

l'Anglais Wedgwood consistant notamment dans l'adjonction à la pâte de silex et de craie et dans l'amélioration de la transparence des vernis ou émaux. A un certain moment, la Faïencerie de Longwy fut à tel point renommée que Napoléon I^{er} la chargea de l'exécution du fameux service de table à décor blanc en relief dit « de la Légion d'honneur » (8 a).

C'est aussi en tant que propriétaire des forges de La Sauvage et de Herse-range que le baron d'Huart — à l'instar de tous les maîtres de forges — profita largement « des besoins multiples créés par les projets ambitieux de l'Empereur ... qui élargissaient les débouchés des usines luxembourgeoises » (8b). Mais il eut, toutefois, beaucoup de peine à reconstituer — ne fût-ce qu'en partie — « une fortune mutilée par les confiscations et les remboursements en assignats ».

Charles d'Huart n'exploitait plus lui-même la forge de La Sauvage, mais il y gardait « le haut regard ». Ce sont les sieurs Didiot et Moyer l'aîné qui la tenaient à ferme et qui, en tant que « maîtres de forges à Lasauvage », figuraient sur le relevé des exposants du département des Forêts à l'Exposition de Paris de 1806 où ils montraient un échantillon de fer fort mesurant 14 × 5 cm. (9).

Grâce au rapport de l'ingénieur des Mines Beaunier (1806), on sait qu'à l'époque le baron d'Huart avait fait adopter un procédé qui devait être suivi une trentaine d'années plus tard par Auguste Metz (v. fasc. XII, p. 554) : outre les minerais tendres ou d'alluvion du territoire de Differdange, on utilisait déjà à La Sauvage ce qu'on appellera plus tard la « minette », extraite à quelque cinquante pas du haut fourneau. Ce minerai de fer « fort », qu'on prenait pour un gisement « local et restreint », ne subissait aucun lavage ; « on le bocardait à la grosseur voulue pour le charger ensuite en guise du fondant calcaire employé dans les autres usines » (10).

Selon qu'on utilisait pour le haut fourneau la « minette » avant la lettre, ou le minerai tendre de Differdange et Godbrange, ou un mélange des deux, on fabriquait de la fonte, du fer ou du fer métis.

Pour réaliser au haut fourneau, pendant les dix mois qu'il fonctionnait par an, une production de fonte de 600.000 kg., on nécessitait 2 millions de kg de minerai, 300.000 kg de calcaire et 1 million et demi de kg de charbon de bois.

Pour produire par an environ 150.000 kg de fer en barres, la forge avait besoin de 225.000 kg de fonte et de 450.000 kg de charbon (11).

Ce qui restait de la production du haut fourneau après fourniture à la forge, était transformé en gueuses pour les usines alentour, en fonte marchande dite poterie et sablerie, en obus pour l'artillerie ; le fer métis servait surtout à la taillanderie et à la fabrication d'outils agricoles (12).

Lorsque, le 12-10-1806, Philippe-Antoine de Hunolstein, propriétaire des forges d'Ottange, demanda l'autorisation d'établir une fonderie « dans l'ancien emplacement des forges de Rumelange », il souleva l'opposition non seulement