

Les Papeteries de Gastuche



En 1864, Tarlier et Wauters faisaient remonter les origines des papeteries de Gastuche au moulin à eau que possédait le domaine ducal de Brabant sur la Dyle entre Basse-Wavre et Florival. Moulin banal pour les habitants de *Bossut*, de *Gottechain*, de *Guertechain*, de *Pécrod*, de *la Chaussée*, de *Tingisart*, de *Loucsart*, de *Doiceau* et de *Nodebais*. Ce *Moulin de Loucsart* aurait été donné à cens, à perpétuité, par le duc de Brabant, moyennant 20 muids de seigle, mesure de Louvain, et 20 livres de cire, à Jean dou Mont d'Aske, abbé d'Afflighem, et au prieur de Basse-Wavre. Le monastère d'Afflighem devait succéder aux droits de banalité du souverain et avoir le droit de procéder contre ceux qui refuseraient de s'y soumettre. Le duc promit de ne jamais détourner la Dyle entre Basse-Wavre et Florival, ni construire de moulins ou de tordoirs au préjudice des religieux; mais il se réserva la faculté de faire démolir les bâtiments du moulin et d'en enlever les meules (avril 1345). Cette convention semble donc avoir eu pour but d'anéantir une usine qui pouvait porter préjudice à celle de Basse-Wavre, car cette dernière hérita des prérogatives dont jouissait le moulin de Loucsart ¹.

L'existence du moulin à eau de Basse-Wavre, fréquemment confirmée, fut encore rappelée en 1806 par un acte impérial donnant autorisation de passage sur le chemin menant à l'église, au sieur Reynders, propriétaire du moulin de Basse-Wavre.

Le 27 septembre 1819, le ministre d'Etat du Waterstaat et des Travaux publics autorisait Louis-Joseph Évrard, domicilié à Wavre, à placer une quatrième roue dans l'un des pertuis du moulin de Basse-Wavre *pour y faire mouvoir une papeterie et une filature*. Le 1^{er} août 1832, le sieur Évrard vendit à Bernard Mathieu, le moulin à papier de Basse-Wavre avec le pressoir à l'huile, la papeterie, granges, etc.

En 1836, le moulin à papier de Basse-Wavre était exploité par la *Société Mathieu et Cie* qui devint, en 1837, *Mathieu-Nélis et Cie*. Cette nouvelle firme acquérait la même année la papeterie de Gastuche qui avait été créée le 20 septembre 1834 par Jean-Baptiste Devroye, bourgmestre d'Ottembourg. Le 20 décembre 1855, cette papeterie fut mise en liquidation.

Les 19 et 20 juin 1856, se constituait la *Société des Papeteries Belges* qui absorbait les papeteries Mathieu. Le directeur-gérant en était M. Vigneaux demeurant à Basse-Wavre. L'usine, éclairée au gaz, fonctionnait alors avec une force motrice de 25 chevaux qui était produite par une roue hydraulique, actionnée par les eaux de la Dyle, dont

la retenue était à l'altitude de 36,67 m et par 5 machines à vapeur d'une puissance de 75 chevaux. Le matériel de fabrication comportait 16 piles à chiffons et 2 machines à papier continues sur lesquelles travaillaient 190 ouvriers. Les eaux pour la fabrication du papier provenaient des sources voisines de l'*Ermitage Saint-Pierre*. En 1864, l'exploitation avait à sa tête M. De Vylder, administrateur-délégué qui devint par la suite président du conseil d'administration, et Auguste De Keyser, directeur-gérant, domicilié à Basse-Wavre.

Le 15 novembre 1879 était constituée, devant le notaire Van Halteren de Bruxelles, la *Société Anonyme Les Papeteries de Gastuche* (Annexes du *Moniteur belge*, acte n°1235 du 03.12.1879). Les liquidateurs de la *Société des Papeteries Belges* cédaient à la nouvelle Société :

1. Une papeterie avec sa chute d'eau, sise sur la Dyle, au hameau de Gastuche, avec les bâtiments d'habitation, terres et prés y afférents, le tout situé des deux côtés de la chaussée de Wavre à Louvain, contenant ensemble en superficie 4 hectares 21 ares 80 centiares, ainsi que tout le matériel immobilisé qui en dépendait, notamment 4 générateurs, 2 chaudières tournantes, 5 machines à vapeur, 1 machine continue, 1 presse hydraulique, 7 satineurs et des bacs à moudre la pâte. Le matériel de la fabrique de pâte de paille consistant en 3 chaudières fixes pour bouillir la paille, 2 générateurs, 1 machine horizontale, 1 appareil Lespremont pour le lavage de la pâte de paille et ses accessoires, bacs et blanchisseurs avec arbres de transmission.

2. Une papeterie avec sa chute d'eau, située sur la Dyle, au hameau de Basse-Wavre, avec les bâtiments d'habitation et d'exploitation, étangs et terrains y afférents contenant ensemble en superficie 1 hectare 83 ares ainsi que tout le matériel immobilisé qui en dépendait et consistant notamment en 4 générateurs, dont 2 à système Piedbœuf, 2 chaudières à débouillir, 4 machines à vapeur, 1 machine continue à fabriquer le papier, des bacs à défilier les chiffons, à les blanchir et à moudre la pâte.

La *Société des Papeteries Belges* cédait également le château du Belloy, sis à Basse-Wavre, contenant en superficie environ 3 hectares 50 ares avec toutes les améliorations et réparations qui y avaient été faites depuis son rachat par le comte de Looz-Corswarem à Madame Thiriar en 1879 (Notaire Bauthier, Grez-Doiceau, acte du 22.02.1879).

Lors de la constitution de la S.A. *les Papeteries de Gastuche*, 2.450 actions de 500 F chacune entièrement libérées furent attribuées en rémunération des apports dont 2.400 à la *Société des Papeteries Belges* en liquidation, 50 au comte de Looz-Corswarem et 550 actions qui furent souscrites contre espèces².



GASTUCHE — Bâtiments des papeteries au début du siècle.

En 1863, l'usine de Basse-Wavre occupait 90 ouvriers. En 1885, on comptait pour Basse-Wavre et Gastuche 150 ouvriers, et la production se chiffrait en moyenne à 70.000 kilos de papier par mois. En 1894, l'usine occupait 190 ouvriers³. En 1896, la société tenait ses assemblées générales au n°56 de la rue de l'Enseignement à Bruxelles. On y présentait rapports et bilans et on y procédait à la nomination des administrateurs et des commissaires. Pour pouvoir prendre part aux assemblées, les actionnaires devaient déposer leurs titres soit à la Caisse Commerciale de Bruxelles, soit à la Banque Centrale de Wavre (E. Richard)⁴.

En 1869, Thiry fournissait aux papeteries de Gastuche une machine à papier continue de 1,50 m et une autre de 2,02 m en 1883⁵.

En 1900, l'usine placée sous la direction de M. Lamort, réalise un bénéfice net de 148.000 F. et constitue, de ce fait, une grande ressource économique pour la région⁶.

Les barrages établis sur la Dyle, à proximité des papeteries de Gastuche et de Basse-Wavre, posent des problèmes d'inondation aux riverains en période de pluies abondantes; en 1891 et 1893, c'est un véritable désastre. Le 5 janvier 1895, une commission spéciale met en adjudication les travaux d'amélioration en vue de soustraire la ville de

Wavre aux inondations. La direction des papeteries, qui s'oppose à ces adaptations, doit finalement s'incliner lorsque des arrêtés royaux en date du 26 juillet 1901 rejettent les recours introduits par la S.A. *Les Papeteries de Gastuche* contre les arrêtés de la Députation permanente du Brabant qui ordonnaient l'exécution de certaines améliorations aux barages des moulins de Basse-Wavre et de Gastuche. En décembre 1901, craignant à nouveau des inondations, les gens de Wavre s'inquiètent du danger que représente l'établissement, en aval du pont de Basse-Wavre, d'un batardeau destiné à détourner le cours des eaux de la Dyle par la *Fausse-eau* pour permettre certains travaux à la papeterie ⁷.

Une fabrique de pâte de paille fut érigée à Gastuche en 1911 ⁸.



BASSE-WAVRE — Une partie des bâtiments des papeteries vers 1900.

Vers 1938, l'exploitation occupait 450 ouvriers, dont 80 à Basse-Wavre. Sa production annuelle était de 8.000 tonnes de papier par an, se répartissant en papier blanc fin, demi fin, papier d'emballage fin et diverses spécialités. La fabrication était assurée par 4 machines à papier continues, dont 1 à Basse-Wavre. Le conseil d'administration de la société se composait d'un président: Édouard Mesureur, de 5 administrateurs: Henry Staes, Albert Bovy, baron Dietrich de Valduchesse, Max Stevens et Léon Bouchery, de 3 commissaires: Joseph Overloop, Paul Mesureur et Léon Baillon. Les usines étaient dirigées par Louis Antoine ⁹.



S.A. Les Papeteries de Gastuche. Titre créé après le 6 octobre 1944.
(Document appartenant à M. Henri Masson).

La courbe économique de l'entreprise peut se mesurer au nombre de salariés qu'elle occupait; en 1896: 380¹⁰ – en 1937: 365 – en 1938: 450 – en 1947: 392 – en 1978: 260.

En 1950, la direction et le personnel de cadre des papeteries de Gastuche présentaient l'organigramme suivant: A. Tilman, directeur; Alex Pauli chef des services de fabrication; E. Smith chef du service des achats; Maurice Pensis chef du service des ventes; Maurice Englebert chef comptable; Joseph Conard chef du personnel; Jules Kumps chef de fabrication; de Pelsmaker chef du laboratoire; Paul Baras chef de salle; J. Libert chef du service de cour; Georges Mauquoy chef magasinier et Albert Vanbever chef d'entretien.

Le capital social de l'entreprise s'élevait, en 1953, à 50.000.000 F. Il était représenté par 48,999 parts sociales sans désignation de valeur.

Les statuts de la société avaient été modifiés successivement, par actes passés devant le notaire Hubert Scheyven de Bruxelles, les 23 septembre 1947 (Annexes du *Moniteur belge*, acte n°18438 du 11.10.1947 et acte n°19963 du 08.11.1947) et 20 avril 1949 (Annexes du *Moniteur belge*, acte n°9184 des 09-10.05.1949).

L'usine principale située à Gastuche possédait trois machines continues à fabriquer le papier tandis que l'usine de Basse-Wavre effectuait sa production avec une seule machine.

Outre la fabrication proprement dite, les papeteries de Gastuche effectuaient aussi des transformations de papier.

Les usines travaillaient sans arrêt du lundi matin à 6h au samedi à minuit ¹¹. Il y avait 3 factions de 8 heures; les ouvriers de la 1^{ère} faction travaillaient de 6 à 14h, ceux de la 2^e de 14 à 22h et les ouvriers de la 3^e de 22 à 6h. Afin d'assurer la remise en marche du matériel de fabrication après l'arrêt de fin de semaine, une équipe d'ouvriers reprenait déjà son service le lundi matin à 5h.

I. Dans une conjoncture économique favorable, la fabrication du papier à Gastuche en 1950

Le papier est une matière feutrée, constituée par l'enchevêtrement de petites fibres de cellulose. Celles-ci étant mises en suspension dans l'eau, si l'on répand ce mélange sur une toile métallique, l'eau s'écoule, tandis que les fibres se déposent sur la toile en s'enchevêtrant. Détachée et séchée, cette agglomération de fibres constitue le papier. Les sources principales de cellulose sont les bois résineux, en raison de la longueur de leurs fibres (mais leur pénurie dans le monde a conduit l'industrie papetière à développer l'utilisation de bois feuillus), de vieux papiers de récupération, de paille de céréales et de chiffons de lin et de coton. Ces matériaux constituaient la base des pâtes à papier fabriquées par les papeteries de Gastuche au début des années cinquante.

1. Fabrication des pâtes

Les usines de Gastuche et de Basse-Wavre, dans une première phase de fabrication, produisaient les pâtes suivantes :

a) les pâtes de chiffons (réservées à la texture de papiers de qualité supérieure): composées de toiles neuves ou toiles usées; cotons neufs ou cotons usés; jutes (vieux sacs et vieux emballages); déchets de cordes et de ficelles. Ces matières, après être déchiquetées, étaient lessivées dans des *autoclaves à vapeur* (grandes cuves chauffées à la vapeur); puis elles étaient nettoyées et dégraissées. Les pâtes, ainsi

obtenues, étaient employées écrues (non blanchies) ou blanchies par un oxydant.

b) la pâte de paille: elle était traitée, comme pour la pâte de bois, simplement à la vapeur, et s'impliquait dans la fabrication de papier paille pour la garniture de caisses en carton ondulé. Cette pâte mi-chimique pouvait être traitée également par la soude caustique, pour l'élimination des matières incrustantes.

c) les pâtes de bois: les bois employés étaient généralement le sapin épicéa, le peuplier et le tremble. On en distinguait deux types:

– la pâte mécanique: obtenue par simple râpage des rondins de bois. Les copeaux étaient cuits selon différents procédés jusqu'à un degré de dé lignification qui dépendait de la pâte recherchée.

– la pâte chimique: qui était constituée de la cellulose presque pure du bois. Cette dernière était traitée par l'acide sulfureux ou par la soude caustique pour en éliminer les matières incrustantes.

d) la pâte de vieux papiers: archives, rognures, journaux, brochures, etc., broyés sous des meules, suivis d'une épuration, constituaient également, sans qu'une cuisson soit nécessaire, une pâte qui pouvait s'employer en partie dans la composition du papier.

Ces pâtes étaient employées écrues ou blanchies. Écrues, parce que colorées d'une manière variable, selon la source de la matière première et le procédé de cuisson; blanchies à l'aide de nombreux procédés allant d'un simple blanchiment optique à un traitement en plusieurs phases comme par exemple à l'électricité ou au chlorure de chaux.

Raffinage

Après dilution, la pâte subissait l'opération du raffinage, dont le principe consistait à hydrater les fibres de cellulose et à les couper plus ou moins selon le but recherché. Les différentes qualités du papier résultaient, en dehors de celles qui étaient inhérentes à l'espèce de fibre employée, de la durée et de l'intensité de ce traitement.

Les pâtes étaient d'abord trempées: un ouvrier *lessiveur* prenait une balle de pâte et la conduisait à côté d'une grande cuve. Il coupait les fils de la balle et introduisait les tranches de pâte dans la cuve. Après le lessivage, il reprenait les pâtes par tranches et les rechargeait sur un chariot pour les conduire à la citerne.

Après avoir été meulés au *meuleton*, les vieux papiers et la pâte mécanique pouvaient être mélangés à la pâte.

De la citerne, les feuilles de pâte étaient aspirées dans le *cône raffineur*, où elles étaient décortiquées.

Collage, charge et coloration

C'est également au cours du raffinage que l'on ajoutait, le plus souvent, la colle à base de résine et le sulfate d'alumine destinés à coller le papier, ainsi que, le cas échéant, les matières colorantes.

À Gastuche, la pâte passait aux *piles mélangeuses* où on ajoutait la colle, la charge et les colorants.

Le rôle de la colle était d'augmenter la résistance du papier; on évitait ainsi que le papier ne boive l'encre¹². La matière employée était généralement de la résine de sapin accompagnée de sulfate d'alumine dissouts dans du carbonate de soude. La colle était préparée par un ouvrier pour les trois machines à papier continues.

La charge servait à opacifier le papier; on employait à cet usage du kaolin; un dosage spécial de ce produit était nécessaire pour la fabrication du papier registre.

Certains colorants étaient solubles dans l'eau et d'autres pas. Un colorant soluble donnait une coloration uniforme. Les principaux produits utilisés étaient : le jaune de méthyle, le méthylorange, l'auramine, le rhodamine, le violet de méthyle, le bleu de Prusse, le vert brillant, le noir de jais, etc.

Le mélange était effectué par un *raffineur*. Il est bon de noter que la quantité de colorant à ajouter était déterminée par le bureau de fabrication; celui-ci savait déterminer ce qui était nécessaire pour obtenir la coloration de l'échantillon du client.

Stockage de la pâte

Pour ce faire, un ouvrier enlevait la soupape du mélangeur et la pâte passait dans un grand *cuvier* où elle était stockée, car les *lessiveurs* donnaient une charge complète et les tamis ne pouvant absorber la pâte que progressivement.

Pour que la pâte garde son homogénéité, des palettes constamment en mouvement la frappaient et y maintenaient une densité constante.

L'évacuation se faisait par une roue à godets qui envoyait la pâte dans un bac appelé *distributeur*; quand le *distributeur* était rempli, le trop-plein retournait dans le *cuvier*.

Épuration

Ultime opération avant la fabrication du papier, la pâte effectuait un circuit dans le *sablier* pour éliminer les corps denses (pierres, etc.), puis passait dans l'épurateur: c'est un rouleau qui faisait fonction de tamis.

La pâte devait alors subir un dernier nettoyage; mais ici, on employait la force centrifuge dans la *pompe vortrap*; les saletés étaient éliminées

et tombaient dans un bac tandis que la pâte remontait pour aller à la machine à papier continue.

2. Fabrication du papier

La pâte était enfin amenée sur la machine à papier continue. La fonction de cette machine était de séparer les fibres de l'eau, en éliminant celle-ci, d'abord par égouttage, puis par pression, et enfin par évaporation pour en arriver à transformer une fine couche de matière en papier.

Les machines à papier continues des papeteries de Gastuche avaient une longueur de 15 m environ. Les pâtes qu'on y traitaient devaient donc parcourir cette distance sans cassure. On pouvait remarquer deux parties vitales dans ces machines à papier :

a) la partie humide: la pâte était déversée uniformément sur une toile métallique; sitôt qu'elle s'était posée, on veillait à régler l'épaisseur du papier qu'on désirait obtenir. Pour cela on disposait de 3 lattes prenant toute la largeur de la machine et qu'on réglait à la main vers le haut ou le bas de façon à avoir le grammage demandé. Si les lattes étaient près de la toile métallique, il y avait peu de pâte qui passait et le papier était fin.

Sur les bords de la toile se trouvaient des guides en caoutchouc pour éviter que la pâte, très liquide, ne coule par les côtés. Le tablier supportant la pâte était soumis à un mouvement de va et vient axial assez rapide, ceci pour divertir la direction des fibres. La pâte était donc dispersée sur la toile de façon homogène et à ce stade, commençait l'évacuation de l'eau. Elle s'écoulait par son propre poids à travers les mailles et on activait cet écoulement en disposant des rouleaux sous la toile. Une partie de l'eau étant évacuée, on continuait son élimination par 3 bacs aspirants. Cette eau ainsi recueillie contenait encore des fibres; aussi, pour qu'elle ne soit pas perdue on l'envoyait au *savallas*¹³ qui la récupérait par un système de trop-plein.

Si le client désirait du papier filigrané, il devait fournir le rouleau filigrane ou l'usine le faisait faire à ses frais. Ce rouleau était placé sur la toile métallique après les pompes aspirantes; le principe du filigrane était le suivant : le dessin et les inscriptions étaient faites sur le rouleau, en relief; le rouleau tournait sur la toile et le filigrane s'imprégnait dans la pâte par écartement des fibres.

La feuille passait ensuite entre 2 presses en fonte¹⁴, puis sous une presse manchon et enfin dans la presse montante où elle était entraînée à la sortie par un *feutre coucheur* pour être envoyée à la sécherie.

b) la sécherie : elle était constituée d'une série de presses chauffées à la vapeur; les premières étaient chauffées à 40° et les dernières à

120°. Le papier passait entre 2 presses en fonte, était entraîné ensuite par un *feutre montant* vers les cylindres sècheurs.

A la fin de la continue, on obtenait un rouleau ayant la largeur de la machine. Quand une bobine était pleine, on cassait le papier et on l'enroulait immédiatement autour de la deuxième bobine. La première bobine était alors placée sur chariot pour aller au finissage.

Finissage

a) calandrage: à la sortie de la continue, le papier était mat; à la demande du client, il pouvait être calandré ou satiné ou glacé. Avant le calandrage, le papier devait être humecté par projection d'eau sur sa surface. La *calandre* était formée de rouleaux pressés en acier et en papier comprimé. Les rouleaux alternatifs et superposés au nombre de 6 à 15 par *calandre* étaient pressés les uns sur les autres suivant le degré de satinage qu'on voulait obtenir.

b) bobinage ou coupage:

Pour le bobinage, les rouleaux de papier étaient déplacés de la *calandre* à la *bobineuse*; cette machine comprenait principalement un cylindre et des couteaux rotatifs. La surface du cylindre était pourvue de fentes; les couteaux circulaires pouvaient se déplacer sur la largeur de la machine. La feuille passait entre le cylindre et les couteaux rotatifs qui appuyaient sur le papier pour rentrer dans la fente. On obtenait ainsi des bobines qui étaient envoyées à l'emballage.

Pour obtenir des feuilles d'un format déterminé, il fallait découper le rouleau satiné suivant deux dimensions. Ceci se faisait à la *coupeuse*: des couteaux circulaires découpaient toute la largeur en rouleaux et ensuite sur la même machine, les bandes étaient découpées en feuilles au format demandé.

Les feuilles étaient amenées, par courroies transporteuses, sur un wagonnet où elles s'amassaient en piles. La coupeuse permettait de découper dix rouleaux à la fois par superposition des feuilles.

Le papier pour enveloppes, devait être découpé en losange; on utilisait à cet effet une coupeuse spéciale.

Triage, comptage et enramage

La salle de triage était un service assez important dans l'entreprise car c'est celui qui proportionnellement employait le plus de main-d'œuvre. L'atelier était divisé en deux parties: la salle du triage proprement dit, dirigée par une dame de salle et la salle de pesage, comptage et enramage, dirigée par le chef-emballeur.

De la coupeuse, les wagonnets étaient tirés jusqu'à la salle de triage. Une opération d'échantillonnage était effectuée dès qu'une commande

arrivait au triage; elle consistait essentiellement à vérifier la teinte et le grammage du papier. Le tri se faisait à la main par des ouvrières; pour le papier ordinaire et le papier d'emballage, le triage était très rapide et se faisait en éventail. Mais pour le papier de luxe, il fallait vérifier les feuilles une à une. Les ouvrières chargées du triage avaient pour mission de vérifier la qualité des papiers et de les classer. Elles opéraient par groupes de deux sur une table de travail. Les palettes chargées étaient placées derrière les travailleuses. Le travail d'une ouvrière consistait à prendre une certaine quantité de feuilles qu'elle déposait sur la table. Ensuite, par la *méthode de l'éventail* effectuée sur un grand et un petit côté des feuilles de papier, elle repérait les feuilles à écarter qu'elle retirait du tas. Lorsqu'un paquet était terminé, elle déposait les feuilles sur une palette dite de *papier trié*. Le triage terminé, les feuilles écartées appelés *cassés* étaient roulées et déposées sur une pile dite *finie*.

Les feuilles étaient ensuite comptées en rames de 125, 250 ou 500 feuilles. On égalisait les bords en passant les rames au *rognoir*. On procédait alors à l'emballage et les paquets étaient dirigés vers le magasin d'expédition. Si une livraison devait se faire par chemin de fer ou par bateau, les rames étaient emballées dans des caisses en bois.

Les ouvrières trieuses étaient payées au temps; elles avaient donc un salaire horaire qui ne variait pas en fonction de la production.

Pour les compteuses et les emballeuses, on avait établi un système de salaire à prime résultant d'un chronométrage des divers mouvements relatifs au travail à effectuer; les temps étaient notés en CHT (centième d'heure de travail) et on tenait compte d'un coefficient de repos. On avait donc pu déterminer la production optimum qui pouvait être réalisée en une heure ou définir le nombre de CHT nécessaires pour accomplir un travail. La Direction des papeteries avait décidé d'accorder une prime à l'ouvrière qui atteignait 75% de la production optimum. Un barème avait été établi sur base des variantes que comportait le travail de comptage et d'enramage. Il y avait un barème différent pour les compteuses et les enrameuses. Si une ouvrière n'atteignait pas 75% de rendement, elle avait de toute façon son salaire horaire garanti.

II. Énergie et logistique de fonctionnement

L'eau

L'usine à papier absorbait de grandes quantités d'eau. Cette eau était utilisée sous toutes sortes de formes. Elle trouvait d'abord son

emploi dans le traitement de la pâte elle-même; elle était utilisée ensuite sur la partie humide de la machine à papier. L'eau devait également fournir la vapeur nécessaire au séchage du papier.

Les papeteries de Gastuche avaient fait canaliser la Dyle à leurs frais. Avec l'autorisation de la Province, l'usine captait l'eau de la Dyle qui était employée uniquement pour la chaufferie et pour refroidir le condenseur de la machine *Bolinx*. On captait l'eau de source pour toute la fabrication.

La vapeur

Elle était une source de chaleur nécessaire au séchage du papier.

L'usine possédait 7 chaudières au mazout qui fournissaient la vapeur nécessaire à la machine *Bolinx* et à la machine *Walschaert*; celle-ci faisait actionner tout le système de machines à papier continues.

Le réservoir au mazout avait une capacité de 100 m³ soit 100.000 litres

L'énergie électrique

Cette énergie était fournie par une génératrice à 130 volts; la génératrice elle-même était entraînée par la machine *Bolinx* dont le principe de fonctionnement était à peu près le même que celui d'une locomotive: deux pistons étaient soumis à un mouvement de va et vient qui entraînait une grande roue; ce mouvement rotatif était transmis d'un côté à la génératrice au moyen de courroies et de l'autre côté, cette roue actionnait tout le système d'engrenages de l'usine.

Le service de cour

L'usine disposait d'un raccordement au réseau de chemin de fer; les ballots de pâte à papier étaient débarqués à quai derrière l'usine.

Le chef de cour dirigeait une dizaine d'ouvriers pour le déchargement des marchandises; les ballots étaient placés sur des remorques tirées par tracteur jusqu'au pied de l'usine; là, les pâtes étaient élevées par monte-charge, dans le moulin.

L'entreprise disposait également de deux vastes greniers où étaient stockés les vieux papiers, les archives, les cassés et rognures de fabrication. Le chef de cour était en relation avec le magasinier pour le déchargement des camions de vieux papiers.

Les 5 camions de l'usine servaient aux expéditions mais pour ne pas revenir à vide, on les chargeait bien souvent chez un fournisseur de vieux papiers. Les chauffeurs et les convoyeurs étaient sous les ordres du chef de cour.

Le service entretien

Les pièces à réparer étaient portées à l'atelier ou à la forge. Les travaux du bois étaient faits à la menuiserie; ceux-ci consistaient le plus souvent en des emballages spéciaux pour les expéditions par chemin de fer.

Enfin les maçons s'occupaient des réparations intérieures mais également des voies de transport et de l'entretien de la cour.

La chaufferie

Par mesure d'économie, les papeteries avaient abandonné leurs anciennes chaudières au charbon pour s'équiper de chaudières au mazout qui permettaient une certaine automatisation et un rendement supérieur.

Les matières employées à la chaufferie étaient: le mazout léger, le mazout extra lourd, la soude caustique liquide et le phosphate trisodique. Ces deux derniers produits servaient à l'épuration des eaux.

On peut se demander pourquoi on employait du mazout léger; en fait, celui-ci ne s'utilisait que pour l'allumage. En effet, lorsqu'on arrêtait les machines, le samedi à minuit, on arrêtait aussi les chaudières; mais on ne pouvait laisser le mazout extra lourd dans les chaudières et dans les tuyauteries, car il se serait coagulé et le lundi matin, il n'y aurait plus eu moyen de le rallumer. Aussi, le samedi soir, quand on coupait l'arrivée du mazout lourd, on faisait venir du mazout léger dans les tuyauteries pour les rincer. Le lundi matin, on allumait le mazout léger et lorsqu'il avait atteint une température de 70°, on y incorporait le mazout lourd.

Il y avait deux chauffeurs par faction de 8h, soit 6 chauffeurs par 24h qui assuraient le service de la chaufferie. L'entretien était assuré par deux nettoyeurs.

Le chef-chauffeur faisait un rapport journalier sur l'alcalinité des chaudières. Chaque jour aussi, il calculait la consommation de matières. À cet effet il tenait un registre dans lequel il notait toutes ses entrées de mazout, de soude et de phosphate.

Lorsqu'un camion livrait du mazout, il était d'abord pesé une première fois et après avoir fait le plein du réservoir, pesé une seconde fois à vide; la différence donnait le poids de mazout livré en kilos qui devenait contrôlable par une graduation similaire établie sur le réservoir. Le chef-chauffeur pouvait donc vérifier par différence la quantité exacte livrée; il notait cette quantité dans son registre et son chiffre devait correspondre avec celui du magasin.

Le chef-chauffeur devait également calculer la consommation de mazout par kilo de papier fabriqué. Il connaissait la quantité de mazout consommée durant la journée; il divisait ce chiffre par la quantité de papier fabriquée durant la même journée (chiffre qu'il pouvait relever au bureau de fabrication). Il obtenait ainsi un chiffre de consommation journalière qu'il pouvait adapter à loisir à la consommation permanente ou mensuelle.

Le chef-chauffeur tenait aussi un livre de quinzaine. Les heures supplémentaires étaient notées dans un registre séparé.

Le laboratoire

Il était chargé en permanence, d'une part, de trois vérifications importantes :

1. Analyse des matières achetées

- charges
- colorants : examen de la concentration et de la teinte par rapport à l'échantillon
- mazouts : analyse du degré de viscosité
- vieux papiers: on examinait quelques ballots au point de vue matières étrangères, enduits et qualité
- papiers étrangers: analyse de l'éclatement, de la déchirure, de la longueur de rupture
- autres analyses lors de la réception: résine, papérine, phosphates, sulfate d'alumine, soude caustique liquide.

2. Analyse des offres des fournisseurs

- colorants et pigments: examen de la concentration
- vieux papiers: examen au point de vue qualité, analyse des fibres
- charges, résines.

3. Contrôle des fabrications

- kaolins: contrôle de la concentration des laits préparés et correction du titre
- alumine: contrôle quotidien de la densité des solutions préparées
- contrôle périodique de la teneur en résine de la colle *Bewoid*
- examen du degré d'alcalinité (teneur en PH) des eaux claires de fabrication
- examen des eaux de chaudières et des eaux diverses de chaufferie.

D'autre part, le laboratoire devait examiner les défauts qu'on pouvait trouver dans une fabrication: taches, boutons, présence de corps divers, et devait en rechercher la cause.

Pour faire ces analyses et ces contrôles, le laboratoire était équipé de divers appareils.

Un appareil permettait d'apprécier la résistance du papier à l'éclatement.

Un autre appareil servait à mesurer l'allongement que le papier était susceptible de subir avant rupture. Sur le même appareil, on mesurait également la résistance du papier à la traction.

Un troisième appareil mesurait le degré d'humidité du papier. Trop d'humidité rendait le papier inapte à l'emballage et spécialement à l'impression.

Un quatrième appareil mesurait la résistance du papier au déchirement; la force déchirante mesurait la solidité des fibres. Un collage élevé diminuait la résistance à la déchirure, tandis que la résistance à la rupture et à l'éclatement augmentait.

Enfin, le laboratoire disposait encore de divers appareils tels que des agitateurs, des jauges, des vases gradués et une balance de précision qui permettait de peser jusqu'au milligramme.

À côté de la fabrication proprement dite, l'usine était équipée d'une section indépendante appelée *Vasanta*, du nom des machines qui en assuraient la production. Ce département s'occupait des transformations de papier et était placé sous la direction du chef de laboratoire. Deux machines, à partir du papier Kraft, fabriquaient les produits suivants:

- papier goudronné ou sandwich-bitumé (une couche de bitume entre deux papiers).
- le même sandwich-bitumé avec intercalage de fils dans le sens de la longueur.
- toile collée sur du papier bitumé.
- papier paraffiné.
- papier cire (papier enduit d'une couche de brais).
- papier ou carton imprégné.

La fabrication du papier goudronné consistait en l'introduction d'une couche de goudron entre deux feuilles de papier Kraft ordinaire. Pour atteindre ce résultat, il fallait dérouler deux rouleaux de papier; la feuille de chacun d'eux passait sur un cylindre tournant dans un bain de goudron chaud. La surface du papier en contact avec le cylindre s'en imprégnait et un couteau répartissait uniformément ce goudron sur le papier. Le second rouleau subissait le même sort et les deux surfaces asphaltées des deux papiers se rejoignaient face à face pour passer ensemble entre deux cylindres presses. La feuille ainsi formée passait ensuite sur un cylindre refroidisseur avant d'être bobinée.

Chaque machine était dirigée par un conducteur. Les ouvriers de la 1ère faction travaillaient de 6 à 14h et ceux de la seconde, de 14 à 22h.

Le papier de base pouvait être fabriqué à Gastuche ou, ce qui était le cas du papier Kraft, être commandé à l'extérieur.

III. Processus d'exécution des commandes

Chaque matin, le chef de la salle de triage allait chercher les bulletins de commande chez le contremaître du finissage. Il déterminait les commandes prioritaires et communiquait ces dernières à la dame de salle. Celle-ci répartissait le travail en accord avec le préposé aux transports qui se chargeait alors d'amener les palettes de feuilles de papier auprès des trieuses désignées pour exécuter le travail. Dès qu'une commande était triée, on procédait au calcul du nombre d'heures de travail fournies, du nombre de kilos de cassés et de papier trié. La dame de salle précisait ensuite si le papier devait être compté en rames de 500, de 250 ou de 125 feuilles, suivant le format et le grammage du papier et également si les feuilles devaient être rognées ou coupées en deux.

Les palettes de papier trié étaient transférées dans la salle de comptage où le chef-emballeur distribuait le travail aux compteuses par groupe de deux. Chaque groupe recevait une commande; si cette dernière dépassait 1.500 kilos, elle était répartie entre 2 ou 3 groupes.

Le papier était alors éventuellement rogné ou coupé en petits formats suivant la demande du client et passait ensuite entre les mains des emballeuses.

Lorsqu'une commande était entièrement terminée, le chef-emballeur, aidé d'un manœuvre, procédait au pesage de toutes les palettes et préparait le document récapitulatif qui servait à l'établissement, par le chef de service de la salle de triage, du bordereau d'expédition.

IV. Vente et administration

Les papeteries de Gastuche ne fabriquaient que sur commande et ne vendaient leurs produits que par grandes quantités à des transformateurs de papier, à des grossistes ou à des imprimeries. La fonction de vente au sein de l'usine était remplie uniquement par un représentant général.

Le Secrétariat

La fonction principale du secrétariat était l'élaboration du planning de fabrication. Il se chargeait également de répondre aux demandes de

renseignements et s'occupait du classement des échantillons. Il dépouillait le courrier et le répartissait entre les différents services.

Le Bureau des salaires

Les contremaîtres remettaient leurs livres de quinzaine au bureau des salaires le 15 et à la fin de chaque mois. Les ouvriers étaient payés les 20 et 5 du mois. Le livre de quinzaine indiquait les heures de travail effectuées chaque jour, les heures supplémentaires et les heures de congés payés. Les heures de travail de nuit étaient majorées d'une prime de 10%. Le bureau des salaires tenait à jour des fiches individuelles et établissait les feuilles de paie.

Pour simplifier le calcul du montant des salaires, la première quinzaine du mois était considérée comme acompte duquel était seulement déduite la retenue de 8,25 % pour l'ONSS. L'impôt direct et les autres cotisations étaient appliqués par un système de calcul cumulatif lors du paiement de la seconde quinzaine.

Le système complexe d'octroi des allocations familiales faisait l'objet d'un service annexe du bureau des salaires.

Le Bureau technique

Ce service était chargé du calcul du prix de revient des produits fabriqués. Il procédait à l'établissement d'un tableau qui donnait le prix de revient horaire de chaque section de l'usine. Par après, lorsqu'était connu le nombre d'heures passées à la fabrication d'une commande, il fallait le multiplier par le prix de revient ou taux horaire de la section concernée. Un prix de revient devait comprendre :

- le coût total des matières employées
- les frais de fabrication (salaires directs, force motrice, équipement et fournitures)
- les frais généraux et les frais de vente à imputer d'après la quantité fabriquée.

Le Service comptabilité

Ce service avait une importance capitale dans l'entreprise, c'est là effectivement qu'on calculait le prix de revient global de la production et qu'on en déterminait le bénéfice en fin d'exercice.

C'est à la comptabilité qu'aboutissaient tous les avis de réception des marchandises livrées par les fournisseurs. Lorsqu'un fournisseur envoyait une facture à payer, celle-ci était systématiquement transmise au chef du service des achats pour vérification. Après avoir été paraphées par la direction, les factures fournisseurs étaient comptabilisées et payées à 30 jours de fin de mois.

Les factures clients étaient établies par un employé qui s'occupait uniquement de la facturation et des formalités à remplir pour l'exportation. Le registre des ventes servait de base à la journalisation.

Les écritures relatives aux comptes Caisse, Banque, Chèques-postaux, Notes de Crédit, Ventes, Achats et Divers étaient passées dans le courant du mois tandis que celles concernant le compte Fabrication qui devait contenir tous les éléments du prix de revient défalqué du débit du compte Ventes n'étaient passées qu'une fois par mois.

Le compte Fabrication comportait un calcul mensuel de rentabilité des machines I, II, IV et V (Vasanta) de Gastuche et de la machine III de Basse-Wavre. On imputait notamment à chaque machine, les frais généraux, les couleurs utilisées, les consommations de stock de marchandises, les salaires indirects (production et expédition), les répartitions de frais industriels communs, de frais de commission et de cotisations patronales.

La fin d'une entreprise presque centenaire

On doit à Yves Kuypers, étudiant à l'Institut des sciences économiques appliquées de l'UCL en 1953, toute la description du processus de fabrication ainsi que les renseignements sur la structure administrative des papeteries de Gastuche. Ces renseignements furent récoltés au cours d'un stage qu'il fit au sein de l'entreprise afin d'en extraire la matière de son mémoire de licence ¹⁵.

Les témoignages de MM. Paul Martin et Raymond Ectors, anciens membres du personnel de fabrication sont également intéressants par les précisions qu'ils apportent au niveau de l'équipement technique et des conditions de travail de l'entreprise. Il résulte de ces interviews que la direction de l'usine fut soucieuse d'améliorer l'outil de fabrication par l'apport de technologies nouvelles sur les machines produisant le papier. Mais, toutes les précautions furent-elles prises pour assurer la survie d'un secteur industriel en péril depuis quelques années déjà? Comme le fait remarquer M. de Neef, Gouverneur du Brabant, lors d'un séminaire d'étude du Conseil Économique Wallon en 1958, *la multiplication des fermetures d'usines des secteurs traditionnels du textile, de la chaussure, de la papeterie et des fabrications métalliques de l'arrondissement de Nivelles ne sont pas compensées par des progrès équivalents avec des industries nouvelles*¹⁶. Il apparaît donc que les dirigeants des papeteries de Gastuche semblent avoir commis l'erreur classique d'évaluation sur la probabilité de rentabilité à long terme de leur outil de travail et auraient dû, s'ils souhaitaient continuer à assurer

une activité industrielle dans la région, pousser l'analyse économique un peu plus en avant pour envisager éventuellement, ne fut-ce que par l'apport de la pétrochimie qui a révolutionné les techniques de l'emballage à l'époque, une reconversion de leur entreprise. L'industrie du papier, d'ailleurs exigeante en investissements fort importants pour rester concurrentielle, n'avait pas été le premier souci de Gastuche (excepté pour le secteur de la découpe) avec comme conséquence un degré élevé de vétusté et des dimensions inadaptées.

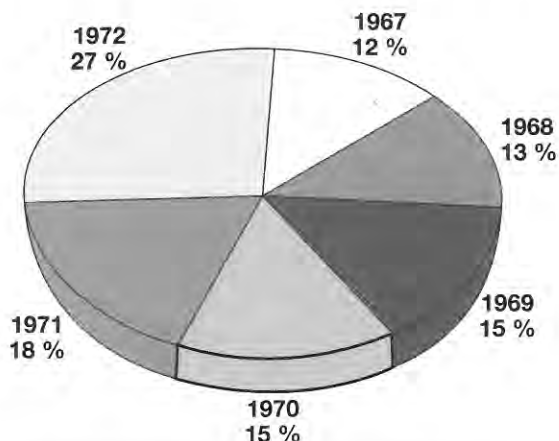
Il est évident que l'inflation galopante, les revendications salariales et la conjoncture défavorable provoquée par la crise pétrolière des années 70 furent le coup de massue pour la structure peu évolutive de l'industrie papetière de cette région du Brabant wallon. Mais un embryon d'archives, heureusement conservé par Monsieur Henri Masson, qui vécut également le déclin de l'entreprise, nous éclaire plus sûrement sur les causes réelles de la fermeture des papeteries de Gastuche.

À la lumière des rapports d'activités du Service exportation de l'entreprise, on peut remarquer que durant les années 1960-70, des qualités de papier telles que *gauféré*, *uni*, *Schrens*, *bitumé* et *offset* sont livrées en France, en Allemagne, en Italie, en Grèce, en Suède, en Suisse, en Iracq, au Maroc, au Liban, en Israël, au Vénézuéla, en Birmanie et dans de très faibles proportions aux États-Unis. Le tonnage annuel de production à l'exportation, en progression constante, se révèle favorable de 1967 à 1972 avec surtout de gros clients en France et en Allemagne, ce qui limitait assez fortement les perspectives de marché au niveau international.

Évolution de la fabrication destinée à l'exportation de 1967 à 1972

Unités de fabrication				
Année	Gastuche	Basse-Wavre	Vasanta	Total en tonnes
1967	180	1963	372	2515
1968	336	1940	384	2660
1969	177	2113	746	3035
1970	88	2669	403	3160
1971	283	3042	449	3774
1972	436	4629	369	5434

Papeteries de Gastuche - Progression du pourcentage de fabrication pour l'exportation de 1967 à 1972



En 1972, l'entreprise a perdu ses clients *Panagiotopoulos* en Grèce et *Textubes* au Maroc.

Cette faible capacité d'exploitation du marché international n'est cependant pas le facteur déterminant dans la problématique du déclin des papeteries de Gastuche. Les événements qui secouèrent à l'époque le monde de la papeterie belge: hausse vertigineuse du prix de la pâte à papier, impossibilité de répercuter celle-ci sur le prix de vente en raison de la vive concurrence de produits finis en provenance de pays producteurs de pâte et extérieurs à la CEE, furent les causes principales de la faillite de l'entreprise. En automne 1973, la guerre du Yom Kippour et le vent de panique concernant l'approvisionnement en matières premières qui en découlait commencèrent à amonceler de sombres nuages au-dessus de l'industrie papetière belge. Le climat de pénurie mondiale, les prédictions abusives et alarmistes ainsi que la spéculation sur les matières premières provoquèrent une hausse vertigineuse du prix de la pâte à papier, qui tripla en moins de 12 mois.

Afin de briser ce cercle infernal, les papeteries de Gastuche tentèrent de jouer la carte du recyclage. Un projet *Recyclose* avait été lancé par la SNI (Société nationale d'investissements) qui consistait en une opération de récupération de vieux papiers à l'échelle nationale et dont le traitement se soldait par une pâte meilleur marché que la scandinave ou la canadienne.

Dès le lancement des collectes sélectives de papier par l'agglomération bruxelloise en 1973, Gastuche obtint une convention lui garantissant l'exclusivité d'achat du fruit de ces récoltes. Ce papier, livré en vrac, était utilisé pour produire du carton. Convaincus que c'était la voie à suivre, les dirigeants des papeteries de Gastuche proposèrent la mise en place d'installations nouvelles afin de pouvoir fabriquer, non plus seulement du carton, mais aussi du papier de qualité inférieure qui remplaçait une production à base de pâte de papier. Des contacts furent pris avec les banques et l'aide de l'Etat fut sollicitée. Cependant, la situation financière de l'entreprise se détériora plus vite que ne progressèrent les négociations. Dans ce marasme conjoncturel, les pertes de la société se chiffraient mensuellement à 4 millions.

Pour s'en sortir, Gastuche avait besoin de 100 millions. Ce n'est, en effet, qu'en mettant sur pied une nouvelle chaîne de recyclage que ses dirigeants pouvaient espérer rétablir une entreprise performante et apurer leur situation financière. Une aide publique avait été envisagée sous forme de souscription de capital, mais elle ne pouvait porter, tout au plus, que sur un quart de la somme requise. Or, d'une part, le principal actionnaire de Gastuche, la S.A. *Haeseldonckx*, détenteur de 84% du capital, n'était pas disposé, lui, à souscrire parallèlement et, d'autre part, le groupe *Canadian Cellulose* qui possédait *Haeseldonckx* pour moitié, après avoir accordé beaucoup d'attention à Gastuche s'en était soudain désintéressé.

Cette attitude, n'étant pas de nature à convaincre les pouvoirs publics de l'intérêt d'une intervention privée, provoqua de vives réactions de la part du front commun syndical.

À l'issue de la réunion élargie du conseil d'entreprise des Papeteries de Gastuche, qui s'était tenue le 25 août 1976, le communiqué suivant avait été diffusé :

«Le conseil d'administration de la société signale que les pourparlers dont il a été fait état précédemment avec les autorités officielles et les organismes financiers sont toujours en cours. Si une solution n'est pas intervenue pour le 31 août 1976, le conseil d'administration, en sa séance du mercredi 25 août, a décidé de déposer, le 1^{er} septembre, une requête en vue de l'obtention d'un concordat judiciaire ordinaire. L'activité des usines n'en sera pas affectée.»

Les travailleurs des papeteries se réunirent en assemblée générale le 8 septembre, après avoir entendu un compte rendu de la séance extraordinaire du conseil d'entreprise élargi. Ils décidèrent d'attendre les résultats de la réunion entre *Cobelpa* (association des fabricants de papier belges) et la direction qui devait avoir lieu le 9 septembre. Par

ailleurs, ils décidaient de se réunir en assemblée générale le lundi 13 septembre après la réunion du conseil d'entreprise et se déclaraient prêts à toute forme d'action à partir de cette date pour assurer le maintien de l'emploi aux papeteries. Lors de l'assemblée générale du 13 septembre, les permanents syndicaux firent rapport de la réunion du conseil d'entreprise au cours de laquelle la direction avait confirmé son intention de demander un concordat judiciaire. Il fut alors décidé d'arrêter le travail et d'occuper l'entreprise. Le personnel exigea également que les actionnaires canadiens majoritaires viennent justifier leur décision d'abandonner les papeteries avant le 15 septembre, en se déclarant décidé à de nouvelles formes d'actions si ces mêmes actionnaires refusaient de rencontrer les délégations syndicales de l'entreprise. Il fut lancé un appel pressant au gouvernement pour que tout soit mis en œuvre afin d'assurer le maintien de 246 emplois menacés.

Les organisations syndicales se rendirent le lundi 20 septembre, avec la direction des papeteries et les avocats de la société, auprès du greffier du Tribunal de Commerce de Nivelles où fut déposée une demande de concordat judiciaire.

Alors que les locaux des papeteries étaient occupés par ses travailleurs depuis neuf jours, une partie de ceux-ci organisa une manifestation au marché de Wavre, qui se tient le mercredi matin, où furent distribués des tracts informant les passants et les commerçants de la situation alarmante de Gastuche. De retour aux papeteries, et sans réponse positive des dirigeants canadiens, une cinquantaine d'eux s'embarquèrent dans un car en direction de l'ambassade du Canada à Bruxelles où une délégation de trois personnes fut autorisée à remettre une motion au diplomate dans laquelle était sollicitée son intervention auprès du gouvernement canadien qui était alors majoritaire dans la société *Canadian Cellulose*.

Fin septembre, 150 travailleurs des papeteries de Gastuche se rendirent à la nouvelle usine de la S.A. *Haseldonckx* à Zellik afin de sensibiliser le personnel de cette entreprise à leurs problèmes d'emploi. Un arrêt de travail d'une heure fut convenu entre les délégations syndicales des deux sociétés afin de permettre la diffusion d'informations sur les difficultés financières de Gastuche.

Entre-temps, la rentrée de Finlande d'un administrateur-délégué des papeteries de Gastuche, chargé d'y découvrir un partenariat, n'ayant pu obtenir de cette mission que la visite éventuelle d'un expert en recyclage de vieux papiers afin d'examiner le projet de Gastuche et la reconversion de la machine 4, provoqua, lors de la réunion où furent communiqués ces résultats, la séquestration de quatre membres de la

direction auxquels il fut signifié qu'ils ne seraient libérés que sous condition d'une rencontre formelle avec un administrateur canadien responsable. Les membres de la direction furent finalement libérés, le jour même, par la gendarmerie et le Procureur du Roi de Nivelles.

Une rencontre entre les dirigeants des papeteries, les délégués syndicaux, le président du Tribunal de Commerce et un administrateur délégué canadien eut enfin lieu à l'hôtel de ville de Wavre. Cette entrevue se solda par un bilan négatif, le délégué canadien ayant déclaré que sa société avait pris la décision de se désintéresser totalement des papeteries dont, selon elle, les activités n'étaient plus rentables.

Les créances sur les papeteries de Gastuche dépassaient les 200 millions et les propositions concordataires (paiement de 20 % des créances fin 1976, le solde s'étalant sur 4 ans) ne pouvaient être tenues. Cependant, une lueur d'espoir subsista lorsque des propositions de reprise des installations furent engagées par le patron de la firme *Imperkraft*, fabrique de papier d'emballage qui avait besoin annuellement de 12.000 tonnes de papier kraft, ce qui correspondait précisément à la capacité de production de Gastuche.

La faillite de la *S.A. des Papeteries de Gastuche* fut prononcée le 18 octobre 1976 par le Tribunal de Commerce de Nivelles. Dans sa plaidoirie, un des deux curateurs sollicita l'autorisation de poursuivre les activités dans l'entreprise jusqu'au moment où le nouvel acquéreur, en l'occurrence *Imperkraft* de Warneton, serait définitivement en place. Ce qui fut accordé par le Tribunal de Commerce. Un protocole d'accord, conclu pour deux ans, garantissant l'emploi pour la totalité du personnel ouvrier, fut donc signé entre le propriétaire de la firme *Imperkraft* et les responsables syndicaux. Malgré la confirmation de licenciement de 40 % des employés administratifs, l'assemblée du personnel vota une suspension de la grève et une reprise du travail à partir du 20 octobre.

Cette situation était cependant financièrement vouée à l'échec. Le nouveau propriétaire des papeteries de Gastuche, après avoir racheté l'ensemble des bâtiments et des machines pour 40 millions, était contraint de verser 20 millions, pour les stocks existants qu'il devait vendre sous la surveillance d'un curateur, dans les trois mois qui suivaient la reprise. De plus il s'était engagé à investir 5 millions supplémentaires afin de compléter l'équipement nécessaire à la production de papier kraft. Aussi, la douzaine d'employés maintenue en service lors de la signature du protocole d'accord, consciente de l'impasse dans laquelle se retrouvait l'entreprise, démissionna en bloc le 27 avril 1977. Ceci mettait fin aux activités de l'usine qui fermait définitivement ses portes le 16 août 1977.

Un site industriel recyclé

À Gastuche, chaussée de Wavre, un centre commercial a été créé dans la longue enfilade de bâtiments industriels du XIX^e siècle où les papeteries avaient développé une activité intense. Une entreprise de transports internationaux s'y est installée ainsi que quelques commerces.

À Basse-Wavre, rue du Calvaire, le seul vestige de ce complexe industriel consiste en une ancienne dépendance en briques du XVIII^e siècle dont le portail cintré a été bouché. On peut encore y remarquer des traces d'arquettes de décharge étroites sur la façade latérale. Les pignons sont ornés d'une frise dentelée aux épis et oreilles sur consoles profilées. L'ensemble est recouvert d'une bâtière de tuiles mécaniques à croupettes. Ce bâtiment qui fut, notamment après la Seconde Guerre mondiale, la maison du directeur de la section de Basse-Wavre, abrite actuellement un restaurant.

Jacques MAYNÉ
Art & Histoire de la Région de Wavre

Notes

- 1 TARLIER, Jules & WAUTERS, Alphonse: *Géographie et histoire des communes belges*, Province de Brabant, Canton de Wavre, Grez, Bruxelles, 1864, p.226.
- 2 Extrait des statuts figurant sur une action créée après le 6 octobre 1944. Document aimablement prêté par M. Henri Masson.
- 3 MARTIN, Jean: Histoire de la ville et franchise de Wavre en roman pays de Brabant, Gembloux, Duculot, 1977, p.505.
- 4 DE JAER, Fernand: *Histoire de la ville et de la commune de Wavre*, Court-St-Étienne, 1938, pp.110-112.
- 5 *Le Publicateur*, n°13, 29.03.1896, p.3 et n°31, 02.08.1896, pp.2-3.
- 6 COLLIN, Raymond: *Les papeteries*, dans : *Wallonie-Bruxelles: berceau de l'industrie sur le continent européen*, Ouvrage publié à l'initiative de l'a.s.b.l. Patrimoine industriel Wallonie-Bruxelles par Luc-Fr. GENICOT et Jean-Pierre HENDRICKX, Louvain-la-Neuve, 1990, pp.227-228.
- 7 *L'Union Libérale*, 21.04.1901.
- 8 *L'Union Libérale*, 04.03.1901 et 08.12.1901.
Ces problèmes pourraient être à la base de la démission des fonctions de commissaire de l'avocat Royer lors de l'Assemblée ordinaire annuelle du 17.04.1901 (*L'Union Libérale*, 21.04.1901).
- 9 COLLIN, Raymond : *Op. cit.*
- 10 DE JAER, Fernand : *Op. cit.*, Court-St-Étienne, 1938, p.112.
- 11 *Recensement général des industries et des métiers (31 octobre 1896)*, T.1, Bruxelles, 1900, Province de Brabant, p.198.
- 12 Avant la seconde guerre mondiale, les papeteries de Gastuche prolongeaient leurs activités jusqu'au dimanche à 6h du matin.
- 13 Monsieur Paul MARTIN, ex membre du personnel des papeteries, fait remarquer que l'existence du papier buvard doit par hasard sa découverte à la non addition de colle lors d'un raffinage.
- 14 Selon M. Paul Martin, certaines machines à papier étaient équipées de *décanteurs*.
- 15 M. Paul Martin précise que la presse supérieure était recouverte d'une épaisseur de caoutchouc dur tandis que l'inférieure était munie d'un manchon en feutre dur.
- 16 KUYPERS, Yves: *Les papeteries de Gastuche*, Mémoire présenté pour l'obtention du grade de licencié en Sciences commerciales et financières, Université catholique de Louvain, Institut des Sciences économiques appliquées, Louvain, 1954, 81 pp.
- 17 *Expansion économique du Brabant wallon*, dans : *Le Brabant Wallon*, n°8, 23.02.1958, p.1.