

Introduction

Au début du XX^e siècle, la Wallonie était un pays très riche en marbres de toutes espèces, dont l'exploitation constituait une de ses industries les plus importantes. Sauf pour la sculpture qui restait la spécialité incontestable de l'Italie, le pays se classait, au niveau mondial, dans le peloton de tête pour le travail du marbre. Les carrières avaient transformé le mode de vie de pas mal de localités qui, situées aux abords de ces chantiers animés, n'étaient autrefois que d'humbles essais de chaumières groupées autour d'un clocher rustique, devinrent dès lors des entités aux prétentions urbaines. Et, constat d'un des maillons multiples d'une société en mutation industrielle, ce sont les petits-fils des placides paysans de naguère qui se rendent vers ces chantiers en discutant socialisme et syndicalisme. Si le travail dans les carrières présentait nettement moins de danger que dans les mines, il n'en était pas moins éprouvant. Au XIX^e siècle, l'insalubrité des ateliers de sciage et de polissage est rendue responsable de nombreuses affections pulmonaires ou oculaires.

Au niveau du travail de finition du marbre - en concurrence directe avec les pays limitrophes, moins performants en ce domaine - la Belgique fut frappée de droits d'entrée prohibitifs de ses produits manufacturés, imposés surtout par la France et l'Allemagne. Des marbriers belges contournèrent la difficulté en s'installant dans ces pays où ils possédèrent ou dirigèrent bon nombre de grandes usines. En dépit de toutes ces difficultés, la production belge de marbre allait, à la fin du XIX^e siècle, suivre son petit bonhomme de chemin. Les diverses carrières produisaient en effet une matière fort appréciée des marbriers :

• le marbre rouge

Diverses espèces de marbres rouges, veinés de blanc, aux nuances les plus variées, depuis le rose pâle jusqu'au rouge vif trouvaient leur extraction dans les carrières de l'Entre-Sambre-et-Meuse, à Rance, aux environs de Philippeville et dans la région de Rochefort. Les principales variétés de ces marbres rouges sont les Griottes qui, en Belgique, désignaient un marbre rouge très foncé, parfois rouge brun ou rouge noirâtre.

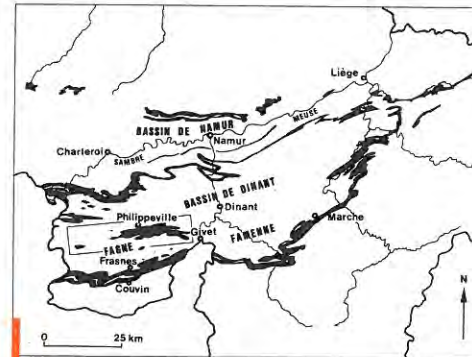
• le marbre noir

La catégorie des marbres noirs - les plus estimés en raison de l'uniformité de la couleur parfaite du noir - trouvait ses origines dans les carrières de Theux, de Basècles, de Denée et de Dinant, mais aussi à Mazy et Golzinne au nord de Namur. Ces marbres se travaillaient facilement et se caractérisaient par la finesse du grain que en permettait un polissage facile.

• le marbre bleu belge

A Bioul, Falaën, Haut-le-Wastia et Bouffioulx, s'extrayait le bleu belge, marbre à fond noir ou gris, veiné de blanc et les pierres mar-

brères au fond gris semé de blanc et de taches grises plus foncées qui provenaient de Samson et de Moha. Une variété de qualité inférieure a été exploitée aussi à Barvaux-sur-Ourthe, Frasnes et Burnot-Profondeville.



3. Carte de la répartition des formations calcaires du Dévonien moyen et supérieur en Belgique (Extrait de *Itinéraire du marbre. 50 km dans l'Entre-Sambre-et-Meuse méridionale de Rance à Souleuvre par Philippeville*, dans *Hommes et paysages*, Société royale belge de géographie, co-édition D.I.R.E., s.l., 1986, p. 4.

• le marbre dit Grand Antique

Cette variété de marbre à fond noir veiné de blanc était exploitée près de la frontière française, à Roisin, dans la vallée de l'Hogneau.

• le marbre Sainte-Anne

Un superbe marbre gris foncé fleuri, tacheté de blanc et légèrement veiné, appelé Sainte-Anne, offrant toute les qualités de conservation, absorbé par les Allemands, les Autrichiens et les Anglais, s'exploitait également dans la province de Namur, à Biesme, à Gougny et à Gerpinnes. On le trouvait aussi dans le Hainaut, à Solre-Saint-Géry, à Fontaine-Valmont et à la Buisière (au hameau de Sainte-Anne).

• le marbre Florence

Un marbre gris, a fond assez clair, moucheté de tiges de madrépores plus foncées, même noires, nettement marquées et dont sa ressemblance avec les mosaïques de



2. Léonard Defrance (Liège 1735-1805) : Une carrière de marbre (Musée Marmottan, Paris).

Extrait de *L'homme et son terroir. Le marbre dans la région de Philippeville*, Centre d'histoire et de technologies rurales, Éditions D.I.R.E., Treignes, 1983, p. 7.

Ill. de couverture : 1. Atelier de polissage des lames à la meule hydraulique au 18^e siècle (d'après la Grande Encyclopédie).

la ville de Florence lui a valu son appellation. Il a été exploité dans les environs de Namur et de Godinne, à Lesve, Mettet, Biesme, Profondeville, Tailfer-Lustin et Bauche-Évrehailles.

• Le petit granit

Dans la catégorie des marbres belges, il fallait ranger aussi la pierre bleue, dite petit granit, dont l'extraction provenait des carrières de Soignies, d'Écausines, de Maffle et surtout des environs de Liège, à Sprimont.

• Les marbres étrangers

Les marbriers belges faisaient aussi une consommation considérable de marbres de provenance étrangère, dont les principaux venaient d'Italie (marbres blancs de Carrare, de Calacatta et d'Arabescato; de Smyrne, du port militaire de la Spezzia, des régions de Vérone et de Sienne) et d'autres de France (département du Var, environs de Dijon, Pas-de-Calais) et les onyx rouges et jaunes clairs provenant des carrières algériennes et marocaines.

1. Le chantier de la marbrerie de Terwagne

Nonobstant l'intérêt que représente le travail d'extraction du matériau -déjà maintes fois développé dans diverses publications- le travail du marbrier relève d'un domaine moins connu. C'est pour cette raison qu'un rapport de visite, datant du début du siècle et contenant une description détaillée des activités d'une telle entreprise, prend toute son importance de nos jours¹.

En 1912, la marbrerie Terwagne, implantée sur le territoire de Saint-Gilles, employait un personnel de plus de 50 ouvriers. A Saint-Gilles, la pression de la spéculation foncière a fait disparaître très tôt les quelques établissements industriels d'importance qui s'étaient implantés lorsque la commune présentait encore un aspect rural. La forte dénivella-

tion entre le haut et le bas de la commune explique, comme à Forest, le regroupement des fabriques près de la nouvelle gare du Midi inaugurée en 1869².

Le marbrier Terwagne est déjà connu en 1885, où on peut le localiser au n° 57 de la rue Hôtel des Monnaies³.

Dès l'entrée dans l'usine, on pouvait apercevoir des blocs de marbre et des "tranches" obtenues par débitage qui étaient entreposés sous de vastes hangars en plein air. Les blocs de pierre arrivaient à l'usine, tels qu'ils étaient extraits et façonnés aux carrières. Les blocs d'Italie arrivaient à Anvers par voie maritime, ceux de France et du pays étaient acheminés par chemin de fer. Certains de ces blocs pesaient de 5 à 6.000 kg. L'aspect brut du matériau était loin de laisser deviner la noblesse du produit après polissage.

Dans un coin du chantier, un local, soigneusement verrouillé, renfermait les marbres précieux. A côté, se trouvait le tas des déchets de marbre de toutes couleurs destinés à être vendus aux mosaïstes. Ces morceaux de marbre étaient débités mécaniquement en cubes d'environ 2 centimètres de côté et servaient à composer des pavements mosaïques. Les plus grands fragments, rangés à part, servaient à la confection de carreaux de pavement de 15 X 15 centimètres. Venait ensuite le stock de sable, en provenance de Mont-Saint-Guibert, destiné au débitage et polissage du marbre. Un sable, de même qualité -pur, à gros grains, rude au toucher- pouvait également s'obtenir à Sart-Moulin (près de Braine-l'Alleud) ou à Grandreng (près d'Erquelinnes).

2. Les ateliers

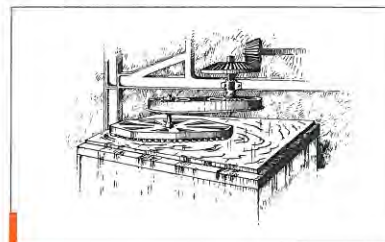
La salle des machines laissait apercevoir un moteur à gaz pauvre d'une force de 75 chevaux et la dynamo qui fournissait le courant électrique dans tout l'établisse-

ment. Dans un local contigu, se trouvaient les appareils pour la fabrication du gaz pauvre.

Le travail du marbrier :

• Le sciage au châssis

L'atelier de débitage et de polissage était installé dans un grand hall, très élevé, éclairé par le haut au moyen d'une toiture Raikem. Les engins de sciage comportaient deux armures pour l'obtention des tranches et trois débitieuses pour couper celles-ci suivant les largeurs nécessaires. Chaque armure se composait d'un châssis horizontal, portant un certain nombre de lames d'acier parallèles, dont on pouvait fixer à volonté l'écartement pour régler l'épaisseur des tranches. Les épaisseurs courantes de l'époque étaient de 20, 30, 40 et 50 mm; avec les marbres homogènes, on pouvait également obtenir du 10 mm. Le châssis était suspendu par quatre bielles et guidé par deux traverses entre quatre colonnes; il était mis en mouvement par un bras qui commandait une manivelle actionnée par la transmission. Le mouvement de descente du châssis, au fur et à mesure de l'avancement du sciage, était automatique. Des turbines actionnées par la transmission envoyaient constamment de l'eau chargée de sable sous les lames. L'eau avait pour mission de véhiculer le sable et d'empêcher l'échauffement des scies qui, elles, ne servaient qu'à mettre le sable en mouvement, le sciage n'étant, en fait, que l'usure du marbre par le grain de sable.



4. Schéma d'une genouillère pour le polissage du marbre. Extrait de *L'homme et son terroir. Le marbre dans la région de Philippeville*, Centre d'histoire et de technologies rurales, Éditions D.I.R.E., Treignes, 1983, p. 41.

Le travail ne se faisait pas rapidement. On obtenait en moyenne 1 cm de sciage par heure, parfois 1,5 cm si le marbre était tendre, mais aussi 5 mm si le marbre était dur! Ce rythme expliquait en partie les longs délais de fourniture du produit fini. Certains blocs demandaient plus d'un mois de sciage! Mais en fin de compte, il est utile de le souligner, c'était pour obtenir simultanément jusqu'à 60 tranches de 2 cm sur 1 m de hauteur et une longueur pouvant atteindre 3,80 m. Les lames employées n'avaient pas de dents; c'est le sable seul qui usait la pierre et... l'acier; la lame s'usait de 15 mm environ par mètre de hauteur de sciage.

• le débitage

Le découpage des tranches s'effectuait au moyen des débitieuses. Suivant les besoins, ces machines comportaient de une à dix lames et pouvaient découper à la fois une pile de tranches de 5 à 60 cm de hauteur. Les tranches, mises à dimensions, étaient ensuite polies mécaniquement. L'opération s'effectuait au moyen de deux polissoirs et du lapidaire que possédait l'établissement.

• le polissage

Un polissoir, tel qu'utilisé à la marbrerie, comportait deux parties : l'une, fixe, était constituée par une grande table en bois, cerclée de fer, sur laquelle étaient fixés les morceaux de marbre et l'autre, mobile, recevait à l'aide de courroies un mouvement de rotation excentrique et un mouvement de rotation sur elle-même, qui entraînait des frotteurs en fonte ou en chanvre fixés sous sa face inférieure. La première partie du travail consistait à fixer les marbres sur la table à polir. A cet effet, toutes les tranches étaient disposées à plat, la belle face en dessous, sur une table en pierre bien dressée -elle

pouvait être aussi en bois- et ce, afin d'avoir la surface à polir parfaitement de niveau. On coulait ensuite sur les plaques une bouillie de plâtre bien gâché, pendant qu'une grue enlevait la table du polissoir, la retournait et venait appliquer sa face supérieure sur le plâtre frais. La prise terminée, ce qui demandait quelques minutes, la grue reprenait son office et replaçait la table, ainsi que les marbres qui s'y étaient fixés, sous les frotteurs. Le polissage commençait ensuite par un frottis ou adoucissage exécuté au moyen de sable rude mouillé qui écurait et aplanissait les tranches. Ce sable était mis en mouvement par des frotteurs en fonte et jouait ici le même rôle que dans le sciage. L'adoucissage durait environ une heure. Il se terminait par quelques tours effectués avec du sable ayant déjà servi trois ou quatre fois et par conséquent beaucoup plus fin. La dernière phase du travail consistait à lustrer le marbre. Pour ce faire, les frotteurs en fonte étaient remplacés par des bouchons en corde ou en feutre, préalablement garnis d'une bouillie faite de poudre

d'émeri (obtenue par la pulvérisation d'un minéral très dur appelé corindon) et de limaille de plomb. Le lustrage durait également une heure et se faisait presque à sec.

Suivant sa grandeur, un polissoir permettait de travailler de 5 à 9 m² de marbre. On comptait qu'il pouvait effectuer cette tâche en deux heures et demie de travail de trois à cinq ouvriers polissant à la main pendant toute une journée.

• l'équarrissage

Un lapidaire -disque en fonte de 2 m de diamètre sur 6 cm d'épaisseur, tournant horizontalement à une vitesse correspondant à environ 1.000 tours par minute- était utilisé pour dresser et mettre d'équerre les faces de certaines pièces de marbre qui n'avaient pas été sciées. Des guides en fer, disposés perpendiculairement au disque tournant, permettaient à un ouvrier de maintenir sa pièce d'aplomb. Le travail s'effectuait également à l'aide de sable et d'eau.



5. Lapidaire à sable.

Extrait de *Art et technique du marbre*, dans *Arts, sciences et techniques 1*, Louvain-la-Neuve, Institut supérieur d'archéologie et d'histoire de l'art, 1980, p. 88.

C'est sur le lapidaire qu'étaient dressés les champs des petits carreaux de marbre employés comme pavement. On les groupait par paquets de 10 que l'on fixait sur l'appareil; un poids de 10 kg posé sur chaque série assurait la pression nécessaire.

• le moulurage

Cette opération s'effectuait à l'aide de raboteuses et de tours semblables à ceux qui servaient à moulurer le bois ou le métal. Dans chaque machine, un burin en acier fixé sur un chariot voyageait le long de la pièce à moulurer qu'elle entamait peu à peu jusqu'à l'obtention du profil voulu. La raboteuse exécutait les moulures longitudinales, telles que le nez des marches, le profil des plinthes et des cimaises, les cannelures, etc. Sur le tour, se faisaient les rosaces, les colonnes, les balustres, etc.

Suivant la dureté et l'homogénéité du marbre, l'ouvrage avançait plus ou moins vite.

Les pièces à travailler étaient collées au moyen de plâtre sur la table en pierre de la raboteuse; pour le tournage, les petites pièces, comme les rosaces, étaient collées à la gomme laque sur un mandrin vissé à la tête du tour; les grosses pièces étaient serrées entre la contre-pointe et le tableau de tour.

Le polissage des moules et des pièces tournées s'effectuait à la main, d'abord au moyen de la pierre de Gothland et la pierre ponce, lesquelles remplaçaient le sable, puis à l'aide de la bouillie de plomb et d'émeri, pour finir par la potée d'étain (oxyde de zinc réduit en poudre fine). Les marbres étaient frottés énergiquement à l'aide de tampons de linge successivement imprégnés de ces poudres humectées d'un peu d'eau. Quand aux pièces tournées, elles étaient polies sur le tour.

• l'atelier de façonnage

Un local, démuné de machines - tout le travail s'y effectuait manuellement - était le domaine proprement dit du marbrier. C'est là qu'il façonnait les tranches polies mises à sa disposition et qu'il leur donnait les formes définitives prescrites par le constructeur. C'est là aussi que s'exécutaient les pièces qui n'étaient pas susceptibles d'être profilées mécaniquement, telles les tablettes à coins arrondis, les consoles, les jambages galbés, etc. C'était également l'officine où les marbres défectueux étaient débarrassés de leurs tares superficielles et prenaient l'apparence des pierres les plus saines. Cette partie du façonnage était d'ailleurs très importante en ce sens qu'elle remédiait aux défauts - plus ou moins graves - que pou-

vaient présenter les marbres, dont les plus fréquents étaient les fissures et les terrasses, cavités vides ou remplies de matières terreuses auxquelles il fallait substituer du mastic. Ce masticage s'effectuait à l'aide de divers produits, dont le plus employé était la gomme laque, sorte de résine d'un rouge brun venant de l'Inde, que l'on mélangeait généralement de couleurs appropriées aux teintes du marbre. Les défauts étaient soigneusement grattés et nettoyés, puis remplis de mastic que l'on étendait au fer chaud. Le mastic à la gomme laque était aussi employé lorsqu'il s'agissait de recoller les morceaux d'une pièce brisée ou un éclat qui s'était détaché au cours du travail. Les parties à joindre devaient préalablement être bien chauffées. En cas de nécessité, on renforçait l'assemblage des gros morceaux au moyen de broches en zinc ou en cuivre.

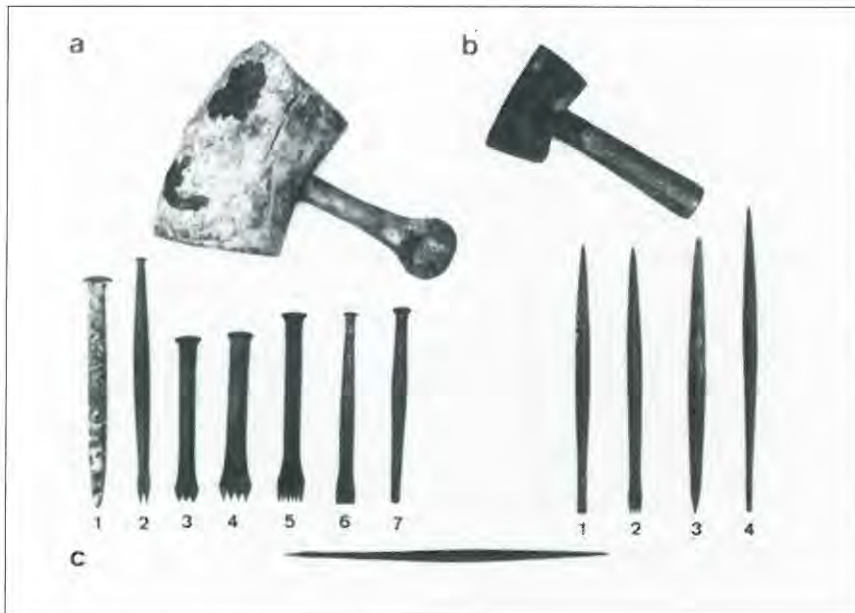
Il arrivait qu'au lieu de devoir ajouter un morceau de marbre, on ait à retrancher d'une pièce soit un angle, soit une bande. Ce débitage à la main s'effectuait au moyen d'une scie formée d'une bande en tôle d'acier perforée, munie d'un dos en bois, que l'ouvrier animait d'un mouvement de va-et-vient; du sable rude mouillé servait à nouveau de mordant.

Toutes les pièces terminées étaient soumises à un repolissage (manuel) total ou partiel, suivant le travail auquel elles avaient été soumises. Celles qui devaient être assemblées, comme les éléments constituant une cheminée, étaient collées au moyen de plâtre; des doublures renforçaient le collage aux endroits le plus exposés; des morceaux de pierre blanche collés dans les angles empêchaient toute déformation de l'ouvrage et partout où cela était nécessaire, on fixait les pièces par des agrafes ou des goujons en fil de fer galvanisé. Pour les marbres blancs, cette dernière opération s'effectuait à l'aide du fil de zinc ou de cuivre.



6. Tour pour façonnage de pièces de grande dimension.

Extrait de *Art et technique du marbre*, dans *Arts, sciences et techniques 1*, Louvain-la-Neuve, Institut supérieur d'archéologie et d'histoire de l'art, 1980, p. 89.



7. Outils pour le travail à la main : a) travail au maillet; b) travail à la massette; c) oeillette ou ognette.

Extrait de *Art et technique du marbre*, dans *Arts, sciences et techniques 1*, Louvain-la-Neuve, Institut supérieur d'archéologie et d'histoire de l'art, 1980, p. 90.

• L'atelier de sculpture

C'était là que d'habiles artisans ajoutaient le beau à l'utile.

Une série de modèles en plâtre garnissaient les murs de l'atelier; c'étaient pour la plupart, les reproductions des travaux exécutés par la marbrerie.

Au milieu du local, bien éclairé par une large baie vitrée, se trouvait l'établi du sculpteur. Les outils dont il se servait étaient peu nombreux et d'une forme très simple. Il les adaptait d'ailleurs suivant le besoin et la commodité du travail à réaliser. Il s'agissait de pointes en acier trempé, avec lesquelles il pouvait dégrossir les formes; des ciseaux bien acérés, carrés ou arrondis, de

longueur et de largeur variées qui lui servaient à régulariser son travail; de gradines, sorte de ciseaux dentés qu'il faisait agir par un mouvement de va-et-vient de manière à sillonner régulièrement le marbre, les petites parties saillantes restantes s'enlevant ensuite au ciseau. Remarquables aussi les râpes de formes très variées, aplaties, pointues, rondes ou recourbées, ainsi que le petit burin d'acier et le lourd maillet de fer nécessaires au dégagement de la masse et au modelage des contours.

• la salle d'exposition

La marbrerie Terwagne était équipée de deux grandes salles d'exposition où étaient installées, toutes montées, près d'une cen-

taine de cheminées de toutes couleurs et de toutes formes, depuis la modeste capucine en petit granit, coûtant 20 F à l'époque, jusqu'aux superbes cheminées de style valant de 2 à 3.000 F.

Jacques MAYNÉ
Art & Histoire de la région de Wavre
 17, Avenue du Champ des Monts
 B- 1300 WAVRE

1. CHARLIER Léon, *La marbrerie Léon Terwagne à Forest (Bruxelles)* dans *Compte rendu d'excursion*, Association des élèves et anciens élèves des cours industriels de Wavre, Imprimerie Constant Debienne, 1912, p. 25-36.

2. *L'industrie au sud de Bruxelles : Saint-Gilles, Forest, Uccle*, dans *Itinéraire du paysage industriel bruxellois, 30 km de Forest à Evere*, *Hommes et paysages* 9, 1989, p. 19-20.

3. *Almanach du Commerce et de l'industrie* (sous la direction de A. Rozez), Bruxelles, t. 30, 1885, p. 110 (2e col.) : rue Hôtel des Monnaies 57 à Saint-Gilles : Terwagne, E., marbrier; p. 612 (1ère col.) : Terwagne, E., marbrier, Hôtel des Monnaies 57; p. 866 (3e col.) : Marbriers et tailleurs de pierre : Terwagne, E., Hôtel des Monnaies 57 (S.G.).

BERNIER Fernand, *Saint-Gilles-lez-Bruxelles. Monographie. Histoire et description illustrée*; Bruxelles, 1904, p. 269 : rue Hôtel des Monnaies. Longe la Monnaie.

Le nom de Terwagne semble être lié à une lignée d'ouvriers de carrière dont on retrouve les traces à Goé (près de Limbourg en province de Liège) avec Antoine Terwagne, maître de carrière, né à Grand-Han en 1840 (cf. *Électeurs généraux pour 1884*, Canton de Limbourg, p. 9) et Henri Joseph Terwagne, ouvrier de carrière, domicilié à Goé en 1912 (État civil de Limbourg, registre des décès de 1911-1920, fo 9v).

SOURCES

Art et technique du marbre, dans *Arts, sciences et techniques 1*, Louvain-la-Neuve, Institut supérieur d'archéologie et d'histoire de l'art, 1980, p. 57-104.

CULOT Didier, *Problèmes liés à l'extraction du marbre*, dans *Arts, sciences et techniques 1*, Louvain-la-Neuve, Institut supérieur d'archéologie et d'histoire de l'art, 1980, p. 101-104.

DARRAS M., *La marbrerie*, Paris, Dunot, 1912.

DEJARDIN C., *Les carrières de pierres de la région Beaumont-Chimay au XVIII^e siècle*, dans *Publications de la société d'histoire régionale de Rance*, t. 7, 1970-1975, p. 147.

DEMARET J., *Gisements, exploitation, travail et commerce des marbres en Belgique et à l'étranger*, dans *Annales des travaux publics en Belgique*, t. 54, 1886.

DUCARME G., *Le marbre de Rance, son histoire et celle de l'industrie marbrière dans la localité*, dans *Publications de la Société d'histoire régionale de Rance*, Rance, T. II, 1956-1957, p. 35-76.

FIÉVET Laurent, *La marbrerie pendulière et bimbolotière en Entre-Sambre-et-Meuse*, Mémoire de licence en archéologie et histoire de l'art, Faculté de Philosophie et Lettres de l'UCL, Louvain-la-Neuve, 1982, 2 vols., 207 p., carte, ill.

FIÉVET Laurent, *Marbres et marbriers d'Entre-Sambre-et-Meuse. Aperçu historique*, dans *Arts, sciences et techniques 1*, Louvain-la-Neuve, Institut supérieur d'archéologie et d'histoire de l'art, 1980, p. 91-98.

GERMAIN Jean, *Le vocabulaire de la marbrerie*, dans *Arts, sciences et techniques 1*, Louvain-la-Neuve, Institut supérieur d'archéologie et d'histoire de l'art, 1980, p. 65-67.

GERMAIN Jean, *Les marbres de Wallonie. Des variétés et des noms*, dans *Arts, sciences et techniques 1*, Louvain-la-Neuve, Institut supérieur d'archéologie et d'histoire de l'art, 1980, p. 60-65.

JAMAGNE M., *Carrières de marbre*, dans *Parcs nationaux*, t. 17, n° 3, 1962.

LEVEQUE R., *Les marbriers rançois à Paris*, dans *Hainaut Tourisme*, Fédération du tourisme en Hainaut, Mons, n° 199, avril 1980, p. 65-67.

L'homme et son terroir. Le marbre dans la région de Philippeville, Centre d'histoire et de technologie rurales, Éditions D.I.R.E.-Treignes, 1983, 80 p., ill.

L'industrie au sud de Bruxelles : Saint-Gilles, Forest, Uccle, dans *Itinéraire du paysage industriel bruxellois, 30 km de Forest à Évere*, Hommes et paysages 9, 1989, p. 19-20.

MEESSEN Anne, *Le marbre de Baelen. Étude d'une production locale (du XVI^e au XX^e siècle)*, Mémoire de licence en archéologie et histoire de l'art, Faculté de Philosophie et Lettres de l'UCL, Louvain-la-Neuve, 1996, 2 vols., 113 p. + album photographique.

MELON Marc E., *L'Art des marbriers*, dans *Arts, sciences et techniques 1*, Louvain-la-Neuve, Institut supérieur d'archéologie et d'histoire de l'art, 1980, p. 98-101.

PAILLOT R., *Le polissage du marbre*, dans *Exposition universelle et internationale de Bruxelles de 1910. Exposition du travail à domicile; documents-monographies-statistiques*, Bruxelles, Misch et Thron, 1911.

TOISOULJ., *Généralités sur les marbres*, Namur, A. Wesmael-Charlier, 1936.

TSIEN H.H., *La nature et l'origine des marbres rouges, des marbres gris et des marbres noirs*, dans *Arts, sciences et techniques 1*, Louvain-la-Neuve, Institut supérieur d'archéologie et d'histoire de l'art, 1980, p. 68-69.

VANDEVIVERE Ignace, *Art et technique du marbre. En guise de seuil*, dans *Arts, sciences et techniques 1*, Louvain-la-Neuve, Institut supérieur d'archéologie et d'histoire de l'art, 1980, p. 57-58.

VAN ITERSON A., *Historique de la carrière de marbre Saint-Rémy à Rochefort*, dans *Parcs Nationaux*, t. 18, n° 3, 1963.

YERNAUX Jean, *Les carrières du pays wallon*, dans *La Vie wallonne*, t. 22, 1948, p. 71-86.