

ARCHÉOLOGIE  
DE LA FRANCE  
INFORMATIONS

## ADLFI. Archéologie de la France - Informations

une revue Gallia  
Haute-Normandie | 2005

---

# Beaussault, Compainville – Le Moulin Glinet

Danielle Arribet-Deroin

---



### Édition électronique

URL : <http://journals.openedition.org/adlfi/8072>  
ISSN : 2114-0502

### Éditeur

Ministère de la culture

### Référence électronique

Danielle Arribet-Deroin, « Beaussault, Compainville – Le Moulin Glinet », *ADLFI. Archéologie de la France - Informations* [En ligne], Haute-Normandie, mis en ligne le 01 mars 2005, consulté le 19 avril 2019.  
URL : <http://journals.openedition.org/adlfi/8072>

---

Ce document a été généré automatiquement le 19 avril 2019.

© Ministère de la Culture et de la Communication, CNRS

---

# Beaussault, Compainville – Le Moulin Glinet

Danielle Arribet-Deroin

---

**Identifiant de l'opération archéologique : 76 065 001**

Date de l'opération : 2005 (FP)

- 1 La fouille de l'affinerie du XVI<sup>e</sup>s. de l'usine à fer de Glinet a été précédée par un drainage du site destiné à rendre plus facile les investigations qui étaient auparavant délicates malgré un pompage régulier.
- 2 Les structures découvertes ont été plus complètement explorées, de nouvelles ont été mises au jour. Plusieurs périodes de fonctionnement du foyer de chaufferie, connu jusqu'alors dans sa dernière extension, ont été identifiées. Elles correspondent à trois foyers qui se sont succédés en se déplaçant légèrement, chacun des deux derniers recoupant le précédent. Le premier, de forme ovoïde et d'une longueur d'environ 1,50 m, est limité par une paroi d'argile durcie et cendreuse. Le second, d'une taille similaire, est placé plus haut. Un fragment de gueuse, bloc de fonte de forme allongée issu du haut fourneau, est engagé sous ce foyer, appartenant probablement à la période antérieure. La raison de sa présence n'est pas définie, mais son analyse devrait permettre de connaître la production du haut fourneau de « Glinet ». Le dernier foyer est celui mis au jour en 2004 : de taille plus importante (sa longueur atteint 2 m), il a été rétréci au cours de son fonctionnement.
- 3 Le billot de l'enclume, formé d'une souche verticale placée à l'envers, est calé par un ciment à base de limaille de fer oxydée et par des poutrelles rayonnantes en chêne dont la longueur est comprise entre 0,24 m et 0,74 m. L'expertise dendrochronologique (ARC05/R3293D) donne des datations assez dispersées, l'une des poutrelles vient d'un arbre coupé vers 1496, la plupart des autres sont datées des années 1540, une dernière des environs de 1552.

- 4 Entre 5 m et 7 m au nord-est du billot, une fosse contient plusieurs poutres parallèles entre elles et perpendiculaires à la digue. Les trois principales sont en place. Celle du milieu présente un creux d'une largeur d'environ 0,45 m où devait tourner la roue hydraulique du marteau. Les deux autres portent des mortaises où se fichaient des supports de bois verticaux ou inclinés. La poutre nord-est devait porter l'extrémité de l'arbre de la roue (Fig. n°1 : Ensemble des poutres associées au gros manteau, vu depuis la digue : 1 : extrémité de l'ordon 2 : emplacement de la roue 3 : support de l'arbre de la roue). La plus proche de l'enclume, longue de 4,70 m, a trois mortaises encore partiellement remplies d'un ciment riche en fer semblable à celui qui entoure le billot. Il s'agit certainement de l'extrémité de l'ordon, c'est-à-dire de la charpente du gros marteau, l'autre extrémité étant représentée par le poteau vertical mis au jour en 2003. L'emplacement de la roue est daté des environs de 1496, alors que l'extrémité de l'ordon a été construite aux alentours de 1540.
  - 5 Ces découvertes permettent de formuler des hypothèses sur la structure du gros marteau et sa chronologie. Probablement installé une première fois avant 1500, il a été reconstruit dans les années 1540, le billot de l'enclume a été repris vers 1550. L'emplacement de sa roue est identifié, contrairement à la roue des soufflets de la chaufferie et au bief de fuite.
  - 6 Entre la chaufferie et le haut fourneau a été mis au jour un espace où de nombreux culots d'affinage étaient entassés. Malgré l'absence de foyer bien identifié, ces déchets d'affinage ainsi que la présence d'un sol de travail, de trous de poteaux et d'une canalisation de drainage rendent probable son identification avec l'atelier où la gueuse de fonte était transformée en barre de fer, l'atelier d'affinerie au sens propre.
  - 7 Les travaux d'analyses, effectués dans le cadre de la collaboration étroite avec l'UMR 5060 et le laboratoire Pierre Süe du CEA/CNRS, ont permis de faire progresser la connaissance de la chaîne opératoire du fer à « Glinet » en identifiant les minerais utilisés, leur filiation avec les laitiers, les fontes et les fers, et en mettant en évidence l'ajout de craie dans le haut fourneau, la production de fonte phosphoreuse et son affinage.
  - 8 ARRIBET-DEROIN Danielle
- 

## ANNEXES

Fig. n°1 : Ensemble des poutres associées au gros manteau, vu depuis la digue : 1 : extrémité de l'ordon 2 : emplacement de la roue 3 : support de l'arbre de la roue



Auteur(s) : Arribet-Deroin, Danielle (CNRS). Crédits : Arribet-Deroin, Danielle (2005)

## INDEX

**operation** Fouille programmée (FP)

**Index géographique** : Haute-Normandie, Seine-Maritime (76), Beaussault

**Thèmes** : canalisation, chaîne opératoire, dendrologie, digue, drainage, enclume, ferrier, fosse, foyer, haut-fourneau, hydraulique, marteau, minerais, moulin à eau, technologie du métal, trou de poteau

**Index chronologique** : Temps Modernes

## AUTEURS

**DANIELLE ARRIBET-DEROIN**

CNRS