle (AM 81).* Idée récurrente dans les archives selon laquelle l'étirage au gros marteau offrait un produit d'une qualité supérieure à celle obtenue au laminoir, son remplaçant, qui écraserait le fibrage du métal.

Cet ancrage dans le passé des corporations est souligné par Jules-Olivier Mouchel dans sa conférence de 1912 sur les ferrons aiglons : *La forge d'Aube a été vendue en 1850 à Pierre Jean-Baptiste Mouchel III par M. le Marquis d'Albon. Le dernier régisseur féron s'appelait Jacques-Armand Gadois, mort en fonction en 1849 (AM 83).* En 1935, il reprend l'idée : *La forge d'Aube ayant gardé l'ancienne discipline de la corporation des férons grâce au ...dernier maître de forge à fer... par héritage, M. le marquis d'Albon... maître en même temps de plusieurs autres forges... instaurées sous le régime des bienheureuses corporations de métiers. À Aube cette institution condamnée bêtement par la Révolution avait survécu par tradition de père en fils. Le ton est donné : J-B. III Mouchel, descendant d'un maître tréfileur de la jurande, rachète un atelier inspiré par elle, la forge qui, du fait de ce double patronage, devient la garante de l'honnêteté, du sérieux et de la qualité défendus par les anciens, autre sens du mot *conservatoire*, garder la tradition. Les ouvriers forgerons, tous artisans habiles, possédaient quelques biens par le fait et les mœurs de la corporation des férons, étaient des hommes simples, forts et dignes dans toute leur tenue ! (La Grosse Forge d'Aube, 1450-1898, AM 81).*

UN LIEU QUI ÉCHAPPE AU SUIVI DES PROCESSUS : ce lien avec le passé est renforcé par le fonctionnement aléatoire de la Forge éloigné de ceux très codifiés de Rai et de Tillières, avec leurs passages de relais et un fondu enchaîné jour et nuit de la fonderie aux laminoirs puis aux filières. La Forge ne connaît que des variations sur un seul processus. Les volumes des déchets amenés des usines ne sont pas les mêmes d'une fois sur l'autre et leur nature varie ce qui aura une influence sur leur préparation, avec ou sans bocardage, lequel peut varier de 6 à 9 heures. Pas de planification possible du travail : on n'y travaille pas la nuit et, comme on ne finit pas forcément une tâche avec la fin du jour, le rythme peut être cassé par une remise en chauffe le matin suivant. Le réverbère ne sert que pour des quantités correspondant au moins à huit jours de chauffe. Sinon, comme le poids à traiter diminue à l'affinage, on attend d'avoir suffisamment de lots d'une certaine sorte pour passer à la seconde étape, le raffinage ;

Il faut reconstruire régulièrement le creuset dégradé par la chaleur du four d'affinerie.

J-O. Mouchel nous en donne le détail : Le creuset en terre... du 2^{ème} raffinage à la forge est ainsi composé : une partie de terre réfractaire cuite, une partie de terre réfractaire crue, une partie

de sable de Lignerolles le tout bien pilonné et mouillé un peu. Il faut 2 ou 3 jours pour refaire le creuset et laisser sécher. Un creuset ne produit que 1500 kilos en 6 ou 7 fontes.



J-O. Mouchel va passer en 1887 vingt-six jours à la forge pour s'y livrer à une sorte d'audit. Ses décomptes, notes, dessins nous donnent une idée des processus, du fonctionnement et de la gestion de l'atelier qui le déconcertent éventuellement et qu'il essaye de comprendre.: ainsi Le 11 07 rien n'a été fait concernant le raffinage

depuis le 1^{er} 07; le bocardeur seul a travaillé aujourd'hui: 12 heures dont 4+6 à nettoyer ce qui a été fondu le 5 et le 6 ; 2 h à nettoyer un lot fondu depuis quelques temps dont je ne connais pas l'origine : un seul ouvrier sur le site ce jour-là ? Même si nous savons que les ouvriers sont payés à la tâche, il y a comme une atmosphère de bricolage et surtout d'attente constante. J-O. Mouchel essaye d'y voir clair : ce lot a produit 131 k de cuivre : de sorte que le jour où le raffinage sera repris il y aura lieu de commencer par 1°) les lots fondus les 2 et 4 07, 280 k, 2°) celui du 5 07, 71 k 3°) celui du 6 07, 198 k 4°) celui-ci-dessus 131 k soit 680 k qui auront rendu en cuivre affiné : 551 k (AM 160). D'autre part les opérations ne se passent pas forcément comme prévu : Les déchets ne sont peut-être pas si bien préparés que cela aux usines : il y a un problème de chiffons rencontré deux fois : les 21 et 22 juin livré 946 k balayures... mal serrées du reste à cause des chiffons qu'elles contenaient. Les 2 et 4 juillet il a été livré... 800 k de balayures (toujours une grande quantité de chiffons). Le patron découvrirait-il une utilisation excessive à ses yeux ou constaterait-il que leur présence introduit une rupture dans l'homogénéité des lots ? Des étapes sont négligées, ainsi le premier juillet a été effectuée une coulée de raffinage dont le poids brut n'a pas été constaté. Le même jour le fourneau a cessé de marcher. Le 4 07 ...il y a lieu de noter ici que la marche du fourneau a éprouvé quelque dérangement par les essais de M Guérrière sans que nous sachions ce qu'étaient ces essais ni s'ils étaient sérieux et approuvés ou non par l'usinier : le mot dérangement incline à y voir une critique.

J-O. MOUCHEL VICTIME DU MYTHE QU'IL ENTRETIENT ? Malgré sa rédaction soignée et appliquée dans ses raisonnements et calculs, il appert que le rédacteur découvre quelque chose qu'il ne maîtriserait pas et qu'il a du mal à en tirer une évaluation claire. Si bien qu'il se dégage une impression de vide ou de fonctionnement totalement aléatoire, un malaise sans doute dû au fait que nous ne retrouvons pas à la Forge le même sentiment d'organisation solide ressenti pour les autres ateliers. Est-ce dû aux traitements de lots toujours différents ou aux hommes ? Découvrirait-il que l'équipe de la forge ne correspondrait pas forcément à l'image mythique qu'il en a ? Guérrière et Colette fonctionneraient-ils comme bon leur semble ou comme ils ont toujours fait, en ouvriers indépendants dans la gestion de leur temps, jouissant d'une certaine dose d'autonomie vis-à-vis des usines et protégés par leur hyperspécialisation ? Ainsi ce compte rendu d'un raffinage : les 13 et 14, suivant déclarations de M Colette qui m'a averti quand il devait cesser de s'en occuper, a négligé de le faire quand il s'y est remis. D'une part les données du décompte sont de seconde main et non vérifiées par J-O. Mouchel, d'autre part c'est celui qui concerne la réfection du creuset : le patron n'avait pas à être présent pendant l'interruption des processus, sujets de sa présence: pourquoi n'a-t-il pas été prévenu de leur reprise ? Oubli de Colette, lassitude ou même énervement de sa part d'avoir quelqu'un sur le dos pendant tant de jours ? Nous restons sans réponse de même qu'il est difficile d'interpréter le ressenti d'un J-O. Mouchel assez neutre dans ses rédactions: a négligé est-il plus près du reproche que du constat et du regret ? Nous ne saurons jamais s'il y a eu remontrance ou colère. Nous sommes loin de la rigueur des deux autres usines mais ce doute de 1887 n'effacera jamais le discours élogieux.

Généralement, dans une usine, le dernier cri de la modernité se substitue aux équipements précédents. Or pour la Forge toutes les strates de son histoire sont visibles : elle a gardé en partie sa configuration, utilisable après 1850, du procédé indirect, contrairement à Boisthorel qui a suivi l'évolution. Cette caractéristique a permis aux deux derniers Mouchel, nostalgiques de la jurande, d'asseoir leur industrie dans une tradition. A la justification sentimentalo-historique de l'achat s'ajoute la justification technique. Site précieux, où l'on passe du cyclope mythologique au fondeur artiste du 19^{ème} siècle, à la fois symbole et outil, la Forge sera garante de la qualité tant technique que morale de l'ancien temps. Et cela dans l'atmosphère de la *fabrique*, proche des organisations pastorales et monacales et refusant le modèle malsain de la manufacture moderne. Il y a peut-être là un moyen de comprendre l'hétérogénéité ressentie par le visiteur moderne de la Forge et notre difficulté à présenter le site de façon cohérente.

Bernard DERIVRY.



Musée vivant de l'énergie

Le Musée Vivant de l'Energie propose davantage de créneaux en 2024...

Ouverture de mai à octobre, les 2^{ème} et 4^{ème} dimanches de chaque mois et les mercredis et jeudis.

Visites guidées, début 14h30, puis 16h30.

Tarifs : adultes 6€, enfants de 7 à 12 ans : 4€

Sur rendez vous pour les groupes d'avril à octobre.

Tarifs : adultes 5€, enfants de 7 à 12 ans 3€

Il est fortement conseillé de vérifier les dates, sur notre site internet, avant de venir.

Site internet : musee61energie.fr

Courriel : musee.energie@aliceadsl.fr

Tél : 02 33 24 17 81

Ph. Le Cleuyou, Président de l'association

Musée de l'énergie à travers les temps

7, rue de la gare 61270 RAI

Site : musee61energie.fr

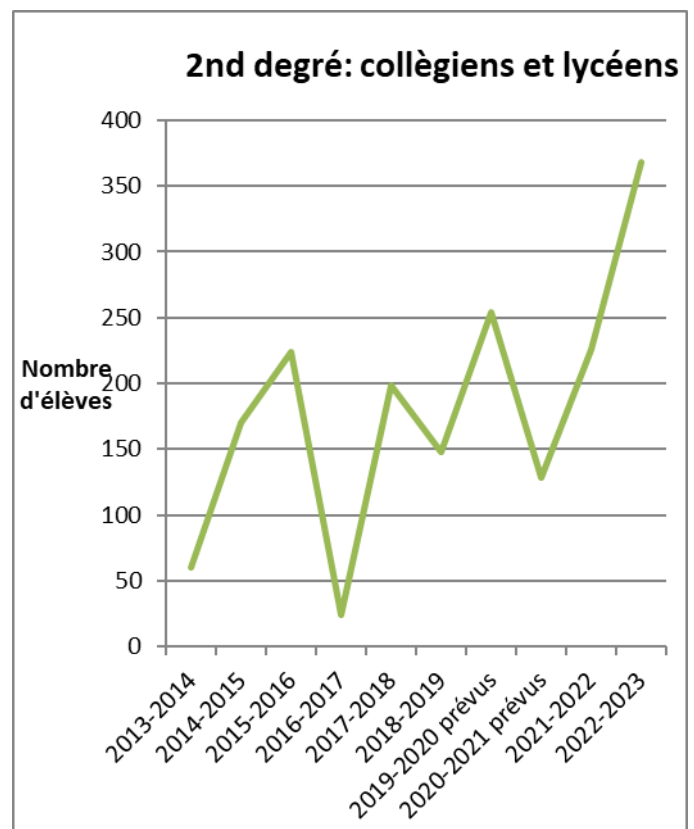
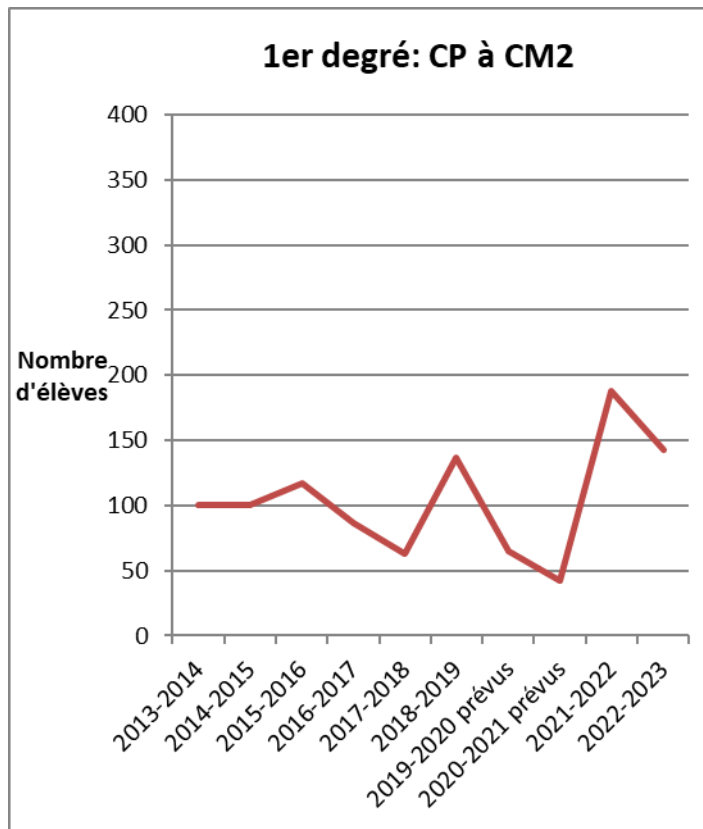
Mail : musee.energie@aliceadsl.fr



Philippe Lecleuyou

Actualité de l'antenne pédagogique

FREQUENTATION DES CLASSES LES DERNIERES ANNEES:



RÉALISÉ DURANT L'ANNÉE SCOLAIRE :



Les classes de collège sont venues en plus grand nombre l'année dernière grâce à la mise en place du Pass Culture au niveau national qui prend en charge le coût du billet d'entrée.

La direction du lycée Napoléon a également eu un rôle dans cette fréquentation en proposant l'offre «Découverte de l'Industrie d'hier et de demain» aux collégiens.

Après la visite de la Grosse Forge, ils s'étaient rendus à la



Manufacture Bohin puis dans l'entreprise industrielle locale Axfil. Le dispositif est reconduit cette année.

AVENIR :

Nouvel atelier :

En plus des ateliers de Forgeage et d'assemblage d'un petit moulin hydraulique, nous sommes en train de mettre au point un atelier de moulage. A partir d'un moule en silicone, chaque élève fabriquera son petit marteau en plastique à base de poudre céramique naturelle.

Afin de recevoir les enfants dans de bonnes conditions, nous sommes toujours à la recherche d'adultes bénévoles responsables qui nous aideraient à animer les ateliers pédagogiques lors des visites des classes (élèves de 9 à 15 ans). Il y en a au maximum une dizaine dans l'année et elles ont lieu les vendredis de 9h à 16h.

Agenda 2023 de la Grosse Forge



OUVERTURE DU MUSEE

Du 22 juin au 22 septembre de 14h à 18h sauf le mardi.

Tarifs: Adultes , visite libre 5 €, gratuit pour les moins de 18 ans.

Groupes ,visite guidée, sur réservation : 4 €.

Hors saison :

Tous les **mercredis** de **mars au 22 juin** et du **25 septembre à fin octobre**: une heure d'entrée unique à 15h15. Il est souhaitable de réserver, appeler le secrétariat des musées: 02 33 24 60 09.

Des visites restent possibles toute l'année pour les groupes sur réservation.

Principales manifestations:

- **Assemblée générale** : **samedi 23 mars** à 10h, à la mairie.
- **Nuit européenne des musées et Pierres en lumières dans l'Orne** (gratuit): **samedi 18 mai à 20h30**, projection du film "la fortune de Gaspar".
- **Journées des moulins et du petit patrimoine de pays** : **samedi 22 et dimanche 23 juin**, thème: l'eau utile à tous
- **Journées Européennes du Patrimoine**: **samedi 21 et dimanche 22 septembre**, thème encore inconnu.

Nous sommes à la recherche d'un guide, ou d'un autoentrepreneur qui pourrait prendre en charge les visites du musée (après formation), lorsqu'on doit scinder un groupe en deux, ou lorsque l'agent du patrimoine est occupé sur un autre site. Merci de nous envoyer un mail: forgeaube@orange.fr.



Les sites hébergeurs et d'intérêt local

Conservatoire National des Arts & Métiers : (Remut): <http://www.cnam.fr>

La fabrique de patrimoines (CRECET): <http://www.lafabriquedepatrimoines.fr/>

Réseau des musées: www.musees-basse-normandie.fr

Office du tourisme: <http://www.paysdelaigne.com>

Ouche en Normandie: <https://www.ouche-normandie.fr/>

Comtesse de Ségur: musee-comtesse-desegur.fr

Musée vivant de l'énergie à Rai: <https://www.musee61energie.fr/>

La Manufacture Bohin: <https://bohin.com/>

Musée de la ferronnerie : <https://www.normandie-sud-tourisme.fr/patrimoine-culturel/musee-de-la-ferronnerie-et-des-metiers-annexes/>

ARAM BN: <https://moulins-rivieres.fr>

ADM 61: <http://lesamisdesmoulins61.over-blog.com/>

Association de sauvegarde de moulins et des rivières du Perche Ornaïs :

<http://amrpo.e-monsite.com/>

Le moulin de Rainville, 61290 Longny-au Perche : <http://www.lemoulinderainville.com/>



www.forgeaube.fr



Grosse Forge d'Aube



Crédits Photos: Christian Milet, AMVGFA.