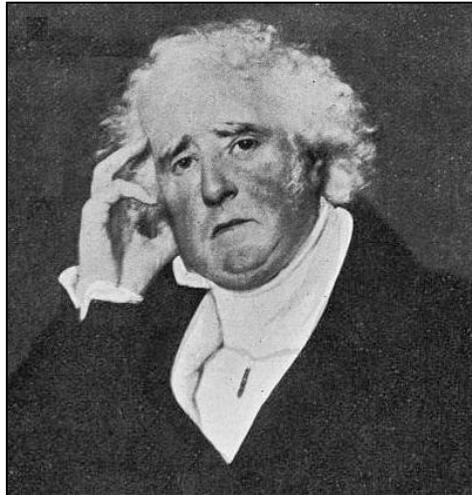


**Georges AKERMAN & James Cole MARTIN,
négociants et fabricants de plombs de chasse
1791**

Les brevetés

James Cole Martin est né le 26 décembre 1761 à Shefford, Angleterre. Il a été naturalisé français par Louis XVIII en 1817. Vers 1820, il crée une fonderie de fer au faubourg Saint-Sever, à Rouen. Décédé dans cette ville le 7 octobre 1840 à son domicile rue d'Elbeuf N°43.

Georges Akerman, né en Angleterre entre 1761 et 1763, est également un ressortissant anglais. Il est décédé le 5 janvier 1819 à Paris.



James Cole Martin par Joseph-Désiré Court

Négociants et industriels associés et installés 43 rue aux Ours à Rouen, Akerman et Martin importent d'abord du plomb de chasse d'Angleterre, puis en produisent eux-mêmes dans la tour Saint-André à Rouen. Les "*London Gazette*" d'avril 1791 et novembre 1793 gardent trace d'une banqueroute à Londres concernant ces deux personnages, ce qui expliquerait peut-être la persistance de leur présence en France en des temps passablement troublés entre l'Angleterre et la France.

Le 31 juillet 1791, ils obtiennent un brevet d'importation de 10 ans pour fabriquer du plomb de chasse d'après un procédé anglais. Ils sont parmi les tout premiers brevetés en France au titre des nouvelles lois sur les brevets de janvier et mai 1791. Il faut savoir que l'Angleterre s'était dotée de lois semblables dès le XVIème siècle et que ces deux négociants devaient avoir une connaissance bien précise des possibilités commerciales qui s'offraient à eux.

Leur brevet connut quelques vicissitudes pendant la période agitée qui suivit le moment de sa délivrance et les industriels, arguant du fait qu'ils avaient passé, pendant la Révolution, plus de temps à fabriquer des balles pour le service des armées que du plomb de chasse, tentèrent, sans y parvenir, d'obtenir une prolongation de leur privilège et une protection douanière contre la concurrence anglaise et allemande.

En 1801, après Rouen, ils installent un atelier à Paris dans la tour Saint-Jacques qui devient alors une « tour à plomb » : une chaudière, installée au sommet, fait fondre le plomb qui est déversé ensuite au

travers de cribles et tombe dans des cuves remplies d'eau situées plus bas ; tout au long de leur chute, les gouttelettes de plomb se solidifient en grenailles cylindriques plus ou moins grosses suivant la hauteur d'où elles sont déversées. Ils obtiennent une mention honorable à l'Exposition de Paris de vendémiaire an X. La marque de plombs, façon anglaise, « *Tour Saint-Jacques* » est renommée et sera ensuite la propriété de la maison Parent et Leroy, puis de la Cartoucherie Française en 1922.

(Sources : Georges Dubosc : « *Par-ci, par-là – Etudes normandes de mœurs et d'histoire* », série 4, Rouen 1928. « *The London Gazette* » du 26 au 30 avril 1791 et du 23 au 26 novembre 1793. « *Des usines à Paris* » blog internet. « *Dictionnaire universel de commerce* », Paris an XIII. J. de la Tynna : « *Almanach du commerce de Paris, des départements de l'Empire français et des principales villes du Monde* », Paris 1811. J. D*** : « *Almanach de 25000 adresses de Paris pour l'année 1816* ». Etat civil des villes de Paris et Rouen.)

Le brevet (dans le texte qui suit les mots sont ceux même du dossier du brevet. Il ne faut pas perdre de vue qu'il s'agit d'un brevet d'importation en France d'un procédé anglais et que si les brevetés utilisent le mot « invention », cette invention n'est pas d'eux.)

N°5. Procédés de fabrication de plomb à giboyer. Brevet d'importation de 10 ans du 31 juillet 1791 par Georges AKERMAN & James MARTIN, négociants anglais établis à Rouen.

PLOMB A GIBOYER

Louis, par la grâce de Dieu et par la Loi constitutionnelle de l'Etat, *Roi des Français* : à tous présent et à venir : *salut*.

Les sieurs *Georges Akerman* et *James Martin*, négociants anglais, établis à Rouen, nous ayant fait exposer qu'ils désirent jouir des droits de propriété assurés par la loi du 7 janvier 1791 aux auteurs des découvertes et inventions en tout genre d'industrie et en conséquence obtenir un *brevet d'invention* qui durera l'espace de *dix* années pour fabriquer, vendre et débiter dans tout le Royaume du *Plomb à giboyer* fait par des procédés dont ils ont déclaré être les *importateurs*, ainsi qu'il résulte du procès-verbal dressé lors du dépôt fait au secrétariat du Directoire du Département de Paris, en date du vingt septième jour du présent mois de juillet mil sept cent quatre vingt onze, vu la requête des dits sieurs Akerman et Martin, ensemble le mémoire explicatif adressé par les exposants au Directoire des brevets d'invention, duquel mémoire s'en suit la teneur.

Composition première pour servir à faire le plomb à giboyer parfaitement rond et sans cavités :

Faire fondre un mille de plomb doux. Lorsqu'il est fondu, il faut semer dans la chaudière de fer où il est, mais seulement autour des bords du plomb fondu ayant soin de laisser le centre bien net, deux pelées de cendre de charbon ou de terre. Après quoi, il faut mettre dans la partie du milieu non couverte de cendre ou de terre vingt livres d'arsenic pour être amalgamées avec le plomb. Couvrir la chaudière avec un couvercle de fer, fermer le couvercle hermétiquement avec du mortier ou ciment pour empêcher l'évaporation de l'arsenic, faire un bon feu sous la chaudière pendant trois ou quatre heures. Après quoi vous coulez le tout dans des moules ou en lingots ayant, premier que de le couler, le soin d'écumer pour retirer la cendre ou la terre mise sur les bords du plomb fondu.

Opération pour faire le plomb à giboyer :

Prendre un mille de plomb doux, le faire fondre dans une chaudière de fer. Après qu'il est fondu, y mettre une barre ou lingot de la composition ci-dessus et quand le tout est fondu et mêlé, en prendre avec une écumoire et en laisser tomber quelques gouttes dans l'eau et si elles ne sont pas globulaires,

ajoutez une autre barre ou lingot de la première composition et répétez jusqu'à ce que les gouttes tombent en parfaits globules. Alors le métal est dans sa perfection. Ayez une plaque de fer percée des trous du calibre que vous voudrez que le plomb à giboyer soit, mettez dessus de l'écume du plomb et aplatissez cette écume avec l'écumoire et alors versez dessus le métal qui tombera par les trous dans l'eau que vous placerez dessous. Il faut que cette plaque percée, lorsqu'elle reçoit le métal fondu, soit élevée au-dessus de l'eau d'environ trois pieds pour le plomb le plus menu et de cent cinquante pieds pour le plomb le plus gros. Après quoi, il faut retirer le plomb de l'eau et le faire sécher sur un feu modéré ayant soin qu'il ne se fonde pas. Quand il est sec, passez-le au tamis de fil de laiton pour que les diverses grosseurs se séparent. S'il s'en trouvait qui ne fussent pas parfaitement ronds, on peut les séparer en mettant sur une surface très polie ceux que l'on doute et en inclinant ou donnant une pente, le parfaitement rond tombe et celui qui ne l'est pas s'arrête. L'on peut achever de polir le plomb en le roulant dans un baril, l'on y ajoute un peu de mine de plomb noire pour y donner un poli.

Courrier des brevetés adressé en 1801 au Ministre de l'intérieur sollicitant une prolongation de leur privilège et une augmentation des droits de douane du plomb à giboyer exporté de l'étranger. La réponse du ministre est assez brève et sans appel !

Les citoyens Martin et Akerman de Rouen, manufacturiers de plomb à giboyer avec brevet d'invention, au citoyen Ministre de l'intérieur.

Citoyen Ministre,

Le 31 juillet 1791, il nous a été délivré un brevet d'invention pour 10 années pour fabriquer du plomb à giboyer parfaitement rond et plein.

Pendant la Révolution et la guerre, nos ateliers n'ont été occupés qu'à fabriquer des balles pour le service des armées. Nous n'avons donc pu jouir du fruit de notre industrie et maintenant que la paix va nous permettre d'en jouir, nous venons vous prier, citoyen Ministre, de prolonger de 15 ans le terme de notre brevet d'invention. Vous sentirez facilement toute la justice de notre demande.

Il en est encore une que nous devons vous faire, qui est de porter au moins à douze francs du quintal le droit d'entrée pour le plomb à giboyer venu de l'étranger. Sans cela nous éprouverions une concurrence ruineuse, vu que d'Allemagne et d'Angleterre il vient le même plomb à giboyer que nous fabriquons, ces deux pays ayant beaucoup de mines de plomb en grande exploitation.....

Rouen, 9 brumaire An 10

Paris, le 2 primaire An 10

J'ai examiné, citoyens, la pétition que vous m'avez adressée le 9 brumaire.....

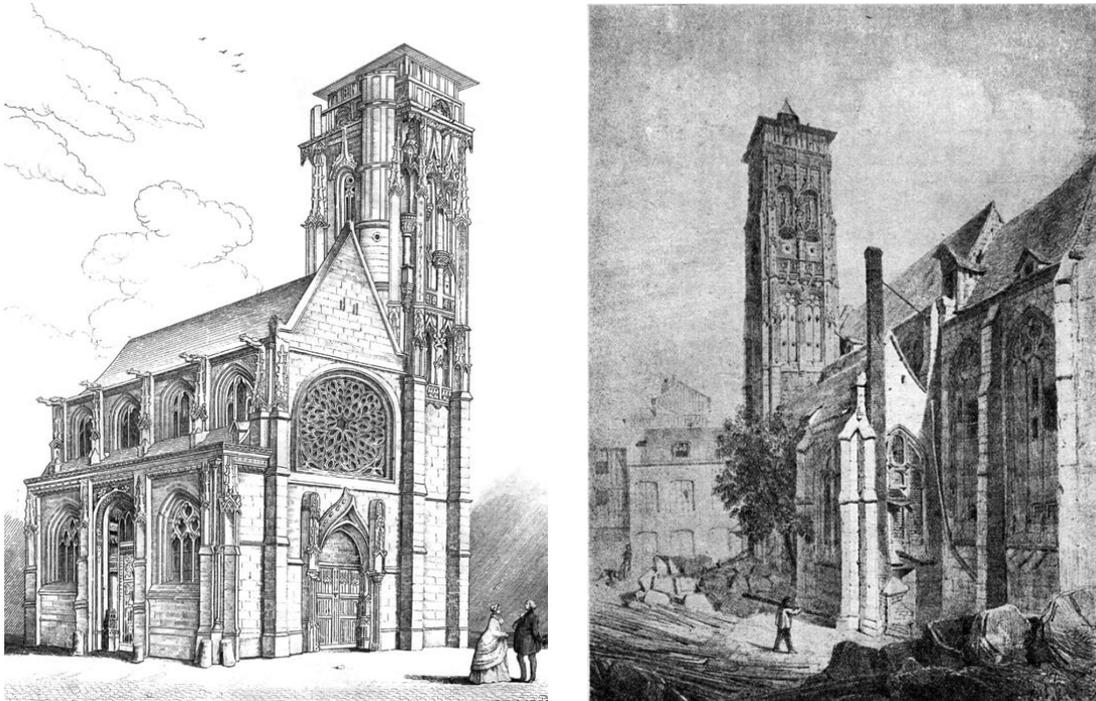
Sur le premier objet, je dois vous faire observer qu'une prolongation du brevet ne peut être ordonnée que par une loi du corps législatif et pour des cas extraordinaires. Je rends justice à vos travaux et je ne pense pas que le genre de fabrication dont vous vous occupez soit assez important pour nécessiter la demande d'une loi.

Quant à l'augmentation du droit d'entrée sur le plomb venant de l'étranger, je ne pense pas que la concurrence étrangère soit assez redoutable pour nécessiter un changement au tarif qui jusqu'à présent a régi cette partie.

Ces considérations, citoyens, ne me permettent pas de m'occuper de vos demandes.

Je vous salue.

L'église Saint-André de Rouen, dans la tour de 35 mètres de laquelle s'installèrent les deux industriels, a été fermée au culte le 30 avril 1791. Vendues comme biens nationaux à la fin de cette année-là, l'église est transformée en magasin et la tour en atelier de fonderie de plombs de chasse. L'église a été détruite en 1861 et seule subsiste actuellement la tour.



L'église complète avant la destruction de la nef en 1861



La tour Saint André en 1893