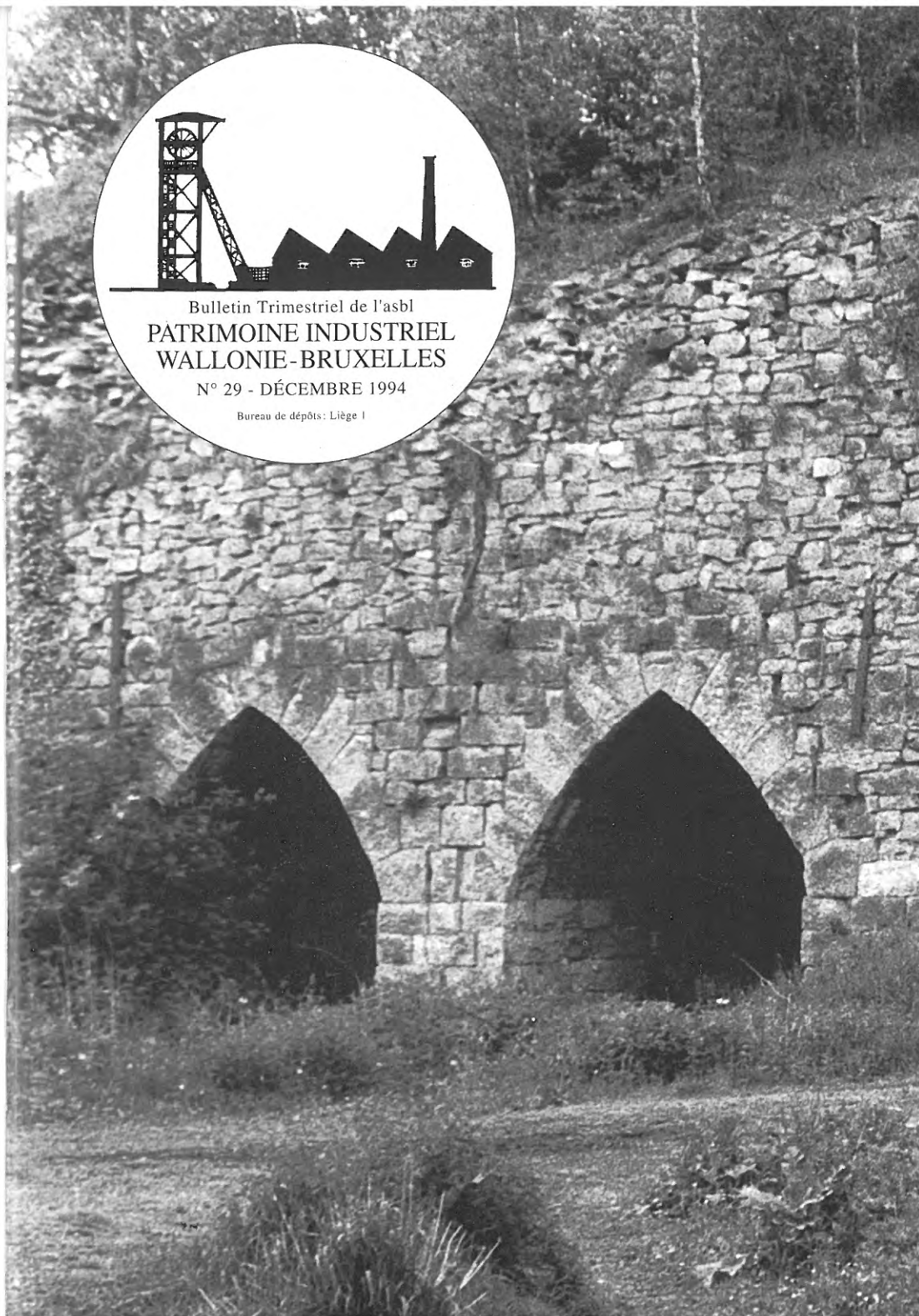


Bulletin Trimestriel de l'asbl  
**PATRIMOINE INDUSTRIEL  
WALLONIE-BRUXELLES**

N° 29 - DÉCEMBRE 1994

Bureau de dépôts: Liège I



# Sommaire

---

## Articles

Jacques MAYNÉ <i>Les Papeteries de Gastuche</i> .....	1
--	---

## Notes

Jean-Pierre HENDRICKX <i>La faïencerie Boch à La Louvière</i> .....	28
<i>L'église de Fauquez n'est pas morte</i> .....	36

<b>Publications</b> .....	38
---------------------------	----

<b>Protection</b> .....	43
-------------------------	----

<b>Informations</b> .....	46
---------------------------	----

<b>Vie de l'Association</b> .....	47
-----------------------------------	----

Photo de couverture: Four à chaux de Maffle (Ath)

**N'OUBLIEZ PAS VOTRE COTISATION**

## Cotisations annuelles

---

- Membre individuel effectif ..... 500 FB
- Associations culturelles ..... 750 FB
- Associations commerciales ..... 1.000 FB
- Entreprises, membres protecteurs ..... 3.000 FB

# Editorial

---

L'année 1994 a été décrétée l'année du patrimoine industriel en région wallonne par le Ministre Robert COLLIGNON et les journées du patrimoine des 10 et 11 septembre 1994 lui ont été consacrées.

Beaucoup d'entre nous ont été sur le pont ce week-end, en mettant sur pied des projets d'archéologie industrielle.

En parcourant la brochure des Journées du Patrimoine nous constatons que beaucoup d'organisateur ne sont pas membres de notre association, aussi votre nouveau bureau a décidé d'organiser en collaboration avec la Région Wallonne un suivi à ces journées. Dès que le programme sera établi nous vous tiendrons au courant.

Vous mêmes si vous avez participé à ces journées, envoyez à notre équipe de rédacteurs bénévoles un écho qu'ils se feront un plaisir de publier dans notre prochain bulletin.

Fin mai Monsieur Vanderhulst, président du T.I.C.C.I.H. Belgium et moi-même avons assisté au Congrès de l'Organisation Internationale à Montréal. Le thème du congrès était «De l'industrie au patrimoine industriel: transformation et imagination». Nous étions 150 participants, représentant quarante pays. Quelques interventions furent remarquables et mériteront certainement d'être publiées. Les Canadiens se firent un plaisir de nous faire découvrir quelques beaux sites d'archéologie industrielle tels que les industries hydroélectriques, l'ascenseur à bateau de Peterborough, l'Upper Canada Village.

Leurs réalisations méritent d'être visitées, mais ce qui est remarquable, ce sont leurs musées des sciences et de la technologie comme celui d'Ottawa.

La nouvelle équipe dirigeante de votre Association veut la développer, mais pour cela nous ferons souvent appel à vous et cela dès le premier trimestre de 1995.

Ce numéro sera sans doute le dernier de cette année, aussi permettez-moi de vous présenter nos meilleurs vœux pour 1995 et surtout bon succès pour vos projets.

Le Président,  
Jean DEFER

# Le nouveau Président de P.I.W.B.

---

Au cours de l'Assemblée Générale de notre association, qui s'est déroulée au Grand Hornu, le 19 mars dernier, M. Jean DEFER a été désigné comme nouveau président de P.I.W.B. M. Claude GAIER, qui présida à la fondation de P.I.W.B. il y a dix ans et, depuis, à ses destinées, est sorti de charge. Il restera actif au sein de l'association, en qualité de vice-président. Nombreux sont nos membres qui connaissent M. DEFER et ont eu l'occasion d'apprécier son dynamisme. Membre de la première heure, il s'est distingué dans le domaine de la préservation et de la mise en valeur du patrimoine industriel. Notamment, il a mis à profit son expérience professionnelle de dirigeant de charbonnage pour créer et gérer avec succès le complexe touristique de Blégny-Trembleur. D'autre part, en assumant depuis lors la responsabilité de l'équipement touristique au sein des institutions provinciales liégeoises, il a mené à bien, durant ces dernières années, plusieurs projets de réhabilitation et de promotion de sites industriels.

Dans un monde en perpétuel changement, dans un pays où l'évolution des institutions requiert une adaptation attentive à des structures et à des opportunités nouvelles, il saura, avec l'aide de tous, faire évoluer notre association dans l'intérêt de ses membres et du patrimoine industriel en général. Proficiat...

LA RÉDACTION



**Un symbole: la transmission des pouvoirs entre Claude GAIER et Jean DEFER sur le site du Grand Hornu, le 19 mars 1994**

# 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 <sup>1</sup>.

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<sup>er</sup> 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 espèces<sup>2</sup>.



**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 ouvriers<sup>3</sup>. 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)<sup>4</sup>.

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 1883<sup>5</sup>.

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 région<sup>6</sup>.

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 <sup>7</sup>.

Une fabrique de pâte de paille fut érigée à Gastuche en 1911 <sup>8</sup>.



**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 <sup>9</sup>.





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: 380<sup>10</sup> – 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.

# Organigramme de l'entreprise vers 1950

	<b>Services administratifs</b>	<p>Secrétariat            Ventes : un représentant général            Service des achats            Magasin            Bureau des salaires            Bureau technique : prix de revient            Personnel : emploi, sécurité sociale                                            organisation de la main-d'œuvre            Bureau de dessin            Service comptabilité</p>	
<b>Direction</b>	<b>Chef des services de fabrication</b>	<b>Fabrication Basse-Wavre</b>	<p>Moulin et continue 3            Magasin            Expédition            Échantillons            Entretien : mécaniciens                                            électriciens</p>
		<b>Fabrication Gastuche</b>	<p>Chef de Fabrication :            Moulin et continue 1            Moulin et continue 2            Moulin et continue 4</p> <p>Finissage : calandres,            bobineuses, coupeuses</p> <p>Salle de triage et            expédition</p> <p>Service de cour :            manœuvres, chauffeurs            camions</p> <p>Entretien : atelier et forge,            menuiserie, maçons</p> <p>Chaufferie</p>
		<b>Laboratoire</b>	<p>Contrôle des fabrications            Contrôle des matières            premières            Vasanta</p>

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 <sup>11</sup>. Il y avait 3 factions de 8 heures; les ouvriers de la 1<sup>ère</sup> faction travaillaient de 6 à 14h, ceux de la 2<sup>e</sup> de 14 à 22h et les ouvriers de la 3<sup>e</sup> 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 délignification 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'encre<sup>12</sup>. 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 *sablér* 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 traitait 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 diverger 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*<sup>13</sup> 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 fonte<sup>14</sup>, 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 *coupeaux* rotatifs. La surface du cylindre était pourvue de fentes; les *coupeaux* circulaires pouvaient se déplacer sur la largeur de la machine. La feuille passait entre le cylindre et les *coupeaux* 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 *coupeaux* 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 m<sup>3</sup> 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 <sup>15</sup>.

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*<sup>16</sup>. 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.

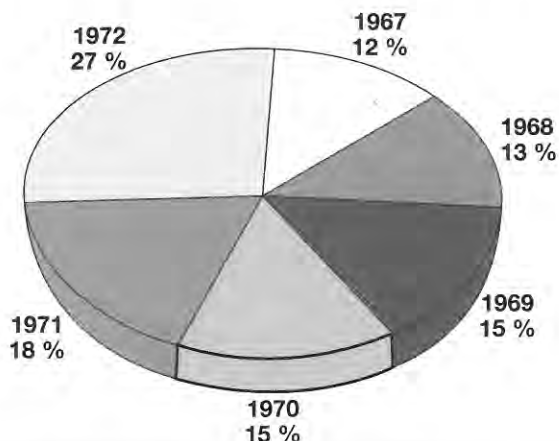
À la lumière des rapports d'activités du Service exportation de l'entreprise, on peut remarquer que durant les années 1960-70, des qualités de papier telles que *gauféré*, *uni*, *Schrens*, *bitumé* et *offset* sont livrées en France, en Allemagne, en Italie, en Grèce, en Suède, en Suisse, en Iracq, 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<sup>er</sup> 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 plaidoierie, 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<sup>e</sup> 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<sup>e</sup> 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.

## Notes

---

### ○ La faïencerie Boch à La Louvière: un livre jubilaire, deux week-ends portes ouvertes, un centre de la faïence

*150 ans de création et de tradition faïencières, Boch-Kéramis, La Louvière, 1841-1991* (La Louvière, 1991, 184 p.): tel est le titre d'un ouvrage non seulement de prestige mais également, et surtout, d'une haute tenue scientifique, résultat de la collaboration d'une dizaine de chercheurs – dont le très dynamique Jacques Liébin – chapeautés par Jacques Lefebvre, le directeur des archives de la ville de La Louvière, et Thérèse Thomas, la directrice du Keramik-Museum Schloss Ziegelberg de Mettlach. Tâchons de présenter les lignes de faite de ce livre jubilaire.

C'est en 1841 que Victor Boch (1817-1920), né dans une famille d'industriels à Mettlach sur la Sarre, assista à la pose de la première pierre de la faïencerie appelée Kéramis dans un hameau du village de Saint-Vaast; il fallut toutefois attendre trois ans pour que la production pût commencer, «trois ans de préparatifs menés dans le domaine technique sur le terrain mais aussi dans le domaine de l'organisation financière». Malgré les graves difficultés dans lesquelles se débattaient dans ces années 1845-1850 les faïenceries belges, on constate – résultat de la valeur de ses produits – que la firme Boch est en progrès constant, sauf pour l'année 1848.

On est hélas moins bien renseigné sur la production intensive et sans cesse croissante de la faïencerie Boch de 1850 à 1945 puisque trente tonnes d'archives (*sic!*) furent détruites *volontairement* sur décision de la liquidation de l'entreprise en 1988. «Nous devons donc nous contenter de quelques indications ponctuelles, écrivent les auteurs, qui posent plus de questions qu'elles n'y répondent». Rassurons d'emblée nos auteurs: les renseignements qu'ils nous procurent sont loin d'être sommaires; ils sont notamment très révélateurs des opérations financières et de la politique d'expansion de Boch tant en Belgique qu'à l'étranger au cours des XIX<sup>e</sup> et XX<sup>e</sup> siècles. Toutes ces transformations répondent en somme au souci évident d'adapter une production de qualité aux besoins d'un marché de plus en plus large et exigeant dans un système de concurrence acharnée. Quant au personnel employé, on n'est pas très loin des 250 personnes en 1858. En 1862, le nombre est doublé: 500; en 1883, parmi les 600 personnes occupées, on dénombre 25 peintres et 12 imprimeurs, et, en 1891, les 873 membres du personnel se répartissent en 356 femmes (40,8%) et 517 hommes (59,2%). Le chiffre de 1.300 indiqué en 1931 semble être le maximum atteint pendant la période envisagée.

Au terme de la guerre 1940-1945, la faïencerie Boch Frères subit l'influence de divers facteurs qui marquèrent profondément son évolution au cours des vingt années suivantes. Le premier fut la fermeture successive des trois autres faïenceries belges de Wasmuel, de Nimy puis de Saint-Ghislain qui fit de Boch la seule à maintenir une activité industrielle importante. Elle se lança dans une politique d'investissement qui lui permit de maintenir une position de choix sur le marché intérieur et de récréer des débouchés intéressants à l'exportation. Le second facteur fut la transformation progressive de la structure de l'entreprise. Abandonnant la fabrication de carreaux de revêtement mural en faïence, elle se consacra, dès 1949, à la mise au point d'une production nouvelle en Belgique: les appareils sanitaires en porcelaine vitrifiée. Cette nouvelle division connut très vite un bel essor grâce entre autres à l'expansion du marché de la construction. En 1948, la Société en Nom Collectif devint une Société anonyme. Quant à la célébration du 125<sup>e</sup> anniversaire de l'entreprise en 1966, «elle fut l'occasion d'afficher un bel optimisme amplement justifié tant par l'évolution des investissements que par celle de la productivité ou des ventes». Mais la période de récession allait bientôt ébranler Boch. En 1973, par exemple, le résultat de la division vaisselle se retournait et passait de 10% de bénéficière à 10% de perte. En 1977, un redressement s'amorça bien, mais il fut éphémère. Ainsi la Société qui, en 1978, occupait toujours mille personnes, réalisa un chiffre d'affaire de 600 millions en perdant 79,4 millions. Des études successives et des interventions financières de l'Exécutif de la Région wallonne ne purent empêcher la liquidation de Boch en 1985. Depuis le 1<sup>er</sup> avril 1991, l'entreprise fait partie du groupe hollandais Koninklijke Sphinx. Après de laborieuses négociations, la division vaisselle reprit, couverte par une société privée à capitaux américains: Manufacture royale de La Louvière-Boch, qui bénéficia encore de plusieurs interventions financières de la Région wallonne mais ne put éviter la faillite en 1988. La production se poursuivit néanmoins jusqu'à la reprise par le groupe Le Hodey en 1990, qui diffuse maintenant des produits de vaisselle et de décoration sous la marque Royal Boch.

Mais la faïencerie Boch est plus qu'une simple entreprise banale; elle fut longtemps le symbole de La Louvière toute entière. «C'est la faïencerie qui a donné naissance à la ville»: une petite phrase «qui garde encore, pour les Louviérois, nous disent les auteurs, un caractère magique lorsqu'elle est prononcée avec une intonation où se mêlent fierté et nostalgie». Dès les lendemains de l'implantation de la faïencerie de Kéramis, les frères Boch érigèrent, dans un espace bien champêtre encore, une petite cité d'une trentaine de maisons à proximité de la manufacture. Victor Boch espérait bien protéger son petit monde de l'influence perni-

cieuse des agglomérations sur la santé morale de ses ouvriers et de leur famille. À part quelques isolés implantés entre 1841 et 1843, la majorité des familles étaient arrivées d'un coup en 1844. La plupart venaient d'Echternach. Parmi les caractéristiques d'importation figuraient en première place les éléments corporatifs, soigneusement entretenus par le patron. Épinglons ici la Confrérie Saint-Antoine, qui n'était pas seulement une caisse de secours, mais qui servait aussi à surveiller attentivement le comportement familial, social et même religieux du personnel. Par ailleurs, des familles importantes d'Allemands firent souche dans la région, les fils reprenant souvent le métier du père à la fabrique. Vingt ans après les premiers immigrés, arrivèrent les Hollandais. Les difficultés des faïenceries de Delft avaient poussé les faïenciers vers Maastricht où se développait une industrie céramique puissante. C'est là que Boch vint puiser une main-d'œuvre qualifiée entre 1864 et 1875 afin de transformer et de diversifier sa production. Quant à l'action sociale patronale, elle se manifestait essentiellement grâce à la caisse de secours Saint-Antoine, dont il vient d'être question; y avaient droit les malades, les orphelins, les retraités et les veuves des ouvriers; de même, les membres malades qui désiraient retourner dans le Luxembourg pour obtenir une meilleure guérison pouvaient encore bénéficier des avantages de la Confrérie. D'autres faveurs furent également accordées par la Confrérie: support des frais de funérailles, paiement de gardes-malades pour les célibataires logeant à la cantine et pour les femmes logeant dans les quartiers ouvriers.

Envisageons, pour suivre, quelques facettes de l'évolution sociale de la faïencerie Boch. Durant la période initiale de 1845-1850, on constate une mobilité de main-d'œuvre assez grande puisqu'une trentaine d'ouvriers quittent librement l'entreprise pour aller travailler dans un autre établissement semblable ou pour retourner dans le Luxembourg. D'autre part, les patrons de faïencerie s'enlèvent mutuellement certains ouvriers spécialisés. S'il n'a pas été possible de déterminer le salaire individuel quotidien, on sait toutefois que pour la majeure partie du personnel occupé dans les faïenceries en 1846, il se situe entre 50 centimes et 2 francs. Encore faut-il rappeler le désastre que constitue la destruction volontaire des archives, privant ainsi les auteurs du présent ouvrage de toute possibilité d'évocation précise sur une longue durée de l'évolution des salaires, des avantages sociaux, de la durée du travail, de l'âge des ouvriers, ... Dans un autre domaine, il est communément admis que pendant longtemps, la faïencerie est parvenue à éviter tout mouvement social. Le «paternalisme actif» des Boch en fut sans doute la cause principale. Un autre facteur déterminant était le caractère artisanal et même artistique des métiers de la faïencerie. Les



peintres, par exemple, souvent considérés comme des ouvriers, recevaient un salaire qui les rapprochait des cadres techniques : 100 francs par mois pour un peintre «normal», 300 francs pour un peintre de Delft à la fin du XIX<sup>e</sup> siècle. Mais il convient quand même de rappeler que nous avons affaire ici à une élite, qui ne doit pas dissimuler les difficultés évidentes de la masse des ouvriers et surtout des ouvrières de la faïencerie.

Le rayonnement éducatif et culturel de Kéramis, à présent. «Paternalisme et corporatisme sont des facteurs déterminants d'activité culturelle de type traditionnel. On ne s'étonnera donc pas de voir apparaître, en un bon demi-siècle, une fanfare, une chorale et un casino». Plus intéressant à signaler, nous semble-t-il, le fait que le développement du quartier de la faïencerie – qui devint le centre de La Louvière – devait entraîner dès 1841 l'installation d'une école, souhaitée depuis longtemps. Victor Boch lui-même, avec le concours des charbonnages de Sars-Longchamps et Bouvy, créa quelques années plus tard une école où enseigneraient les Sœurs de la Congrégation des filles de Marie de Pesches. Ce sont elles aussi qui prirent en charge, en 1892, la création d'une école ménagère située à côté de l'hôtel de ville; une centaine d'élèves y furent inscrites dès la première année. La formation des jeunes aux métiers d'art pratiqués à la faïencerie devait également pré-





occuper les patrons dynamiques qu'étaient les Boch. Entre 1886-1887 et 1974, toute une panoplie de cours furent donnés par les chefs d'ateliers, les peintres ou les artistes : cours de dessin appliqué au modelage et à la peinture décorative; création, en 1888, de l'Ecole industrielle et transfert, en 1928, des cours à l'Institut provincial des Arts et Métiers du Centre, avec notamment initiation à la peinture et à la gravure sur verre. C'est seulement depuis 1974 que les cours ne seront plus donnés par un artiste de la faïencerie.

On signalera encore les traces multiples laissées par la faïencerie dans l'architecture louviéroise. A la première cité de la cour de la faïencerie vinrent s'ajouter au XIX<sup>e</sup> siècle celle de la rue P. Leduc et, plus tard, la rangée de maisons de la rue V. Boch, toutes construites pour le personnel. Mais le bâtiment le plus remarquable laissé par les Boch est incontestablement le «château» que Victor fit construire de 1857 à 1962 par l'architecte Joseph Poelart, auteur du Palais de Justice de Bruxelles. Même si des transformations extérieures et intérieures l'ont partiellement défiguré, ce château ne reste pas moins le témoin d'une grande famille du XIX<sup>e</sup> siècle.

Nous ne faisons que mentionner les pages qui suivent (p. 41-68), très bien pensées, mais trop techniques pour pouvoir être raisonnables-

ment résumées en quelques lignes (naissance de la faïence fine; préparations de la pâte; façonnage des objets; cuisson, fours; procédés chimiques; décoration et peinture; formes et décors; marques de fabrication); nous nous étendrons davantage sur ce que les auteurs appellent «Art et Métiers d'Art» (p. 69-119).

Après avoir insisté dans les paragraphes qui précèdent sur le rôle économique de la famille Boch à La Louvière, nous dirons avec Thérèse Thomas et André Bougard qu'«il serait toutefois injuste de ne pas évoquer la tradition artistique qu'elle y a implantée dès son arrivée mais qui connut son plein épanouissement dans deux de nos principaux peintres impressionnistes (Anna et Eugène Boch). On ne peut douter que les attaches profondes des Boch avec les arts ont exercé une influence déterminante sur le choix de leurs collaborateurs et, par là, sur la production de la faïencerie».

Second enfant de Victor, pour rappel le fondateur de la faïencerie Boch, Anna Boch (1848-1936) fut préoccupée très tôt par la représentation de la lumière. Entièrement mêlée à l'activité du cercle «Les XX» et «La Libre Esthétique», elle fut une des figures les plus intéressantes des mouvements d'avant-garde de la peinture belge néo-impressionniste de la fin du XIX<sup>e</sup> siècle. On se souviendra qu'elle eut de nombreux contacts avec des artistes de renom comme Ensor et qu'elle fut une des seules à croire au talent de Van Gogh, auquel elle acheta de son vivant «La vigne rouge». Il eût été étonnant qu'en tant que fille de faïencier, elle n'eût pas voulu s'appliquer à peindre: sur faïence en général, plus rarement sur porcelaine. Mais il faut dire pourtant que ces peintures ont été occasionnelles et destinées surtout à elle-même et à sa famille. Anna Boch eut néanmoins le grand mérite d'introduire à la faïencerie de La Louvière des peintres célèbres comme Théo Van Rijsselberghe (1862-1926) ou Charles Catteau (1880-1966) dont la production «Art Déco» constitue un des sommets de la création artistique de la manufacture.

Frère d'Anna et quatrième enfant de Victor Boch, Eugène Boch (1855-1941) avait passé ses années d'adolescence et de première jeunesse dans un milieu artistique, entouré notamment de sa sœur et d'Octave Maus (1856-1919). Après quelques années de vie de bohème en Belgique, en Hollande et en France, il fait, en 1888, la connaissance de Van Gogh qui lui conseille de rentrer en Belgique et d'aller peindre les paysages industriels du Borinage, ce qu'il fera. Mais d'autres paysages attirent pourtant le peintre, qui fut, comme la plupart des impressionnistes, «un véritable pèlerin de la lumière». On le rencontre dans le Midi, en Espagne, aux Iles Baléares, en Algérie; il en rap-

porte de nombreuses toiles «à la gaité chaude des coloris et la clarté éblouissante des ciels». En somme, comme l'écrit encore André Bougard, le très fortuné Eugène Boch «était peintre dans l'âme, rien que peintre, et peignant pour le plaisir».

On notera enfin (p. 104-119) une très utile évocation biographique des principaux collaborateurs de la faïencerie Boch qui, de la manière la plus modeste ou la plus spectaculaire, sont intervenus dans les aspects artistiques de la production.

La seconde partie de l'ouvrage (p. 121-181) n'est autre que le catalogue illustré des quelque 380 pièces exposées à La Louvière à l'occasion du 150<sup>e</sup> anniversaire de la manufacture: céramiques, études et projets, peintures, verrerie, aquarelles, dessins et documents d'archives. L'œuvre de Charles Catteau occupait à elle seule toute une salle de l'exposition.

On ne peut que remercier les auteurs de ce beau livre, nerveux et bien écrit, dont il serait dommage que – véritable modèle d'histoire industrielle et artistique – il n'ait pas l'écho que mérite son sérieux. On peut acheter l'ouvrage pour le prix de 1.150 F, au CEREDORE, 125 rue de l'Hospice à 7110 Houdeng-Aimeries.



Durant les week-end des 9-10 et 23-24 octobre 1993, la faïencerie Boch a ouvert ses portes à quelque 13.000 visiteurs avides d'admirer plus de 300 pièces issues de collections privées, de la SRIW et – bien entendu – de Royal Boch elle-même: le Delft bleu, le style empire, la porcelaine de Tournai (en 1851, la famille Boch racheta la Manufacture Royale et Impériale de Tournai), les techniques d'impression par transfert ou du «Flowing blue», l'Art Nouveau et l'Art Déco, ainsi que les grands peintres précités qui ont fait la réputation de la manufacture louviéroise.

En marge de cette exposition, l'atelier Kéramis présenta aux visiteurs les différentes étapes de la fabrication, depuis le traitement de la pâte jusqu'à la finition des pièces, en passant notamment par tous les procédés de la décoration. A cette occasion, Kéramis joua résolument la carte de l'animation vivante puisque chacun put toucher à tout – ou presque –, guidé par des ouvriers expérimentés montrant un genre de travail tout à fait artisanal et devenu très rare, qui apporte aux produits cette valeur ajoutée marquant la différence avec les concurrents de l'Europe de l'Est et de l'Asie.



Dans la foulée de ces portes ouvertes, la manufacture Royal Boch a inauguré, au début du mois de mars de cette année 1994, son Centre de la faïence. Erigé en plein cœur de l'usine, il offre une occasion supplémentaire de découvrir le monde raffiné de la faïencerie et l'histoire ascensionnelle de l'entreprise Boch depuis les fondateurs de 1841 qui – pour rappel – après s'être installés en Lorraine, puis au Grand-Duché de Luxembourg et en Allemagne, où les tarifs douaniers étaient trop élevés, se fixèrent définitivement sur le site de l'actuelle La Louvière. Ce Centre est permanent et accessible au public du mardi au dimanche. Après avoir appréciés les pièces de collection, les visiteurs pourront – chose trop rare pour ne pas être signalée ici – essayer de peindre des motifs sur la faïence encore vierge et, en sortant de cet univers magique, acheter de la vaisselle exposée à l'ancienne; celle-ci est, en effet, empilée sur des rayons en bois restauré qui donnent vraiment la sensation de faire ses achats dans un magasin d'usine d'antan. On ne peut que conseiller une visite à ce Centre de la faïence à La Louvière où tout est conçu pour passer quelques heures intelligentes.

Heures d'ouverture: du mardi au vendredi, de 13h30 à 17h; samedi et dimanche, de 10h à 17h.

Renseignements et réservations (pour les groupes): Centre de la Faïence, manufacture Royal Boch, 70 rue Sylvain Guyaux, 7100 La Louvière – Tél. 064/22.70.71 – Prix d'entrée: 150 F

Jean-Pierre HENDRICKX



## ○ L'église de Fauquez n'est pas morte

On connaît le site abandonné des anciennes verreries de Fauquez, situé le long du canal de Charleroi à Bruxelles, entre Virginal et Ronquières. La chapelle sur la hauteur, l'usine, sa cheminée et le château d'eau jadis dans la plaine se présentaient comme un univers industriel complet, dans un décor unique replié sur lui-même. L'ensemble fut l'œuvre d'Arthur Brancart, un autodidacte, ancien ouvrier verrier, qui y installa tout un système à côté de l'usine: maisons ouvrières, économat, boulangerie, boucherie; on pouvait encore y trouver une école, un dispensaire et une salle des fêtes qui portait sur la façade les inscriptions: «Bien travailler. Bien s'amuser».

En 1929, Brancart fit construire une étonnante chapelle au décor unique, dédiée à sainte Lutgarde. C'était, en quelque sorte, la carte de visite de l'usine, le temple de la marbrite, ce verre opaque teinté qui a fait la célébrité de Fauquez à travers le monde et qui fut très utilisé dans les années 30 grâce notamment à l'Art Déco. Les vitraux, réalisés à partir de dessins d'Antoine Courtens, furent confectionnés à l'usine même. Malheureusement, le verre opaque teinté ne bâtit guère des records de longévité dans le domaine de l'architecture; les verreries de Fauquez fermèrent et le village s'endormit. Au cours des années 80, la plus grande partie de ce patrimoine industriel a été endommagée de manière quasi irrémédiable et, malgré les avis de nombreux spécialistes, rien n'est fait pour sauver ce qui peut l'être encore.

Rien n'est fait, ou plutôt rien n'était fait, puisqu'en 1990, un couple de Braine-l'Alleud, en promenade dans la région, tomba sous le charme de l'église Sainte-Lutgarde et décida de la racheter à son propriétaire. Dans ce bâtiment définitivement abandonné pour le culte et fortement abîmé, les acheteurs entendaient développer un projet peu commun: s'y installer pour y vivre avec leurs enfants tout en conservant au lieu un caractère public. En décembre 1992, après deux années et demi de travaux entièrement réalisés par le nouvel acquéreur, spécialiste de l'aménagement intérieur, l'ancienne église, plus exactement une chapelle, était prête pour accueillir ses nouveaux habitants. Synthétiquement, l'édifice (20 mètres de long, 10 de large et 15 de haut) a été coupé en deux en son milieu. Dans la partie avant, sur trois plateaux a été aménagée la maison (salon, cuisine, trois chambres, sanitaires, un bureau, trois chambres d'hôtes et pièce commune), l'arrière – le chœur resté intact – ayant pour sa part été transformé en salle d'exposition. Un souci particulier a, entre autres, été apporté au choix des matériaux, afin de rendre tout son éclat original à la partie «publique» de l'édifice. A l'extérieur, un vaste jardin de trente ares descend jusqu'au canal de

Charleroi à Bruxelles. C'est en septembre 1993 que l'église «new look» de Fauquez a été pour la première fois accessible aux visiteurs à l'occasion d'une exposition de peintures, sculptures, tapisseries et photographies.

La chapelle de Fauquez ressuscitée... à voir assurément.

J.-P. Hx



# Publications

---

□ **Les transports terrestres en Europe continentale (XIX<sup>e</sup> - XX<sup>e</sup> siècles).** Numéro thématique de la revue *Histoire, Économie et Société*, Paris, t. XI, n°1 (1992), 184 p.

La dizaine d'articles réunis ici permet de prendre connaissance des recherches récentes ou en cours et de dresser un bilan assez cohérent de l'évolution des transports – transports ferroviaires et voies navigables – à travers les principaux pays de la façade occidentale du continent européen (Royaume-Uni et France exclus). Parmi ces articles, nous épingleons plus spécialement ceux qui ont un rapport avec notre discipline.

Andreas KUNZ, **La modernisation d'un transport encore préindustriel pendant l'ère industrielle: le cas des voies navigables de l'Allemagne impériale de 1871 à 1918** (p. 19-32): l'Empire allemand offre l'exemple d'un pays où le réseau des voies navigables a été à la fois modernisé et réorganisé à partir des années 1870. Cependant, les améliorations n'ont pas été uniformes: les travaux les plus importants ont été effectués à l'ouest de l'Elbe, et plus particulièrement au nord du Main. En dépit de ces disparités régionales, il ne faut pas oublier que l'Allemagne a construit l'un des réseaux, sinon le réseau, de voies navigables le plus étendu, le plus novateur et le plus standardisé des pays industrialisés.

Rainer FREMDLING, **Les frets et le transport du charbon dans l'Allemagne du Nord, 1850-1913** (p. 33-60): au milieu du XIX<sup>e</sup> siècle, les charbons de Grande-Bretagne dominaient les marchés régionaux de l'Allemagne du Nord. La baisse des coûts de transport par chemin de fer a permis aux fournisseurs allemands de pénétrer sur ces marchés et de limiter la prépondérance anglaise au cours des années 1880. Cependant, cette tendance prit progressivement fin et, jusqu'en 1913, les ventes britanniques ont augmenté, sans toutefois retrouver leur suprématie antérieure. Deux raisons essentielles expliquent cette reprise: les frets maritimes et intérieurs ont baissé davantage que les tarifs ferroviaires et la constitution des cartels a eu pour effet d'augmenter exagérément les prix du charbon allemand par rapport à ceux du charbon anglais.

Herman J. DE JONG, **Les transports intérieurs aux Pays-Bas avant et pendant la formation du réseau ferroviaire, 1800-1880** (p. 61-79): l'auteur présente ici les récentes opinions et thèses qui concernent non seulement l'état des infrastructures de transport aux Pays-Bas, mais aussi leur développement au cours du XIX<sup>e</sup> siècle. L'étude analyse quelques aspects de la concurrence et de la complémentarité existant entre les divers modes de transport qui étaient présents avant l'apparition des chemins de fer, c'est-à-dire la situation des transports avant le rail, l'héritage des infrastructures plus anciennes, puis il examine le développement du réseau ferroviaire, qui n'a pas joué un rôle prépondérant pour le trafic des marchandises.

Michel LAFFUT, **Le bilan du rôle des chemins de fer dans le développement de la Belgique du XIX<sup>e</sup> siècle** (p. 81-90): ce texte évoque quelques traits fondamentaux du système ferroviaire belge. Les chemins de fer ont eu avant tout une vocation commerciale et internationale car, dès le début des années 1830, l'Etat, en tant que promoteur de leur construction, sera à l'origine de la configuration du réseau bien organisé et relié aux lignes ferroviaires importantes des pays voisins. L'établissement du réseau, qui fut le complément des autres voies de transport, a joué, comme on le sait, un rôle déterminant dans le développement des industries sidérurgiques et mécaniques, mais, tout compte



fait, les économies réalisées par l'utilisation des transports ferroviaires furent relativement faibles étant donné la densité élevée des autres voies de communication.

Laurent TISSOT, **Les traversées ferroviaires alpines suisses et leur rôle sur l'économie européenne, 1880-1939** (p. 91-108) : sans minimiser le rôle que les transversales alpines suisses ont joué dans les échanges européens, cette étude tente de donner une meilleure appréciation de leur influence en tenant compte non seulement de leur position géo-stratégique, mais aussi de la structure-même du trafic des voyageurs et des marchandises. En dépit des difficultés inhérentes à la nature des sources statistiques, on constate une très grande spécialisation des flux : la «verticalité» des liens assurés par ces percées suisses reflète plus les spécificités de l'économie italienne que la vitalité de l'expansion allemande.

Michèle MERGER, **Les chemins de fer italiens : leur construction et leurs efforts en amont, 1860-1915** (p. 109-129) : cette contribution a pour but d'apporter quelques éléments complémentaires aux analyses qui, jusqu'à maintenant, ont favorisé l'approche macro-économique : l'extension assez soutenue du réseau ferroviaire de 1861 à 1870 n'a pas constitué une opportunité favorable au développement de la production nationale. C'est seulement à partir des années 1885-1890 que l'économie italienne fut de plus en plus capable de répondre à la demande ferroviaire. Les efforts accomplis furent nombreux et, à la veille de 1914, la péninsule disposait d'un savoir-faire et d'une capacité de production qu'elle a pu utiliser au profit de l'industrie de l'armement et d'autres secteurs industriels.

Renato GIANNETTI, **L'électrification des chemins de fer italiens, 1899-1940** (p. 131-144) : est ici analysé le processus d'électrification du système ferroviaire italien en tenant compte de trois aspects : la technologie, l'organisation du réseau, la concurrence entre la traction électrique et la traction à vapeur. L'Italie adopta une technologie arriérée (le système triphasé à basse fréquence) ; ce n'est qu'à partir des années 1930 qu'elle l'abandonna au profit de la traction à courant continu. C'est également à partir de 1932 seulement que le réseau électrifié fut géré d'une façon plus rationnelle et systématique. Enfin, la traction à vapeur demeura compétitive jusqu'au long des années 1930 : seul le choix d'une vision macro-économique a consolidé le développement de la traction électrique.

Antonio GOMEZ MENDOZA, **La modernisation des transports dans la Péninsule ibérique au XIX<sup>e</sup> siècle** (p. 145-156) : l'Espagne et le Portugal ont connu la modernisation des transports avec presque un siècle de retard sur le reste de l'Europe parce que les contraintes physiques et climatiques avaient fait avorter la construction d'un réseau de navigation intérieure. Ces deux pays ont donc dû attendre l'apogée de la vapeur pour renouveler leurs moyens de transport, ce qui était arrivé un quart de siècle plus tard que dans les économies les plus avancées du continent. La comparaison entre les deux pays montre clairement que le rythme de construction a été plus rapide en Espagne qu'au Portugal au cours de la seconde moitié du XIX<sup>e</sup> siècle.

Javier VIDAL OLIVARES, **L'impact des chemins de fer dans l'économie espagnole : le cas de l'agriculture dans le pays valencien, 1850-1914** (p. 157-172) : en Espagne, durant la seconde moitié du XIX<sup>e</sup> siècle, les chemins de fer ont été l'instrument de la consolidation du marché national. Dans ce contexte historique, le réseau ferroviaire de la région de Valence a facilité l'augmentation de la production agricole de l'endroit. Il a permis aux cultures très commerciales (oranges et vin) d'accéder au marché internatio-

nal et il a constitué le principal mode de transport pour la distribution des «guanós», engrais et autres *inputs* indispensables à la spécialisation et à l'intensification de l'agriculture valencienne.

Magda DE AVELAR PINHERO, **Le rôle de l'Etat dans la construction des chemins de fer du Portugal au XIX<sup>e</sup> siècle** (p. 173-184): le retard économique a obligé l'Etat portugais – dont la situation était caractérisée par l'insuffisance des recettes fiscales – à assurer la construction des chemins de fer les plus rentables et à aider la construction des autres. Cette construction s'est déroulée, pour l'essentiel, entre 1853 et 1891. Bien que le rôle de ses ingénieurs ait été important, l'effort financier n'a pas permis à l'Etat un contrôle absolu des tracés et des tarifs ferroviaires.

Jean-Pierre HENDRICKX



□ Bernard MARREY, **Les ponts modernes, XVIII<sup>e</sup>-XIX<sup>e</sup> siècles**. Paris, Editions Picard, 1990 (=1991). In-4, 319 p., ill. FF 550.

Le langage commun dit des ponts que ce sont des ouvrages d'art. Les historiens et les critiques d'art toutefois ne les considèrent pas comme des œuvres d'art. Et cependant, les ponts fascinent, peut-être davantage encore ceux qui ne sont pas du métier. Aussi étrange que cela puisse paraître, ces ponts – dont l'image est si forte – sont sans histoire, tout au moins publiée. C'est à cette carence que B. Marrey, déjà auteur de nombreux travaux sur l'architecture métallique, a voulu remédier, essentiellement pour la France. Dans ce magnifique volume, l'auteur envisage aussi bien l'aspect géographique (les ponts de la France du Centre, du Languedoc, de Bourgogne) que le point de vue technique (premiers ponts métalliques, ponts suspendus en fils de fer, ponts en bois, en fonte, en tôle, en pierre, les viaducs, les ponts mobiles, les ponts-acqueducs et les ponts-canaux). Plus qu'un simple livre d'images – au demeurant forts nombreuses et très belles – ce travail présente longuement et de manière scientifique les ouvrages retenus, les mobiles qui furent à la base de leur édification, sans oublier le contexte politico-économique de leur réalisation. Nous avons vraiment ici une œuvre de référence, qui fait attendre un second volume (à paraître) retraçant l'histoire des ponts en ciment consacrés à notre siècle.

J.-P. Hx

□ Francis POTY et Jean-Louis DELAET, **Charleroi, pays verrier des origines à nos jours**. Charleroi, Centrale Générale de la FGTB, 1986, réimpression en 1990. In-8, 353 p., nomb. ill.

En 1986, Fr. Poty et J.-L. Delaet, deux excellents spécialistes de notre histoire industrielle, décidaient de retracer la grande épopée verrière de la région de Charleroi. Publié initialement à 2.500 exemplaires, l'ouvrage connut un tel succès qu'il fut épuisé en quelques semaines. C'est ce qui a amené, quatre ans plus tard, à rééditer ce travail, complété et amélioré.

Si le bassin de Charleroi est bien connu pour son charbon et sa sidérurgie, l'industrie verrière y prend néanmoins une place toute particulière. La tradition verrière s'y est implantée très tôt et s'est réellement développée au XV<sup>e</sup> siècle, au départ de Leernes près de Fontaine-l'Évêque. Plus qu'une industrie, c'est un véritable art qui demande des



ouvriers de grande valeur et se transmet de père en fils. Il est donc né à partir d'entreprises familiales et a connu son apogée, grosso modo, de 1860 à 1914. Charleroi est devenu alors le cœur du monde verrier. Étant donné les aptitudes physiques et le savoir-faire requis pour souffler le verre, ces ouvriers ont toujours constitué une « corporation » bien spécifique dans le monde du travail : sentiment d'appartenir à une élite ouvrière, salaires élevés mais aussi fin précoce en raison des maladies du poumon et de l'alcoolisme. L'Union Verrière, le syndicat des verriers créé à Charleroi lors d'une première crise verrière en 1880, fut aussi le premier syndicat à avoir une caisse de pension. C'est toute cette évolution historique, des origines à 1914, que retrace la première partie du livre, due à Fr. Poty. Dans un second volet, J.-L. Delaet s'attaque, de manière plus économique, à la période de 1914 à nos jours : le remplacement du soufflage à bouche par l'étrépage mécanique du verre ; les grands noms de l'industrie : Fourcault et Gobbe ; la mécanisation de plus en plus forte et les luttes ouvrières qu'elle entraîne ; la création d'Univerbel et celle de Glaverbel en 1960 ; la crise des années 70 due à une reconversion trop tardive et, enfin, le redressement des années 1980.

Les quelques lignes qui précèdent ont simplement voulu montrer que rien n'a été négligé dans ce beau livre finement illustré, retraçant sur la longue durée l'activité verrière de la région de Charleroi, avec ses heures de gloire mais aussi ses difficultés, nom-

breux tableaux statistiques et extraits significatifs de documents à l'appui. On peut dire que nos deux auteurs ont tout lu et tout vu – ou presque – sur leur sujet; sources et travaux ont été judicieusement repérés et décortiqués. Bref, nous avons affaire ici à une véritable somme qui, destinée en premier chef au grand public, satisfera les plus exigeants des spécialistes en la matière.

J.-P. Hx

---

Jean-Pierre DUCASTELLE, **La formation des tailleurs de pierre: le cas des carrières de Maffle**. Documents du Musée de la Pierre, fascicule 4 (1993), 19 p., ill.

L'infatigable J.-P. Ducastelle – au demeurant, un des meilleurs, si pas le meilleur, archéologues industriels dans sa spécialité – nous gratifie une fois de plus d'une contribution relativement brève mais d'excellente facture.

A la veille de la première guerre mondiale, les carrières de Maffle ont occupé jusqu'à 600 ouvriers. Or, la taille de la pierre exige – comme on le sait – une grande qualification. Celle-ci est requise des employés qui organisent le travail mais aussi des ouvriers qui doivent exécuter des pièces très précises demandant une maîtrise parfaite de l'outil et une bonne lecture des plans et des gabarits. Diverses institutions tenteront de répondre à ce besoin aux XIX<sup>e</sup> et XX<sup>e</sup> siècles à Maffle et dans la ville voisine d'Ath. L'auteur passe en revue ces différentes formations et précise quels ont été leur fonction et leurs résultats: l'Académie de dessin d'Ath, fondée en 1802, l'Atelier d'apprentissage de coupe de pierres d'Ath, à l'existence éphémère (1848-1852), l'Ecole de dessin de Maffle (1872-1884), les Ateliers d'apprentissage de Maffle (1903-1914) et enfin l'Ecole industrielle de Maffle (1903-1949). Tous ces établissements sont ici finement analysés: nombre d'élèves, programmes théoriques et pratiques des cours, niveau de formation des maîtres, relations avec les autorités communales, ... «Cet enseignement a aujourd'hui disparu, conclut J.-P. Ducastelle, mais le problème de la formation des bons tailleurs de pierre est toujours posé. Ces dernières années, des formules nouvelles ont été recherchées pour assurer la relève après la fermeture de l'école industrielle de Soignies».

J.-P. Hx

---

«**L'héritage des gueules noires de l'histoire au patrimoine industriel**»

Cette exposition itinérante est accessible au Musée Royal de Mariemont du 10 décembre au 29 janvier 1995. Ouvert tous les jours de 10 à 18 heures (sauf les lundis, les 25 décembre et 1 janvier).

Elle accompagne la publication d'un livre consacré à l'histoire des charbonnages en Wallonie, dans le Nord/Pas-de-Calais, au Limbourg et dans la région d'Aix-la-Chapelle.

Renseignements: Archives de Wallonie, Sabine Debay, tél.: 071/43.58.10.

# Protection

---

## ○ La mise en valeur de nos ouvrages hydrauliques

Comme on le sait, l'ASBL «Qualité-Village-Wallonie» se propose, depuis quelques années déjà, de sauvegarder et de mettre en valeur le «petit» patrimoine des villages de Wallonie. Cette volonté s'est déjà concrétisée par deux ouvrages thématiques: *Les glaciers à glace naturelle* (1989) et *Les kiosques à musique* (1992). En plus de la connaissance des sujets traités, ces études mettent en évidence les éléments d'intérêt historique, archéologique, social ou encore technique conservés en Wallonie et pour lesquels des mesures de protection seraient nécessaires.

«Qualité-Village-Wallonie» oriente à présent ses recherches sur un patrimoine encore très méconnu: les ouvrages hydrauliques tels que moulins, anciens ateliers, machines élévatrices de même que tout autre dispositif de régulation du cours d'une rivière ou d'un ruisseau. La publication d'un ouvrage sur ce sujet est prévue pour septembre 1995, mais, afin d'enrichir la documentation qu'elle a déjà récoltée, l'association fait appel à tous ceux qui peuvent fournir des renseignements sur des moulins à farine, à foulon, à papier ou encore à l'huile; sur des anciens ateliers tels que forges, makas, fenderies, affinerie ou laminoirs; sur des installations susceptibles d'élever l'eau, entre autres par l'intermédiaire de pompes et de balanciers; sur des béliers et des micro-centrales hydrauliques; sur tout dispositif isolé permettant le contrôle et la distribution d'une rivière ou d'un ruisseau alimentant un ouvrage fonctionnant à l'énergie hydraulique; enfin, sur les jeux d'eau décoratifs dans les parcs et espaces publics, ou tout autre ouvrage



original. Les éléments les plus intéressants – anciens ou encore en fonctionnement – seront mentionnés dans la publication.

Afin de les sauvegarder, certains éléments de ce patrimoine seront rénovés, mais ils devront être non classés, ni en voie de l'être, ni inscrits sur la liste de sauvegarde. Après sélection, la restauration de ces ouvrages hydrauliques sera financée par la Fondation Roi Baudouin mais également par leur propriétaire. Enfin, celui-ci devra ouvrir l'accès de sa propriété au public lorsque la restauration sera terminée.

Les dossiers doivent être envoyés à «Qualité-Village-Wallonie», Turlette 10 à 4861 Soiron. Tél. 087/46.91.02.

(D'après Catherine Duchateau, dans *Le Rappel et Vers l'Avenir* du 6 avril 1994, p. E).

### ○ **A Ransart, un coron classé**

Le ministère de l'Aménagement du territoire, du Patrimoine et des Transports a procédé, à la fin du mois d'avril dernier, au classement – en tant qu'ensemble architectural – des dix-huit maisons sociales appartenant à l'ancien charbonnage d'Appaumée à Ransart, près de Charleroi. Ce coron date de 1924, époque à laquelle la Belgique a lancé un premier appel à la main-d'œuvre étrangère pour la mettre au labour dans nos mines. A Ransart, 400 travailleurs italiens et 100 travailleurs polonais se sont établis près des charbonnages. Vers 1952, suite à des difficultés d'exploitation, la société «Les Houillères Unies» ferme ses puits et procède à la liquidation de ses biens. L'étonnement, pour qui découvre ces maisons, est la ressemblance avec une enfilade de maisons anglaises, n'était la hauteur des toits en triangle isocèle. Les façades sont identiques, mais chaque propriétaire a marqué son territoire, si l'on peut dire, par le choix de la peinture: du blanc crème au bleu grisé, en passant par un vert clair et même un rouge brique qui tranche sur l'ensemble pastel. Ces maisons ont deux entrées: seul l'arrière, au cachet particulier, est classé. On accède au logis par une ancienne cour transformée en buanderie ou en cuisine. L'entrée officielle, de l'autre côté, est plus banale et n'a pas fait l'objet d'un classement.

Voici donc encore sauvé un témoin probant du passé minier de la région de Charleroi.

### ○ **La mémoire collective des «gueules noires»**

Depuis quelques années déjà, grâce à un projet «mines et mineurs», l'Eurégio Meuse-Rhin se veut le principal catalyseur des initiatives relatives à la préservation et à la mise en valeur de la mémoire collective

des «gueules noires». Aussi bien du côté belge (province de Liège et Limbourg) que du côté néerlandais ou allemand, on s'affaire à perpétuer le souvenir de la mine et à sauvegarder les derniers vestiges représentatifs du patrimoine industriel.

C'est ainsi que, à Herleen aux Pays-Bas, le site de l'ancien charbonnage Wilhelmina-Orange Nassau 2 (ouvert en 1905) a été réaménagé avec hippodrome, piste de ski artificielle sur le terril et, tout récemment, «autokino» de 430 places (cinéma en plein air et au volant de sa voiture). A Kerkrade, la cité ouvrière de Hopel, construite au début du siècle a été classée en 1979, puis rénovée en logements sociaux, alors qu'il avait été prévu initialement de la raser. Non loin de là, un sculpteur a restauré le bâtiment couvrant un puits de ventilation pour y installer ses ateliers et son habitation.

En Allemagne, on élabore actuellement un projet d'une très grande envergure, dont la mise sur pied ne manquera pas de rendre sa réalisation non seulement ardue mais surtout très coûteuse. Il faudrait, en effet, plus d'un milliard (*sic!*) de francs belges pour intégralement rénover le plus possible jusqu'au dernier bâtiment de l'ancien charbonnage Anna II d'Alsdorf.

Quant à la province de Liège, elle dispose – comme on le sait – d'un musée de la Pierre noire exceptionnel au domaine touristique de Blegny. Les aménagements de l'ancien site houiller de Trembleur ne sont cependant pas encore terminés. Trois dossiers ont été introduits au Fonds européen de développement régional (Feder) qui, cette année 1994 encore et non en 1995, pourrait les subsidier à 50%. Principal projet: l'achèvement des aménagements du puits Marie, reconverti en musée de la Mine. Les deux autres dossiers introduits au Feder concernent la valorisation du terril: un télésiège avec, au sommet, une table d'orientation, un «coin fossile», etc.; un parcours autour du terril par un petit train de mine qui servait jadis au transport des «gueules noires» dans les galeries. On forme des vœux pour la mise en valeur définitive du site de Blegny-Trembleur qui tient tant au cœur du nouveau président du conseil d'administration du «Patrimoine industriel Wallonie-Bruxelles», Jean Defer, ainsi qu'au nouvel administrateur Jacques Crul.

J.-P. Hx

(Informations complémentaires dans *Le Soir* du 18 novembre 1993, p. 19).

### ○ **Journée du Patrimoine 1994 en Wallonie les samedi et dimanche 10 et 11 septembre 1994**

Les chiffres de fréquentation des «Journées du Patrimoine» en Wallonie consacrées au patrimoine industriel et social, ont dépassé les espé-

rances des organisateurs et ce malgré les conditions climatiques peu propices à la visite. Certains sites ont même été victimes de leur succès et ont connu une certaine saturation.

On peut estimer à plus de 300.000 le nombre de visites faites aux 540 sites qui accueillent les manifestations de ce week-end.

Au hasard des provinces, épinglons le circuit «Découverte du passé industriel de l'entité stéphanoise» à Court-Saint-Etienne qui a accueilli 1.200 personnes ainsi que l'exposition «Maîtres verriers d'hier et d'aujourd'hui» à Lasne qui a vu défiler 500 personnes et qui organisent un circuit permanent, la Maison de l'Environnement à Charleroi et son exposition «Des usines et des hommes au pays de Charleroi» (1.000 personnes), la Manufacture Royal Boch (4.000 personnes), les activités de Spa (2.550 personnes), la Piperie d'Andenne (1.000 personnes) et les Usines de Moulins à Anhée/Warnant (1.200 personnes).

O On apprend que les petites centrales hydrauliques de Cierreux et de Stavelot ont été remises en route par Electrabel. Il s'agit là d'un effet induit par l'intérêt que notre association a marqué pour des unités voisines ou analogues dans la région, et par ses circuits de visite organisés sur ce thème notamment.

## Informations

---

### O «**Brussels Workside 1994**»

La Fonderie organise sous ce titre une série impressionnante de visites dans plus de 80 entreprises. Le programme de ces 22 véritables parcours de valorisation de l'industrie bruxelloise est disponible sur demande.

Renseignements: La Fonderie, 27 rue Ransfort, 1080 Bruxelles, tél.: 410.99.50

O L'a.s.b.l. Archéologie Industrielle de la Sambre s'est vue confiée la coordination et la direction scientifique des expositions «**Des usines, des maisons et des hommes**».

Cinq expositions, accompagnées à chaque fois d'une publication, appréhendent, pour la période s'étendant de 1800 à 1940, le monde industriel wallon et ses composantes. La deuxième de ces expositions, après celle consacrée au Pays de Charleroi, aborde maintenant la région de Mons-Borinage. Viendront ensuite Verviers, la région du Centre et Liège. Renseignements: (071) 23.71.20 ou (065) 37.37.17.



## Vie de l'Association

---

○ **Un anniversaire!** Le P.I.W.B. fête ses dix ans! Il a vu le jour à Bruxelles le 22 février 1984 pour prendre le relais de la défunte ou moribonde Association d'archéologie industrielle (auteur, on s'en souviendra, de l'exposition de 1975 au Passage 44). Il apparaissait étrange, en effet, que la Wallonie, berceau de l'industrie continentale au XIX<sup>e</sup> s., fût privée d'une instance scientifique en la matière. D'autant que les concepts dans le domaine du patrimoine étaient en pleine évolution. Pour corriger l'anomalie, la Communauté française a sollicité M. Claude Gaier afin de redynamiser le secteur. En 1984, à son initiative, est née notre association qui a d'emblée regroupé les intérêts des régions wallonne et bruxelloise, unies au sein de la culture francophone. A l'époque, une quarantaine de membres (cinq fois plus aujourd'hui). Parmi les activités de P.I.W.B. depuis sa fondation, rappelons le livre blanc de 1985, celui publié à l'occasion du Congrès du Ticcih en 1990, les 28 numéros du bulletin avec les tables générales (n<sup>os</sup> 1-25), la participation officielle aux colloques étrangers du Ticcih international et autres, le colloque de 1988 sur la réaffectation des sites industriels désaffectés, le travail d'inventaire inauguré en 1991, les excursions commencées en 1987. Depuis la création, le P.I.W.B. a été généreusement présidé par M. Gaier qui passe maintenant la main; il vient par ailleurs d'être nommé président de l'Association internationale des Musées d'Armes et d'Histoire militaire. L'association lui réitère ses remerciements chaleureux tout en le félicitant de la tâche bien accomplie et de sa nouvelle promotion.

○ Le rapport du Conseil d'Administration sur l'activité de l'A.S.B.L. «Patrimoine Industriel Wallonie-Bruxelles» au cours de l'exercice 1993 a été lu par le président sortant devant l'Assemblée générale qui s'est tenue au Grand Hornu le 19 mars 1994.

«Le Conseil d'Administration s'est réuni à Maffle, le 5 juin 1993, à Bruxelles, le 22 janvier 1994, au Grand Hornu, le 19 mars 1994.

Notre association a organisé la visite du Musée de la Pierre et des anciennes carrières de Maffle, celle de l'Ecomusée de Fourmies-Trélon en France (Musée du Textile et de la Vie sociale et du Verre) et enfin les activités d'aujourd'hui au Grand Hornu et au Musée de la Route à Mons.

Depuis notre dernière assemblée générale, nous avons publié deux bulletins de 44 pages chacun, plus la table des numéros 1 à 25, une brochure de 18 pages de référence. A cet égard, il convient de souligner le rôle précieux de MM. Luc Genicot et Jean-Pierre Hendrickx, assistés de M. René Brion.

Nous avons participé officiellement pour la première fois aux Journées du Patrimoine de la Région Wallonne, grâce principalement à l'action de M. Jean Defer, en l'occurrence par la mise en activité d'un circuit archéologique et touristique de l'ancien Canal de l'Ourthe.

Nous avons joué notre rôle habituel de conseil en matière d'archéologie industrielle, en participant notamment au comité d'accompagnement instauré par la Communauté française dans la convention conclue avec l'A.S.B.L. Sauvegarde des Archives Industrielles du Couchant de Mons (SAICOM) et en collaborant à l'Album photographique du patrimoine charbonnier wallon que vont publier les "Archives de Wallonie".

Par contre, non seulement nous n'avons pu obtenir le renouvellement de notre convention avec la Région Wallonne en vue de parachever notre inventaire des sites d'archéologie en Wallonie, mais nous avons appris que cette tâche avait été récemment confiée par les mêmes instances à une autre équipe. Cette substitution s'est opérée pour d'obscures raisons dont la logique, si tant est qu'elle existe, ne nous a jamais été expliquée.

Notre association compte à ce jour 189 membres, soit une augmentation de 10% par rapport à l'année dernière.

Nous avons bénéficié, cette année encore, d'une subvention de fonctionnement émanant de la Communauté française et nous lui sommes reconnaissants de cette constance dans le soutien qu'elle nous accorde depuis qu'elle a contribué, il y a dix ans, à fonder notre association. »

O La même Assemblée générale, chargée en 1994 de renouveler le bureau, a procédé à l'**élection** des personnes suivantes: **Jean Defer**, président; Jacques Liébin, secrétaire; la Compagnie du Canal du Centre, trésorerie. Tandis que J.J. Van Mol reste au même poste, Claude Gaier est élu comme autre vice-président. Entre-temps, M. J. Liébin a, pour des raisons personnelles, présenté sa démission. Dès lors, le secrétariat de l'association est assuré par l'équipe du Grand Hornu (Mmes Busine et Willems).

O Le nouveau président, **M. Defer**, insiste sur la fonction de P.I.W.B. et sa reconnaissance auprès des autorités officielles. Il annonce une visite dans la Ruhr, ainsi que la participation active de P.I.W.B. aux journées du patrimoine '94. Dans l'optique de promouvoir notre image de marque et d'afficher sa présence, il est décidé de faire imprimer des **autocollants**, accompagnés d'un dépliant explicatif, et confectionner des **drapeaux** à l'enseigne de P.I.W.B.

# Appel à tous

---

(«Bulletin» du P.I.W.B.)

Nous cherchons de la matière rédactionnelle sur:

---

## 1. Articles et notes.

---

## 2. Publications et informations.

(livres / revues / actes / mémoires de fin d'études / revues de presse / notes de lecture).

---

## 3. Protection.

(classements / législation / projets de réhabilitation / menaces et destruction).

---

## 4. Agenda.

(expos / manifestations / congrès / informations diverses / annonces).

---

## 5. Vie de l'association.

(rapports et administration P.I.W.B. : personalia / divers).

---

N.B. (les rubriques seront remplies en fonction des envois et des circonstances).

L'**échéance** des envois pour le n°**30** est fixée au 30 décembre 1994.

Merci!

---

Nous n'assumons aucune responsabilité en ce qui concerne les opinions émises et les illustrations utilisées par les auteurs.

---

Les auteurs d'articles ont droit à dix exemplaires justificatifs du bulletin.

---

# Patrimoine Industriel Wallonie-Bruxelles

---

Association sans but lucratif – siège social:  
Musée d'Armes, Quai de Maestricht 8, B-4000 Liège (Belgique)  
Tél. 041/21.94.16 ou 17 - Fax: 041/21.94.01

---

## Conseil d'administration

Président: Jean DEFER  
Vice-Présidents: Claude GAIER  
Jean-Jacques VAN MOL  
Secrétariat: Grand Hornu (Françoise BUSINE)  
Trésorerie: Compagnie du Canal du Centre (Jean-Pierre GAILLIEZ)  
Membres: Claude-M. CHRISTOPHE, Jacques CRUL, André DAGANT, Henri-Joseph DELREE,  
Jean-Pierre DUCASTELLE, Luc-F. GENICOT, Grand Hornu, Roger MOSSERAY,  
A. SPITAEELS, J.C. SCHUMACHER, Guido VANDERHULST.

---

## Cotisations annuelles

Membre individuel effectif:	500 FB
Associations culturelles:	750 FB
Associations commerciales:	1.000 FB
Membres protecteurs:	3.000 FB

A verser au compte 068-2019930-29 de l'A.S.B.L.  
Patrimoine Industriel Wallonie-Bruxelles  
c/o Compagnie du Canal du Centre,  
Rue Tout-y-Faut, 90 – 7110 La Louvière.

---

## Bulletin périodique trimestriel

Publié avec l'aide de la Communauté Française  
Rédaction: Luc-F. GENICOT ou Jean-Pierre HENDRICKX, c/o C.H.A.B.  
Collège Erasme, place Blaise Pascal, 1,  
B-1348 LOUVAIN-LA-NEUVE  
Tél.: 010/47.48.73 ou 47.49.19 ou 47.45.89  
Fax: 010/47.25.79

René BRION  
73, Berkendallaan - 1800 Vilvoorde  
Tél.: 02/267.25.53

---

Editeur responsable: Claude GAIER  
35/11, rue F. Lapiere  
B-4620 FLERON