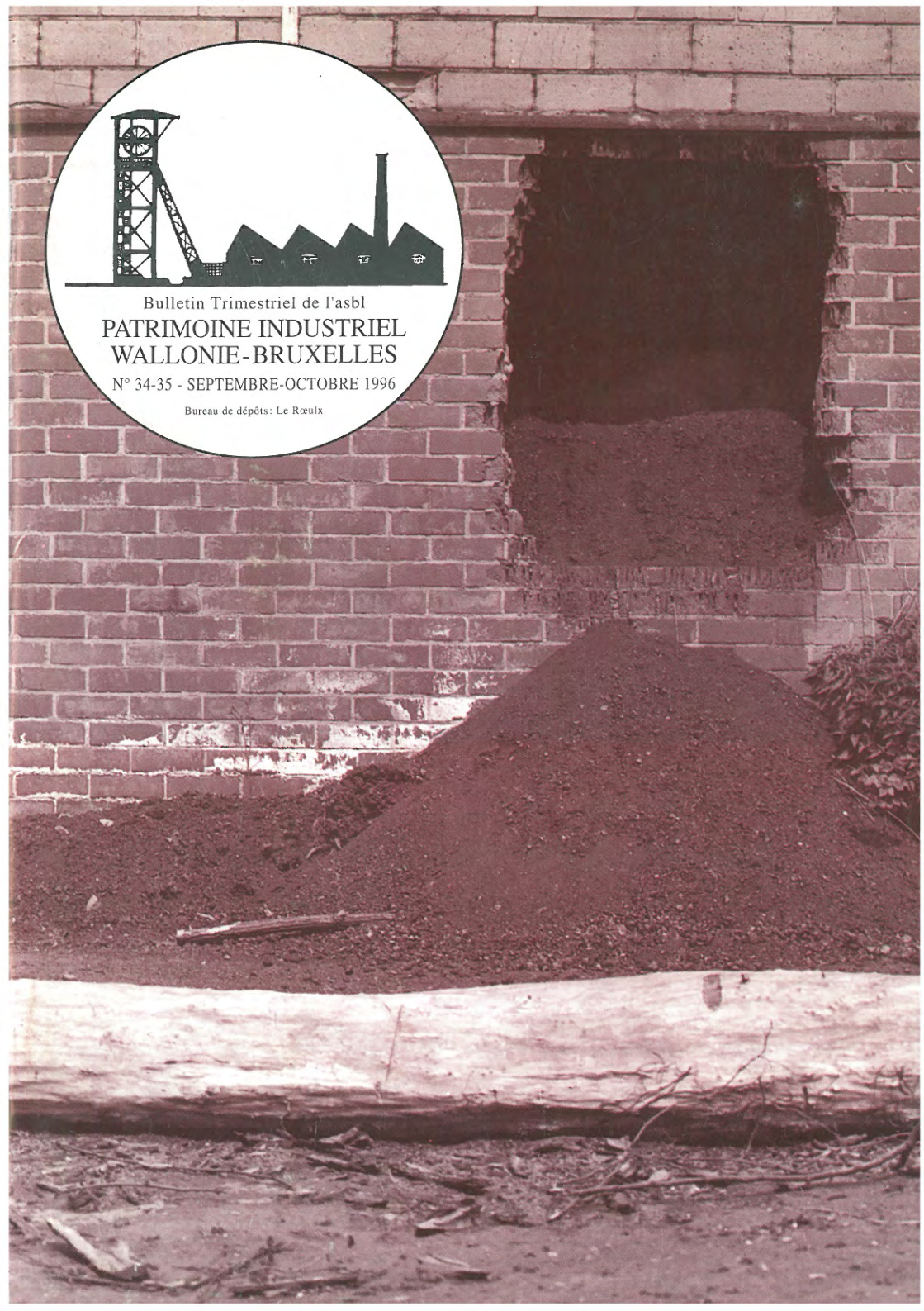




Bulletin Trimestriel de l'asbl
**PATRIMOINE INDUSTRIEL
WALLONIE-BRUXELLES**

N° 34-35 - SEPTEMBRE-OCTOBRE 1996

Bureau de dépôts: Le Rouix



Sommaire

Fernand DEPRINCE

*Quelques aspects de la métallurgie du fer du 19^e siècle
évoqués par des œuvres d'art*

1

Publications

25

Informations

36

Notes

Luc GENICOT

Notions industrielles sur la Belgique de 1836

47

Photo de couverture:

Briqueterie de Fontaine-l'Évêque, 1994 (Henry Luc).

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

Quelques aspects de la métallurgie du fer du 19^e siècle évoqués par des œuvres d'art

1. Introduction

Le travail extrêmement pénible du puddleur, dont le caractère harassant est si bien montré dans l'œuvre de Constantin Meunier, a été exposé dans un précédent article paru dans le numéro 31 du précédent bulletin.

Le puddlage, procédé de transformation de la fonte en fer fut remplacé à partir de la deuxième moitié du 19^e siècle par le convertissage ; c'était là le début de la fin du calvaire du puddleur, de ses aides et du marteleur.

Henry Bessemer (1813-1898), métallurgiste anglais, inventeur du convertissage, dépose son brevet en 1856, le procédé est adopté rapidement et les premiers convertisseurs sont montés dans nos régions en 1863. La méthode Bessemer eut un succès considérable et en 1880, 80 % de la production mondiale des aciers était obtenue par ce procédé [voir bibliographie n° 17, p. 48].

Le présent article sera majoritairement consacré au convertissage avec l'analyse d'une importante œuvre peinte par Constantin Meunier. La chaudronnerie et l'estampage, deux techniques utilisées en aval de la sidérurgie seront évoquées. On terminera par une brève réflexion sur la motivation des artistes de l'époque.

2. Le convertissage

2.1. L'affinage de la fonte par puddlage est une opération épuisante pour l'homme et de longue durée. Les produits obtenus n'étaient pas homogènes et contenaient fréquemment des scories, de plus les quantités de fer produites sont relativement faibles, limitées par la capacité des fours.

La découverte de Henry Bessemer, dont l'opération est détaillée ci-dessous, va, dès les années soixante du 19^e siècle, permettre la production des fers industriels et d'aciers liquides d'une manière rapide, rationnelle et souple tout en supprimant le caractère pénible des autres méthodes d'affinage.

C'est Cockerill à Seraing qui, le premier en Belgique, utilisa le convertisseur Bessemer en 1863. En région carolorégienne ce procédé ne sera adopté qu'à partir de 1879 [11, p. 51-52].

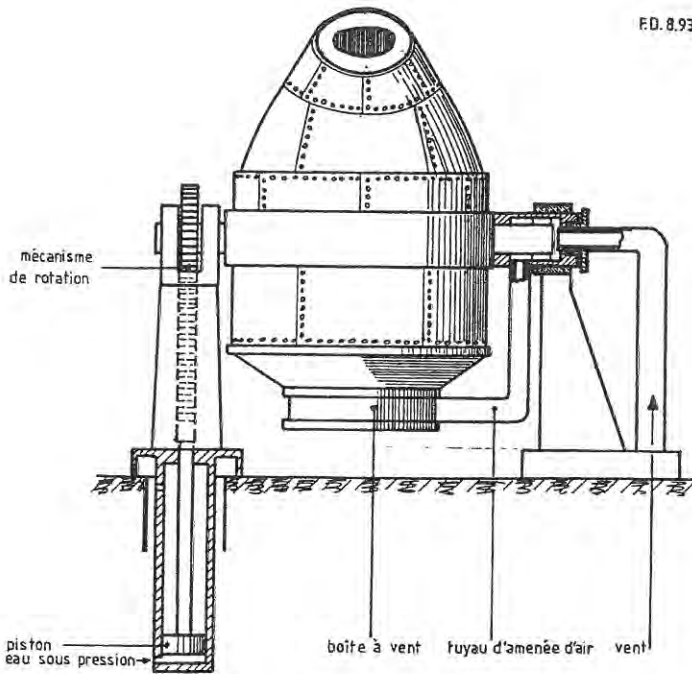


Fig. 1. Convertisseur Bessemer (d'après 20, p. XXXVI)

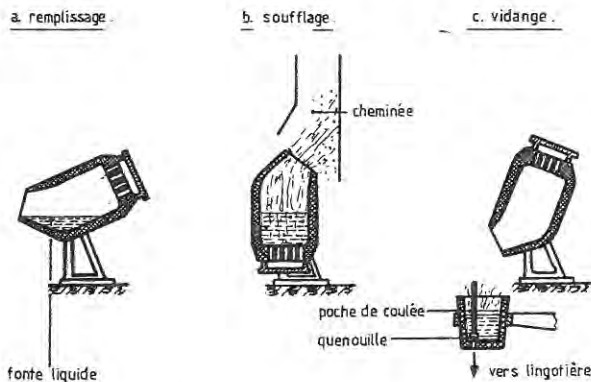


Fig. 2. Convertissage de la fonte (inspiré de 17, p. 20)

2.2. Le principe du convertissage est l'oxydation d'un bain de fonte en vue d'y brûler en tout ou en partie ce qui n'est pas fer et ainsi diminuer la teneur en carbone. La découverte géniale de Bessemer est de

faire traverser la fonte liquide par un courant d'air afin d'améliorer le contact oxygène-carbone et profiter ainsi de la réaction fortement exothermique pour élever la température du bain.

L'appareil utilisé est une cornue telle que représentée à la fig. 1. On lui a donné le nom de convertisseur; il est composé d'une carcasse en tôle d'acier munie d'une ceinture qui est solidaire de deux tourillons permettant la rotation de l'ensemble. La cornue est garnie intérieurement d'un revêtement réfractaire à base de silice. Le fond est percé de trous qui vont permettre le passage de l'air via la boîte à vent, raccordée au tube d'amenée d'air, mobile avec la cornue.

Lors d'une opération courante de convertissage, la cornue est chargée quelques minutes après avoir été vidée, elle est toujours chaude. Un préchauffage est nécessaire au départ d'un appareil froid. La fonte liquide venant d'un cubilot, d'un four à réverbère genre four à puddler ou directement du haut fourneau, est versée dans la cornue en position horizontale (fig. 2, a) ; on la relève verticalement et le vent est admis aussitôt (fig. 2, b).

On distingue plusieurs périodes pendant l'opération d'affinage :

1. **Période des étincelles** : c'est la combustion de la plupart des éléments autres que le carbone, le jet de gaz sortant du bec de la cornue ne donne pas de flammes, mais de nombreuses projections de gouttelettes de fonte, la température du bain atteint 1600° C.
2. **Période des flammes** : l'oxyde de carbone, résultat de l'oxydation du C, brûle avec une flamme très éclairante, le convertisseur ronfle et vibre violemment.
3. **Période des fumées** : après la décarburation, il apparaît des fumées rousses dues à la combustion du fer.
4. **Période des additions** : suivant le produit fini requis, il est ajouté en fin de l'opération l'un ou l'autre alliage tel que ferro-manganèse si l'on veut obtenir un acier riche en manganèse.

L'opération dure entre 15 et 20 minutes et donne un produit liquide homogène. L'état liquide est maintenu, la température du bain est augmentée sans aucun apport de chaleur extérieur. On obtient du fer industriel lorsque la décarburation est maximum, ou de l'acier pour une décarburation moins poussée.

Le métal est versé dans une poche de coulée (fig. 2, c), récipient en tôle garni de réfractaire et muni d'une quenouille. Après d'éventuels ajouts dans la poche, celle-ci est vidée dans des lingotières. Les lingots après réchauffage seront laminés pour obtenir les produits marchands usuels : ronds, carrés, fers U... etc.

La cornue Bessemer nécessite l'emploi de fontes très pures non phosphoreuses. Or, les aciéristes wallons ne disposaient pas de telles fontes ; ils étaient obligés de les importer d'Angleterre. Ceci explique pourquoi, dans un premier temps de 1862 à 1890, l'acier n'a pas connu un grand essor en Wallonie. Au début des années 80, cette région ne compte encore que 5 aciéries dont une à Ougrée (v. 3 ci-après).

C'est grâce au procédé Thomas que l'on peut affiner les fontes produites en Belgique au départ de minerais phosphoreux du Grand-Duché de Luxembourg et de la Lorraine. L'adoption de la cornue Thomas était d'ailleurs aisée pour les entreprises qui disposaient déjà de convertisseurs Bessemer, puisqu'il suffisait de remplacer le revêtement de ce dernier par un revêtement de dolomie. Toutefois, il faut attendre 1893 pour voir les aciéries Thomas se multiplier. L'année 1893 fut celle où le brevet Thomas tomba dans le domaine public.

2.3. Ici aussi des auteurs du 19^e siècle ont été inspirés par le spectaculaire.

- Camille Lemonnier dans son chapitre sur la province de Liège [12, p. 661] raconte avec un étonnant lyrisme l'opération décrite précédemment :

« Mais le grandiose, c'est vraiment là-bas, du côté des aciéries. Quand s'opère l'élaboration des métaux pour la fabrication de l'acier Bessemer, le hall sombre se transfigure dans les splendeurs d'une apothéose. La féerie avec ses trucs grossiers, ses machines visibles, son appareil de théâtre, n'est rien en comparaison. Et bien plutôt, c'est un grand spectacle de la nature qu'on a sous les yeux, magnifique et terrible, comme si brusquement la terre ouvrait ses volcaniques abîmes. La fonte premièrement est amenée liquide du cubilot dans une cornue chauffée à blanc.

Elle arrive, coule comme un fleuve d'or et de pourpre jusqu'à l'orifice où elle s'engouffre ; et lentement la cornue se relève sur ses tourillons.

Alors commence le prodige. Une trombe, un ouragan part de la soufflerie, bouche boréale et ténébreuse, avec un mugissement horrible et s'abat sur la fonte liquéfiée. La mer n'a pas d'autan plus furieux ; celui-ci croule du poids d'un typhon jusqu'au métal qui bouillonne, écume en vagues de feu, projette à la voûte un torrent de scories en fusion. L'émiettement d'un soleil éclabousserait l'espace de pareilles fulgurations. En un instant, l'air est rempli de coruscations aveuglantes ; des nuées d'étincelles éclatent, pétillent, tourbillonnent ; et peu à peu, une flamme, jaunâtre d'abord, blanchit dans le creuset.

Cependant, l'effroyable coup de vent continue à rugir ; le bouillonnement s'accroît ; les matières incandescentes s'élancent en fusées plus compactes ; une pluie rouge bat les murs, vole au loin, embrase le hall entier. Tous les aspects en demeurent brouillés ; on est emporté soi-même dans les remous du brasier ; l'incendie, comme une houle, mange le sol et l'air, monte en spirales, croule et rampe et se tord.

Puis, à mesure que le carbone de la masse en réduction diminue, la cornue bleuit ; la projection du laitier ralentit ; la formidable bouche cesse de souffler ; l'acier s'écoule dans une poche, d'où il passe dans les lingotières. Et on reste aveuglé, les orbites trouées par la vertigineuse ascension du feu, sentant tourner autour de soi une roue flamboyante. L'enchantement a duré un quart d'heure à peine et pourtant s'imprime, inoubliable, dans la mémoire. ».

• Théodore Jouret dans [10, p. 421-422] est nettement plus rationnel dans sa description :

« Quatre hauts fourneaux gigantesques, avec leur cortège de réchauffeurs, fabriquent en vingt-quatre heures deux cent cinquante mille kilogrammes d'une fonte spéciale, qui pourra s'en aller directement aux convertisseurs où l'air, énergiquement insufflé en filets nombreux au travers de la masse, brûlera le carbone, et aussi les autres matières étrangères qui se scorifient : en quinze ou vingt minutes, les six ou sept mille kilogrammes de fonte qui font une charge moyenne d'un convertisseur sont ainsi affinés, transformés en fer, du fer en fusion, car la combustion intense et rapide de ses impuretés l'a porté à une température de plus de 2.000 degrés. Il ne reste plus qu'à ajouter une certaine quantité, bien calculée, de fonte pure, qui en se diluant dans la masse ferreuse, lui restituera précisément la quantité de carbone nécessaire pour la constitution d'un acier de qualité voulue : depuis l'acier le plus carburé, l'acier dur, où la finesse du grain, l'élasticité, la propension à la trempe l'emportent sur la ténacité, jusqu'à l'acier doux, contenant à peine quelques millièmes de carbone, et par conséquent très voisin du fer, dont il a les qualités de résistance, avec une homogénéité que lui a donnée la fusion ; tout un ensemble de propriétés qui en font un métal nouveau : le "Métal Bessemer".

C'est cette souplesse du "Bessemer" qui fait sa supériorité industrielle, en le rendant propre aux usagers nombreux et variés auxquels on l'applique. Il y a quelques années, l'acier fondu limitait ses usages à la coutellerie, à l'article Sheffield, à quelques outils spéciaux ; aujourd'hui les aciers, les aciers doux surtout (et le procédé Bessemer les produit à peu près aux prix du fer) remplacent celui-ci et le remplaceront de plus en plus dans l'emploi qu'en font tous les arts industriels.

La fabrication du "Bessemer" est une des féeries de l'industrie moderne. La nuit surtout, ces immenses cornues dans lesquelles l'air bouillonne à travers la masse fondue avec un bruit assourdissant ; les jets de flammes semées de milliers d'étincelles et traversées par des crachements violents de scories qui retombent en pluie de feu ; le déversement du métal dans la poche de coulée, laquelle va à son tour porter l'acier en fusion dans chacune des lingotières où il se solidifiera ; l'aspect de ce métal fluide, d'une couleur bleuâtre, éblouissante, témoignages de l'énorme température qu'il a acquise ; ces flamboiements fantastiques qui se reflètent sur le torse nu des ouvriers et qui envoient leurs lueurs dans les noires profondeurs de la halle, tout cela forme un spectacle dont le souvenir reste ineffaçable. ».

3. Constantin Meunier : La coulée à Ougrée (Fig. 3)

Cette œuvre bien connue figure dans diverses publications d'histoire de la métallurgie ou d'archéologie industrielle. On peut aussi voir des reproductions de petit format auprès d'un des premiers convertisseurs Bessemer de la section Iron and Steel, du Science Museum de Londres ainsi qu'au musée de l'histoire du fer à Jarville près de Nancy.

Nous assistons ici à la phase ultime du convertissage de la fonte : la coulée de l'acier dans les lingotières.



Fig. 3. Constantin Meunier (1831-1905) : La coulée à Ougrée (env. 1880). Huile sur toile 221 x 302 cm. Signé en bas à gauche Constantin Meunier. Liège, Musée de l'art wallon, inv. 409. Photo IRPA 132 825 B.

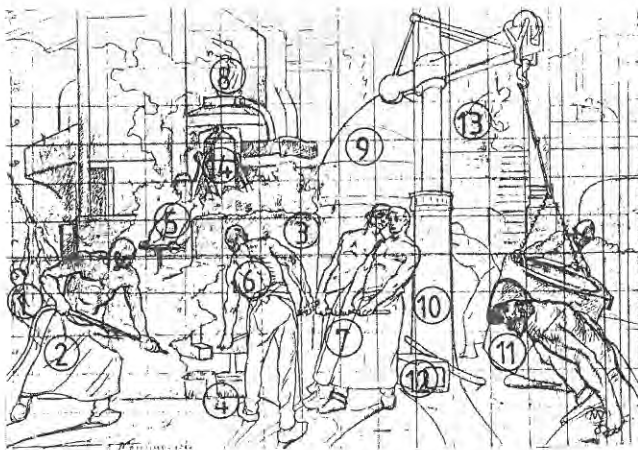


Fig. 4. Dessin de repérage du tableau de la fig. 3.

Les textes et les figures 1 et 2 repris au n°2 permettent d'interpréter cette œuvre. De nombreux hommes, le torse nu, sont activement occupés ; on peut mettre en doute la véracité de ces tronc nus, vu les nombreuses projections de particules métalliques très visibles sur l'œuvre de droite et à mi-hauteur.

A gauche, deux bras tirent sur une chaîne d'un appareil de levage non visible sur le tableau. Sur le dessin de Meunier (fig. 4) et utilisé pour le repérage, on aperçoit le corps de ses deux bras (1).

En (2), un homme paraît arroser les lingotières qui viennent d'être remplies; cette opération d'arrosage est contre-indiquée immédiatement après la coulée car la partie supérieure du lingot doit être tenue à haute température jusqu'à solidification. Si arrosage il y a, il s'effectue quelques temps après la coulée.

La poche de coulée à quenouille (3) montée sur une grue rotative (voir page suivante) laisse échapper par le bas un jet de métal coulant dans une lingotière (4) disposée dans une fosse de coulée. La partie supérieure de la lingotière émerge légèrement du niveau du sol de l'atelier.

Les personnes représentées en (5, 6 et 7) sont les véritables acteurs de la coulée, titre de l'œuvre, leurs fonctions sont exposées ci-dessous.

L'artiste a représenté deux convertisseurs : à gauche, (8) deux hommes s'activent à une réparation ou un nettoyage, c'est l'appareil renversé qui y est représenté; il est reconnaissable au tuyau d'amenée d'air et la boîte à vent. A droite (9), la forme sombre de la deuxième cornue se distingue nettement, de plus on peut imaginer une des périodes de marche caractérisée par de grandes flammes. Meunier y a néan-

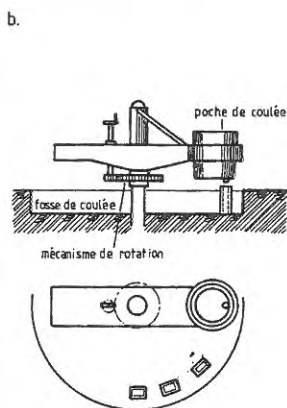
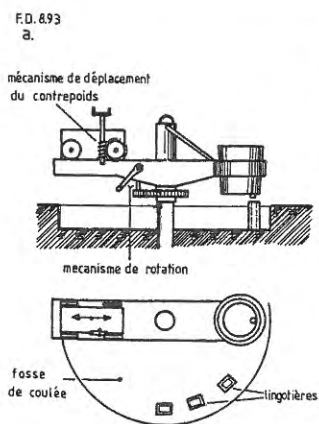
moins ajouté quelques projections de métal incandescent, ceux-ci surviennent généralement avant cette période.



**Fig. 5. Constantin Meunier,
La coulée à Ougrée (détail).
Photo de l'auteur.**



**Fig. 6. Constantin Meunier,
La coulée à Ougrée (détail).
Photo de l'auteur.**



**Fig. 7. Grues rotatives pour la coulée de lingots d'acier
(inspiré de 20, pl. XXXVI, et de 3, p. 8).**

Un palan, masse métallique sombre (10), servant à la manipulation des lingots et lingotières, est utilisé ici pour évacuer une poche de coulée (11). Au pied du palan on aperçoit une lingotière couchée (12). L'homme sur la plate-forme (13) exposé dangereusement aux flammes et étincelles prépare probablement l'un ou l'autre ajout nécessaire à l'opération de convertissage.

Les personnages centraux (fig. 5 et 6) méritent quelque attention. L'homme du centre penché légèrement vers la gauche est le maître de l'opération. Il fait fonctionner la quenouille (fig. 2 c) qui règle le débit de métal coulant dans la lingotière. Il a le bas du corps protégé par un tablier de cuir contre les éclaboussures de métal qui pourraient être provoquées par une mauvaise position du jet. L'artiste n'a pas représenté le mécanisme de commande de la quenouille. La poche de coulée, importante masse sombre devant le couleur, dégage à sa partie supérieure des fumées et des flammèches plus claires, dues probablement à la combustion d'une couche de charbon de bois que les fondeurs répandent au dessus du métal en fusion pour le protéger de l'oxydation.

A droite, deux hommes guident la position du jet de métal à l'aide d'une barre solidaire de la poche.

L'action de l'homme de gauche (5) pose problème. En effet, les grues de coulée peuvent être conçues de plusieurs façons. Deux types sont schématisés à la fig. 7. S'il s'agit du modèle repris en (a), l'ouvrier actionnerait un contrepoids, équilibrant la masse d'acier liquide, pour le rapprocher vers le centre au fur et à mesure que la poche se vide. S'il s'agit du type représenté en (b), ce serait la position même de la poche sur la circonférence qui serait contrôlée. Quoi qu'il en soit le personnage (5), représenté sans aucune protection individuelle, est très dangereusement exposé non loin d'une importante quantité de métal à plus de 1500° C. De plus, et dans les deux cas de types de grues, les postes de travail doivent nécessairement se situer au-delà du cylindre central (14) mis en valeur par des reflets. Ce cylindre est placé au centre de la grue et contient un piston de système hydraulique d'élévation ou de descente de l'ensemble permettant la mise à niveau de la poche. On peut déduire de cette dernière observation que l'artiste a mal positionné le travailleur (5).

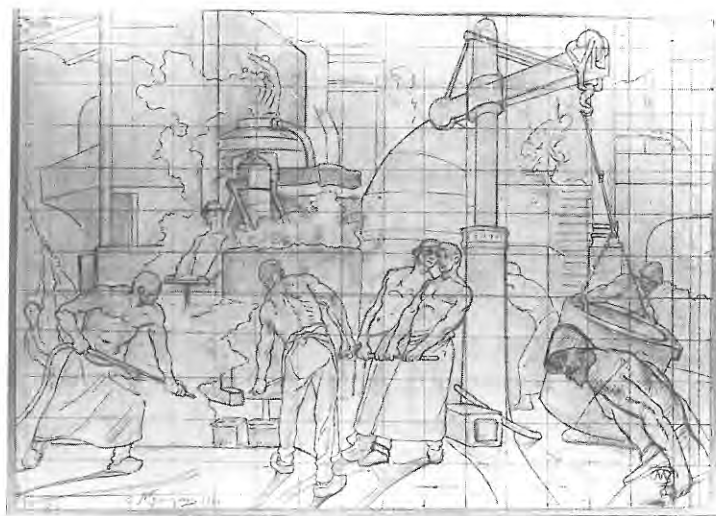


Fig. 8. Constantin Meunier (1831-1905). La coulée de l'acier (dessin mis au carreau), 1880. Papier, crayon noir 27,6 x 38,3 cm. Signé et daté en bas à gauche, C. Meunier, 1880. Bruxelles, M.R.B.A. M.C.M. inv. 565. Photo IRPA N174314.

L'œuvre n'est pas datée, on peut penser qu'elle fut peinte en 1880 ou peu après. En effet un dessin de Meunier dont reproduction en fig. 8, est conservé à Ixelles. Ce dessin daté de 1880 a certainement été utilisé lors de l'élaboration de la présente œuvre.

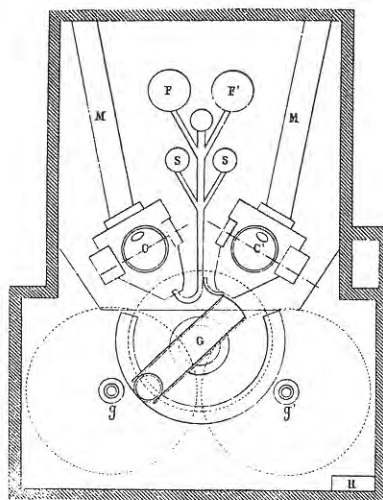


Fig. 9. Vue en plan de l'installation Bessemer à la S.A. d'Ougrée [9, pl. 134-135, fig. 1].

Il existait bien en 1880 une installation telle que peinte par Meunier à Ougrée, affirmation déduite de divers travaux repris ci-dessous.

- En 1836 fut fondée la société de la Fabrique de Fer d'Ougrée par Gilles Antoine Lamarche avec l'appui de la banque de Belgique [8, p. 284]. Elle fusionnera en 1892 avec la société Anonyme des Charbonnages et Hauts Fourneaux d'Ougrée pour former la Société Anonyme d'Ougrée [11, p. 258].
- Gustave Trasenter (1855-1931), président du Conseil d'administration de la Société Anonyme d'Ougrée de 1919 à 1931, débuta à la fabrique de fer d'Ougrée en 1880.

« En février 1880, enrichi par un stage dans les aciéries de Ruhort en Allemagne, il se présente comme "volontaire" à la fabrique de fer d'Ougrée qui est alors une petite société de 700 ouvriers (volontaire - prestations gratuites).

Gustave Trasenter aura le privilège de vivre la construction de la première petite aciérie Bessemer d'Ougrée qu'il sera chargé d'organiser sous la direction de son chef Louis Cheneux. Son succès, son zèle studieux le font nommer dès 1880 chef de service des aciéries qu'il va développer » [21, p. 98-99].

- Cyriaque Helson, en 1894, dans l'ouvrage [9, p. 583], décrit une installation Bessemer, qu'il situe à la société anonyme des aciéries d'Ougrée, il ne peut s'agir que de la société anonyme d'Ougrée fondée en 1892.

Cette installation dont la vue en plan se trouve à la fig. 9 pourrait bien être celle représentée par Meunier, on y retrouve :

CC' deux convertisseurs de 7 tonnes ;

FF' deux cubilots (pour la fusion de la fonte) non représentés par Meunier ;

G grue centrale rotative desservant les deux convertisseurs ;

gg' deux palans (un seulement est peint par Meunier).

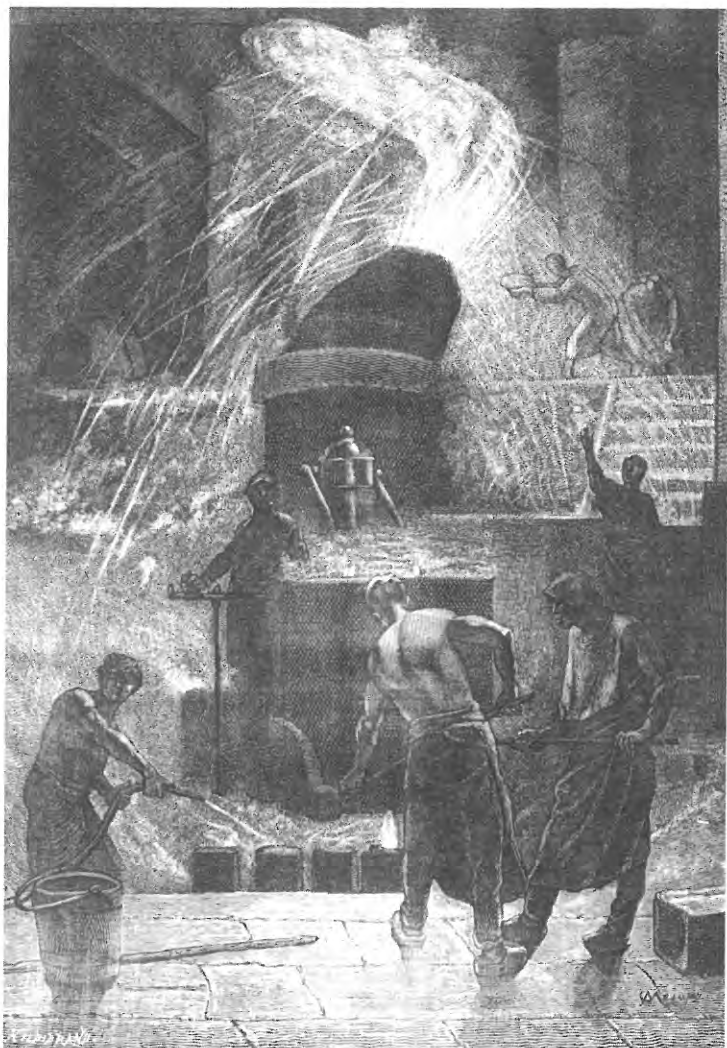


Fig. 10. Constantin Meunier (1831-1905).
La coulée de l'acier aux établissements Cockerill à Seraing (vers 1880 ?).
 Signé en bas à droite C. Meunier, gravure de Hildibrand [extrait de 12, p. 657].

4. Constantin Meunier : La coulée de l'acier aux établissements Cockerill à Seraing (Fig. 10)

La reproduction fig. 10 est extraite du livre de Camille Lemonnier [12, p. 657]. La technique utilisée par le graveur et l'exécution noir et blanc accentuent la spectaculaire de l'opération Bessemer. Ici, plus encore que sur l'œuvre étudiée en 3, on peut voir que l'exposition des hommes,

le torse nu, aux projections de particules ne peut correspondre à la réalité ; elles atteignent même l'arroseur à gauche qui paraît peu attentif à son travail. L'attitude du couleur n'a pas été modifiée et il n'y a plus qu'un seul homme qui tient la barre de guidage de la poche de coulée; il paraît nettement plus décontracté que les deux compères de l'œuvre précédente.

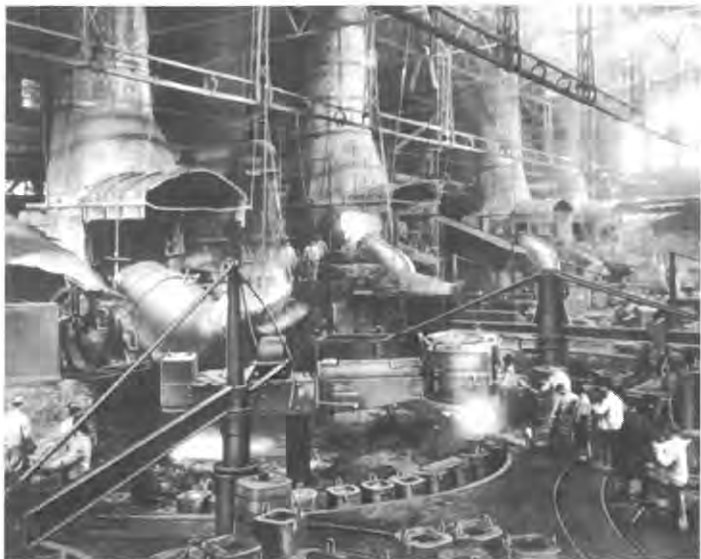


Fig. 11. [17, p. 38]. Installation Bessemer aux usines KRUPP en 1870.

Au centre, le conducteur de grue possède quelque vêtement mais il est toujours aussi dangereusement exposé que son confrère d'Ougrée. Le convertisseur crache feu et flammes, les étincelles et particules se répandent partout, la masse éclairante fait un étrange parcours en angle droit ! Comme à Ougrée, un ouvrier s'avance un "paquet" dans les mains contenant l'ajout, un deuxième homme prépare un autre additif. On peut difficilement croire que ces deux hommes se trouvent ainsi près de l'ouverture du convertisseur en période de soufflage. En réalité, le vent est arrêté lors de la période des ajouts [2, p. 273].

La photographie fig. 11 extraite de [17, p. 38] montre une installation Bessemer de quatre convertisseurs, deux sont en période de soufflage.

Le premier est alimenté en fonte à l'aide d'une goulotte. On distingue la grue rotative, la poche de coulée, la fosse cylindrique et les lingotières. Ceci peut donner une idée plus exacte de ce que Meunier a représenté.

5. Maximilien Luce : Fonderie (Fig. 12)

Le lieu représenté est à première vue un hall de coulée d'aciérie et l'œuvre devrait alors porter le titre d'«Aciérie» (Staalgieterij).

De nombreux poteaux cylindriques à deux registres en fonte supportent la charpente de la toiture et en haut à gauche une poutre à âme triangulée qui s'arrête au milieu de la peinture pourrait être le chemin de roulement d'un pont roulant.

Au centre une poche de coulée de forme trapézoïdale paraît miraculeusement suspendue. Les élinges la reliant à l'engin de levage ne sont pas visibles. On peut penser que ce dernier est un pont roulant, ceux-ci commencent à être utilisés autour de 1900 [3, p. 17].

De la poche, un flot de métal d'une forte section s'écoule vers le bas. Sur le fond, fortement éclairé se détachent des silhouettes de quatre hommes s'activant autour de la poche pour la maintenir en une position exacte, pendant qu'un cinquième, à l'avant plan, la tire vers la droite à l'aide d'une chaîne ou d'un filin. Nul trace de quelqu'un qui actionnerait la quenouille.

A l'extrême droite, un homme barbu, peut-être le contremaître, paraît observer attentivement un objet tenu dans la main droite, une montre ? Derrière lui, une autre personne se croise les bras et un peu plus loin émergeant du nuage de gaz divers, un ouvrier a les deux bras levés dans un geste de manœuvre d'une chaîne d'appareil de levage non visible, cette même silhouette se rencontre à l'extrême gauche sur la coulée à Ougrée de Meunier (3.).

A l'avant plan à gauche, un ouvrier muni d'une louche, dont le manche paraît un peu mince, remplit une petite lingotière. On assiste ici à une opération d'échantillonnage ; sont visibles à proximité une tenaille à mors cylindriques et deux lingotières à section méplate. Ça et là d'autres hommes s'activent à l'une ou l'autre tâche.

L'œuvre fait aussi penser à la coulée d'une importante pièce de fonte dans une fonderie de deuxième fusion, dès lors le titre de l'œuvre "Ijzergieterij" par le musée Kröller Müller serait exact, la traduction française étant «fonderie de fonte».

Des indices significatifs de la fonderie de fonte apparaissent :

1. Un jet de métal de très forte section n'est pas utilisé pour remplir des lingotières d'aciérie.
2. La couleur jaune-orange du jet est plutôt celui de la fonte (l'acier se coule à plus de 1500° et sa couleur est d'un blanc éblouissant).

3. Le réceptacle sous le jet ne paraît pas être une lingotière, mais pourrait être un châssis de fonderie de grand format contenant un moule en sable.

Comme sont représentées aussi des lingotières, deux couchées à l'avant plan et plusieurs debout au centre droit, on peut penser que l'artiste a confondu deux opérations différentes soit l'aciérie et la fonderie de fonte = staalgijeterij et ijzergieterij.



Fig. 12. Maximilien Luce (1856-1941). Fonderie (Ijzergieterij) 1899.
Huile sur toile, 113 x 161 cm. Signé et daté en bas à gauche Luce 1899. Otterlo (NL),
Rijksmuseum Kröller Müller, inv. 478-24. Photo : Tom Haartsen. Oudekerk a/d. Amstel.

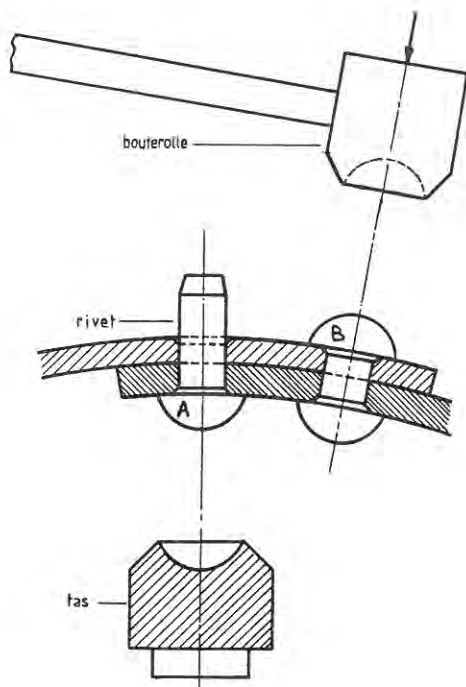


Fig. 13. Le rivetage.

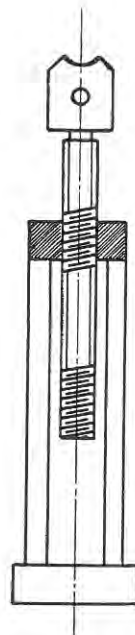


Fig. 14. Turc.

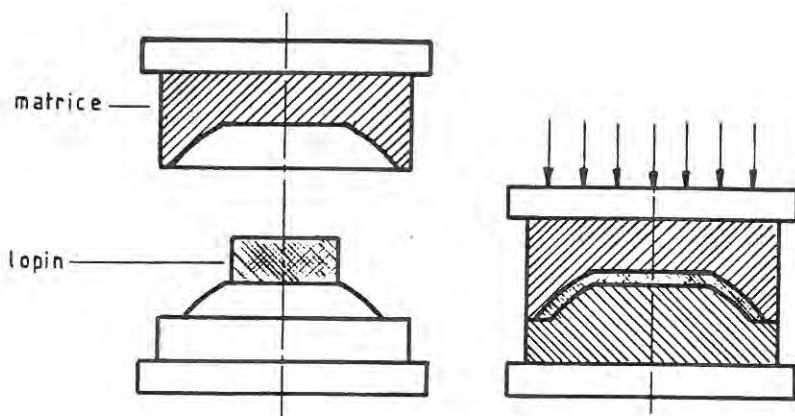


Fig. 15. L'estampage.

6. Deux techniques utilisées en aval de la sidérurgie

6.1. Les produits qui sortent des laminoirs et des forges de la sidérurgie sont les matières premières de nombreux ateliers de constructions mécaniques où s'exercent de multiples métiers. Des œuvres de Meunier illustrent de telles activités. Deux sont commentées ci-dessous : la chaudronnerie et l'estampage. La brève introduction technologique ci-dessous est nécessaire à la compréhension des œuvres décrites au 7. et 8.

6.2. **La chaudronnerie** est le travail de façonnage des métaux en feuilles. Suite à l'accroissement de l'utilisation de la machine à vapeur au 19^e s., la chaudronnerie prit un essor considérable grâce à la construction de générateurs de vapeur. Ceux-ci comprennent un réservoir sous pression. Un tel réservoir est constitué d'un tôle cintrée sous forme d'un cylindre fermé aux deux bouts par des fonds bombés. Le tout était assemblé par des rivets (aujourd'hui on utilise des procédés de soudage). Le rivet (voir fig. 13) est une tige métallique pourvue d'une tête de pose A. Cette tige après chauffage à 900° est introduite dans des trous superposés percés à proximité des bords à assembler. On présente sous la tête A une pièce en creux appelée tas. La partie saillante est refoulée et formée, à l'aide d'une bouterolle en tête sphérique B appelée tête fermante. Ceci provoque un serrage énergique des bords qui sont ainsi parfaitement solidaires.

A noter que le tas est toujours maintenu sur un support réglable tels que le turc représenté à la fig. 14.

6.3. **L'estampage** est le façonnage par déformation plastique (forgeage) d'un morceau de fer ou d'acier appelé lopin, à l'aide d'un outillage, une matrice permettant de donner au lopin une forme et des dimensions déterminées. A noter que l'on donne le nom de matriçage à la même opération lorsqu'il s'agit de métaux non-ferreux, cuivre, laiton, aluminium.

La matrice est une forme en deux pièces illustrée à la fig. 15, elle est montée sur une presse qui est une machine composée essentiellement de deux plateaux susceptibles de se rapprocher, par commande mécanique, pour comprimer ce qui est placé entre eux.

La commande mécanique peut être un système à villebrequin ou un système à vis et écrou.

7. Constantin Meunier : *La chaudronnerie* (Fig. 16)

Dans un hall d'usine, avec toiture sur une charpente mixte bois et fonte, très fortement éclairé par de grandes baies vitrées, on assiste au rivetage d'un grand réservoir cylindrique par quatre hommes, le tout esquissé par quelques coups de pinceau.

A l'intérieur du cylindre, un aide maintient en place un rivet qui aura préalablement été chauffé par un chauffe-rivets non visible ici. L'homme supporte le rivet par la tête de pose à l'aide d'un tas très probablement fixé sur turc réglable, celui-ci prenant appui sur une traverse représentée par un madrier en corde de circonférence.

Sur la paroi extérieure du cylindre, l'ouvrier riveur en position agenouillée applique la bouterolle sur la tête fermante du rivet. Les frappeurs, deux aides visibles à droite, manipulent de lourds marteaux à longs manches, tour à tour ils frappent sur la bouterolle tenue par le chef d'équipe. Est seulement visible le manche du marteau de l'ouvrier à l'extrême droite.

A gauche est représenté un cylindre avec une partie rectangulaire, cette dernière est un support.



Fig. 16. Constantin Meunier (1831-1905). La chaudronnerie, aquarelle sur papier 34 x 24 cm, non signé, non daté. Bruxelles, M.R.B.A. M.C.M. inv. 10000/257. Photo IRPA M.174076.

Lorsque les deux bords seront entièrement rivés, on viendra assembler les deux fonds par la même technique. Ceci nécessite la présence d'un homme à l'intérieur du cylindre jusqu'au dernier rivet. Pour permettre à l'aide de sortir, les réservoirs sont munis d'un "trou d'homme" aux dimensions réduites, celui-ci sera fermé par un système amovible. Ce fait amène l'ouvrier riveur à choisir son aide de petite taille, "le gamin", ce qui n'est manifestement pas le cas représenté sur l'aquarelle de Meunier.

Comme un chaudronnier perd 80 % de son acuité auditive après 20 ans de pratique [7, p. 97], il n'était pas surprenant de trouver les anciens «gamins» complètement sourds aux environs de l'âge de trente ans.

8. Constantin Meunier : *L'homme à la presse* (Fig. 17)

Nous assistons ici à la fin de l'opération d'estampage, forgeage à l'aide d'une matrice. Immédiatement après ceci, les deux parties de la matrice seront séparées et l'ouvrier extraira la pièce finie.

La presse est du type "à main" dont le système à villebrequin est nettement visible à gauche. Ce système multiplie la force de l'homme appliquée sur le levier visiblement à fin de course. L'extrémité de ce levier touche presque le sol d'où la position agenouillée de l'homme qui paraît très attentif à son travail. Il est vêtu d'un pantalon et d'une blouse et a les pieds nus chaussés de sabots.

Sur le plateau de la presse est fixé la matrice dont la partie supérieure est rendue solidaire de la vis qui transmet l'effort de pression et qui peut servir aussi à un réglage de hauteur permettant à l'appareil de recevoir des matrices de diverses épaisseurs.

A droite derrière l'homme, on distingue sur un plateau une pièce métallique chaude, c'est soit le produit fini résultant de l'opération, soit le lopin à estamper.

Au fond, deux silhouettes de deux aides, qui s'activent autour d'un foyer: ils surveillent la chauffe des lopins qui seront amenés par leurs soins à la presse.

A l'avant plan à gauche, un seau en bois cerclé de bandes de fer contient probablement un lubrifiant avec lequel on enduit la matrice entre deux opérations, ces lubrifiants pouvant être une huile, de la sciure de bois, du graphite, du blanc d'Espagne ou un autre poteyage, mélange de ces divers produits et parfois tenu secret à l'époque.



Fig. 17. Constantin Meunier (1831-1905). L'homme à la presse, Huile sur toile 159 x 115 cm, signé en bas à gauche. C. Meunier, non daté. Bruxelles, M.R.B.A. - M.C.M. inv. 10000/240. Photo de l'auteur.

9. La motivation des artistes

9.1. Les œuvres commentées ci-dessus relèvent des mouvements réalistes et naturalistes, d'aucuns ajouteront le vocable "social" dès qu'il s'agit de la représentation de prolétaires et de leur environnement.

Pour Muther [13, p. 65 et 66] :

« Ce fut Courbet, qui poussa les Belges hors du musée, et les rapprocha de la vie, qui conduisit de l'imitation à la vision indépendante ».

Il est vrai qu'à l'époque où on exposa Les casseurs de pierre de Gustave Courbet au salon de Bruxelles de 1851, le jeune état belge voulait, et cela depuis l'indépendance de 1830, affirmer la Belgique... créer l'âme belge, et patronnait l'art qui paraissait devoir honorer le pays, soit la peinture d'histoire. Le romantisme fleurissait à un tel point qu'un critique de 1839 affirmait [18, p. 21] :

« Il serait difficile de trouver un peintre, un écrivain ou un sculpteur qui n'ait fait son petit d'Egmont ou son farouche duc d'Albe ».

Sont-ce vraiment Courbet, Millet, Daumier, les réalistes français qui ont conduit l'art belge sur cette nouvelle voie, soit la représentation de la vie de tous les jours ?

Pour Roberts-Jones [16, p. 6] :

« Le peintre d'Ornan ne sera nullement un point de départ, ni l'initiateur du réalisme belge, tout au plus sera-t-il le révélateur d'un sentiment naturel et donnera-t-il droit de cité à la résurgence d'un courant traditionnel dont les signes précurseurs étaient perceptibles bien avant sa venue ».

et de citer Navez, Henri Leys, les frères Stevens... De plus, il affirme p. 7 :

« Le réalisme se pratiquait avec vigueur à Bruxelles, avant la visite des casseurs de pierre ».

L'abandon du romantisme et la motivation des artistes pour la représentation de l'industrie, ses acteurs et ses sites, pourraient s'expliquer par quelques facteurs :

1. Une certaine lassitude générale des "grandes machines historiques".
2. L'installation un peu partout d'un esprit scientifique, avec sa précision et sa minutie dans l'observation.
3. La fascination du prodigieux essor industriel et précisément les progrès de la sidérurgie : le puddlage, le convertissage... opérations hautement spectaculaires. Ces progrès ont probablement fait l'objet de conversations dans les milieux littéraires et artistiques belges, d'autant plus que la Belgique, dans le classement par niveau de développement industriel, occupait, pendant la plus grande partie du 19^e siècle, la deuxième place des grandes puissances industrielles [15, p. 130].
4. Le début de l'intérêt de la bourgeoisie pour la classe ouvrière :
Intérêt paternaliste annoncé par le discours de Léopold II en 1866.

« Le gouvernement va prendre des mesures nécessaires pour améliorer le sort de la classe ouvrière » [5, p. 130].

La peur et aussi la pitié suite aux révoltes ouvrières à Liège et en Hainaut au printemps 1886. Suivi, en novembre 1886 par un discours plus pressant de Léopold II.

« La situation des classes laborieuses est hautement digne d'intérêt et ce sera le devoir de la législature de chercher avec un surcroît de sollicitude à l'améliorer. Peut-être a-t-on trop compté sur le seul effet des principes, d'ailleurs si féconds, de liberté. Il est juste que la loi entoure d'une protection plus spéciale les faibles et les malheureux » [4, p. 433].

Des artistes, tels que Charles de Groux, Frédéric... vont s'intéresser au monde du travail; ils représentent des paysans et des ouvriers avec leurs misères, leurs pauvrements, leurs détresses.

9.2. D'autres, comme Constantin Meunier (1831-1905) ont vu plutôt la dignité du travailleur sur les lieux de son labeur.

C'est seulement en 1880 à l'exposition triennale de Gand et au salon de Paris que Meunier présente ses premières œuvres consacrées au monde de l'usine, il a presque 50 ans.

Comment cet apprenti menuisier est-il devenu peintre... puis sculpteur ? Et pourquoi cet intérêt pour le monde du travail ?

La réponse à la première question résulte d'un bref examen de l'environnement de son adolescence. Sa mère (veuve), pour subvenir aux besoins de sa famille, logeait quelques artistes ; de plus, son frère aîné Jean-Baptiste était graveur. C'est donc tout naturellement que Constantin fut orienté d'abord vers un atelier de sculpture (FRAIKIN) et ensuite vers l'atelier de peinture de François-Joseph Navez... Pendant 25 ans, Meunier peindra des tableaux d'histoire, de genre, et religieux.

Dans une lettre à Georg Treu [19, p. 23], Constantin écrit :

« Puis le hasard me mène dans le pays noir, le pays industriel. Je suis frappé par cette beauté tragique et farouche. Je sens en moi comme une révélation d'une œuvre de vie à créer, une immense pitié me prend. Je ne pensais pas encore à la sculpture. J'avais 50 ans et je sentais en moi des forces inconnues, comme une nouvelle jeunesse et bravement, je me mis à l'œuvre ».

D'après plusieurs auteurs dont Fontaine [6, p. 45] et Baudson [1, p. 8], c'est en 1878 lors d'un séjour chez Daniel De Groux, fils de son ami Charles De Groux, que Constantin Meunier découvrit le monde des usines, d'abord celui de la sidérurgie en visitant : le laminoir de Régissa

(hameau de Marchin près de Huy) et Cockerill à Seraing, puis celui du verre aux cristalleries du Val Saint Lambert.

Plus tard, en 1881, Camille Lemonnier, pour illustrer son monumental ouvrage «La Belgique» [12] fait appel à Meunier et à Xavier Mellery. Ils parcourent tout le pays et Meunier se consacrera aux scènes représentant les hommes au travail principalement les mineurs, les verriers et les métallurgistes, il exposera à Bruxelles en 1882, études, esquisses et dessins ramenés de ce voyage.

On est enclin à penser que certains choix des scènes représentées ont été influencés par deux facteurs, soit :

- les techniques industrielles nouvelles :
- le spectacle du feu et du métal en fusion.
- Les techniques nouvelles : La coulée à Ougrée [3] dont le dessin de la mise au carreau est daté de 1880, représente effectivement une toute nouvelle aciérie montée à Ougrée cette année-là.
- Le spectacle du feu, du métal en fusion, prodigieux pour l'époque (et encore aujourd'hui) aura certainement frappé Meunier comme d'autres. Par exemple, le grandiose de l'opération de puddlage ; au moment de l'ouverture de la porte de travail du four suivi de l'extraction de la loupe d'un blanc éblouissant éclairant des hommes attentifs à leurs gestes, et ceci dans des locaux sombres.

Meunier est surtout connu pour son œuvre sculptée et le début de sa renommée nous vient de Paris où il exposa, en 1886, Le marteleur, loué par Octave Mirbeau (Voir le n°31 du présent bulletin).

Parmi les sculptures, il y a quelques réalisations qui concernent la métallurgie et d'autres secteurs de l'industrie, comme la mine. Elles s'attachent surtout à montrer la dignité du travail et du travailleur.

A ce propos, Jean Neuville dans [14, p. 34] pose une question très pertinente au sujet des luttes sociales du dernier tiers du 19^e siècle.

« Quelle part prend dans l'action ouvrière – que ce soit l'action organisée par le mouvement ouvrier qui se constitue dans les dernières décennies ou les explosions ouvrières du genre de celles de 1886 – l'aspiration à une condition matérielle meilleure ou celle d'une considération plus grande dans la société ».

En réponse à cette question, Jean Neuville cite un travail de M. Neirynck (De XIX^e eeuw in België – De Sociaal-economische evolutie proeve tot synthese). Ce dernier pense :

« que les ouvriers à cette époque, ressentait surtout l'humiliation de ne pas être considérés comme personnes et comme citoyens. Ils ne comptaient pas dans la vie publique ».

Meunier s'est peut-être posé la même question et a voulu sans doute y répondre par ses œuvres et probablement plus par sa sculpture que par sa peinture.

10. Bibliographie

1. Baudson (Pierre), *Les trois vies de Constantin Meunier*, Bruxelles, 1979.
2. Dardenne (Alexandre), *Cours de métallurgie : sidérurgie-exploitation*, 3 vol., Charleroi, 1917.
3. Daumas (Maurice) (sous la direction de), *Histoire générale des techniques*, t. V, *Les techniques de la civilisation industrielle*, Paris, 1979.
4. Dumont (Georges H.), *Histoire de la Belgique*, Paris, 1977.
5. Emerson (Barbara), *Léopold II, le royaume et l'empire*, Paris-Gembloux, 1980.
6. Fontaine (André), *Constantin Meunier*, Paris, 1923.
7. Handler (Joseph) (sous la direction de), *Accidents, travail et santé, Fatigue et surmenage, Pathologie professionnelle*, Monte-Carlo, 1968.
8. Hansotte (Georges), *Histoire quantitative et développement de la Belgique*, t. II, vol. 1, *Essai sur la révolution industrielle en Belgique, 1770-1847*, Bruxelles, 1981.
9. Helson (Cyriaque), *La sidérurgie en France et à l'étranger*, Vol. 1, Paris, 1894.
10. Jouret (Théodore), *Les grandes usines du pays de Liège*, dans, *La Belgique illustrée*, publiée sous la direction de Eugène Van Bommel, Bruxelles, s.d. (1880 ?).
11. Leboutte (René), *Leur histoire*, dans *Les sidérurgistes*, Charleroi, 1984.
12. Lemonnier (Camille), *La Belgique*, Bruxelles, 1903.
13. Muther (Richard), *La peinture belge au 19e siècle*, Bruxelles, 1904.
14. Neuville (Jean), *La condition ouvrière au 19e siècle*, dans, *Art et société en Belgique, 1848-1914*, Charleroi, 1980.
15. Rioux (Jean-Pierre), *La révolution industrielle*, Paris, 1989.
16. Roberts-Jones (Philippe), *Du réalisme au surréalisme*, Bruxelles, 1969.
17. Roesch (Karl), *3500 Jahre Stahl*, Munich, 1979.
18. Sarlet (Claudette), *Les écrivains d'art en Belgique, 1860-1914*, Bruxelles, 1992.
19. Treu (Jacques), *Constantin Meunier*, Dresde, 1898.
20. Valerius (B.), *Traité théorique et pratique de la fabrication du fer et de l'acier, accompagné d'un exposé des améliorations dont cette industrie est susceptible, principalement en Belgique*, Bruxelles, 1875.
21. Willem (Léon), *Quatre grands ingénieurs de Cockerill*, dans, *Les ingénieurs belges, de la machine à vapeur à l'an 2000* (sous la direction de Jean C. Baudet), Bruxelles, s.d.

Fernand Deprince,
Licencié en archéologie et histoire de l'art

Publications

□ **L'héritage des gueules noires. De l'histoire au patrimoine industriel.** Mont-sur-Marchienne, Musée de la photographie, 1994. 20,5 x 20,5 cm, 276 p., illustrations en noir et blanc. Bcf 850. ISBN 2-87206-009-X.



Cheratte. Charbonnages du Hasard. Puits 1 et 2.

Pour son dixième volume, la dynamique ASBL «Archives de Wallonie», sise à Mont-sur-Marchienne ¹, s'attache à retracer en textes et surtout en photos un pan essentiel de l'histoire contemporaine de nos régions, en parcourant les bassins miniers de Wallonie, mais aussi du Nord/Pas-de-Calais, du Limbourg et d'Aix-la-Chapelle.

Le livre s'articule autour de la démarche photographique de Bernard Bayet et de Jean-Luc Deru qui, au fil des années, ont photographié ce qui restait de nos charbonnages. S'y sont ajoutées les images de Vincent Vincke et celles d'André Bertels. Bernard Bay, qui est à l'origine de cet ouvrage, et Patrick Viaene ont dressé le bilan du patrimoine architectural minier, région par région, et ont évalué les expériences de rénovations de sites ou d'entreprises muséales. Autour de ces réflexions, des personnalités particulièrement concernées et compétentes ont rédigé les textes introductifs de chaque bassin: Annie

¹ Sur cette association, on nous permettra de renvoyer le lecteur à notre article: *Une collection originale de photographies: «Archives de Wallonie»*, dans *Archives et Bibliothèques de Belgique*, t. 62 (1991), p. 531-541.

Kuhnmunch pour le Nord/Pas-de-Calais; Philippe Delforge pour le Borinage; Robert Pourbaix pour le Centre; Roger Berwart pour Charleroi et la Basse-Sambre; Claude Gaier pour Liège; Bert Van Doorslaer pour la Campine; Rainer Slotta pour l'Allemagne; J.A.M. Finger pour le Limbourg hollandais. De plus, Rainer Slotta nous raconte les convergences économiques et culturelles de ces bassins charbonniers, et l'écrivain wallon Jean Louvet ouvre le débat sur l'importance de la mine dans la culture wallonne. Tous ces textes, destinés au grand public sans être toutefois dépourvus d'érudition, servent de support à 400 très belles photographies d'hier et d'aujourd'hui venant lutter contre l'oubli: bâtiments abandonnés de toute présence humaine et envahis par la végétation, chevalements métalliques ou en maçonnerie dont certains ont malheureusement été détruits depuis la parution du livre, anciens terrils imposants dont il ne reste plus que quelques «échantillons» à classer au plus vite, cités ouvrières rénovées ou en cours de rénovation; mais aussi une gerbe de photos fixant pour la postérité des hommes, des femmes et des enfants au travail ou, en grève, revendiquant une amélioration de leur condition de vie,... Au fil des pages, on découvre ainsi, par le texte et l'image, l'histoire de l'industrie charbonnière et de ses gueules noires, bassin par bassin, pratiquement du carnet de travail obligatoire à l'euphorie de l'après-guerre avec «la bataille du charbon», pour en terminer par les combats contre les fermetures. L'ouvrage se clôt par une guide très pratique, dû à Patrick Viaene et à Bernard Bay, des sites houillers dans les différents bassins, reprenant les musées et associations qui s'en occupent et les lieux à visiter: «de Condé-sur-Escaut, dans le Nord français, au Grand-Hornu ou au site de Bois-du-Luc, dans le Centre; du tragique Bois-du-Cazier, à Marcinelle, à Blégny-Trembleur; de Beringen à Waterschei; de Geelen, aux Pays-Bas, à Alsdorf, en Allemagne» signale Claire Bortolin dans un excellent compte rendu paru dans *La Libre Belgique* des 7 et 8 janvier 1995.

On espère avoir montré dans les lignes qui précèdent toute l'importance de ce travail novateur, qui est déjà devenu incontournable pour tous ceux qui se penchent – à divers titres – sur l'histoire de la mine et des mineurs.

J.-P. Hx

□ Cavanna, **Les enfants de Germinal**. Photographies de Jean-Philippe Charbonnier, Robert Doisneau et Willy Ronis. Paris, Editions Hoëbeke, 1993. 26 x 18 cm, 163 p., ill. FF 149. ISBN 2-905292-59-8.



Les magnifiques photos (n'était-ce la gravité du sujet!) réunies ici sur base d'un texte tout aussi remarquable de Cavanna présentent le monde de la mine dans le nord de la France durant les années flamboyantes, mais aussi «des années scélérates». Parce que le mineur les vivait comme un triomphe, alors qu'en fait il était déjà condamné. Parce que ce mineur, encensé et porté aux nues depuis la fin de la guerre, héros de la Résistance, allait bien vite être confronté à «la sordide réalité»: après les années euphoriques, on n'aura bientôt plus besoin de lui, la liquidation de la mine est déjà secrètement – voire sournoisement – programmée.

Comme l'écrit Cavanna, ce livre est un document, pas un instrument de propagande. Il se défend de tout misérabilisme ou de toute complaisance facile et gratuite. Ce qui frappe le plus lorsqu'on regarde attentivement ces photographies, parfois âpres et poignantes, c'est que malgré tout, elles nous montrent des mineurs gais, respirant la joie de vivre d'être heureux de gagner leur vie, fiers de leur métier difficile, mais « toujours conscients d'appartenir à une élite ouvrière, à une « race » à part » (p. 6).

Quant au contenu même de cet ouvrage – en plus des photos –, il laisse parler de leur labeur quelques mineurs, jeunes ou moins jeunes. Fort sagement, Cavanna ne s'est pas risqué à transcrire leurs propos en patois picard, ce qui eût été d'une lecture très difficile pour ceux qui ne sont « pas d'ichi ». Il a toutefois recopié, en tête de chapitre, des vers en ch'timi du fameux poète mineur Jules Mousseron (1869-1949).

Cavanna nous procure ici, en toute simplicité, – ce qui en fait sa force et sa grandeur – un témoignage « a cru » sur ces hommes de la nuit. Qu'il en soit remercié au nom de toutes les gueules noires et de celles et de ceux qui ont vécu dans leur entourage!

J.-P. Hx

□ Bernard Plessy et Louis Challet, **La vie quotidienne des mineurs au temps de Germinal**. Paris, Editions Hachette, 1993. 20 x 13 cm, 339 p. ISBN 2-01-021267-3.

Cet ouvrage – une réédition mise à jour de celle datant de 1984 – pose en fait une question essentielle: « La vérité de l'art est-elle celle de l'histoire? Les mineurs de *Germinal* sont-ils ceux du siècle dernier?

Pour répondre à cette question, il fallait envisager l'existence du mineur dans tous ses aspects. Il fallait aussi, au lieu de parler en son nom, faire entendre sa voix (réponse à des enquêtes, procès-verbaux d'accident, chansons populaires,...). On découvre alors que la réalité est plus complexe et plus nuancée, selon l'âge, l'implantation et l'importance du bassin, selon la nature du travail, selon les époques de crise ou de prospérité, et qu'elle se transforme à mesure que le mineur-paysan devient l'ouvrier-mineur. Malgré toutes les innovations techniques, le métier de mineur – doit-on le rappeler? – resta toujours des plus durs et des plus risqués. Pourtant, les mineurs ont toujours aimé leur travail: celui-ci ne les a-t-il pas unis dans une puissante solidarité qui se manifesta dans les catastrophes et les conflits, mais s'épanouit aussi dans les fêtes, les jeux et les loisirs? Au travail et dans sa famille, à travers ses mœurs et ses goûts, dans ses méfiances et ses croyances, c'est un type humain particulièrement attachant que révèle le présent ouvrage dédié à tous ceux qui se sont affairés dans les entrailles de la Terre.

J.-P. Hx

□ Jacques Liébin, **Bois-du-Luc en images**. La Louvière, Ecomusée régional du Centre, 1993. 24 x 20 cm, non paginé. BEF 750.

La Société des Charbonnages du Bois-du-Luc a fêté en 1985 son tricentenaire; elle fut, en effet, créée le 14 février 1685 sous le nom de « Société (civile) du Grand Conduit et du Charbonnage de Houdeng ». En 1850, l'ensemble de ses concessions couvrait 5.708 hectares, ce qui en faisait l'une des plus riches de Wallonie. Sur le plan social et culturel, la Société du Bois-du-Luc pratiqua le paternalisme, créant habitations ouvrières, hospice, hôpital, église, école, bibliothèque, ligue horticole, fanfare... Avec la fermeture de son dernier siège, le Quesnoy à Trivières, le 30 juin 1973, la Société devint société immobilière. Si la plupart de ses sièges ont aujourd'hui disparu, Bois-du-Luc – ses ori-



Charbonnages du Bois-du-Luc.
Lithographie de Canelle publiée dans *La Belgique industrielle*, Bruxelles, 1854.

gines – a été, comme on le sait, conservé et restauré. C'est là qu'est installé le siège permanent de l'Ecomusée régional du Centre, dirigé par Jacques Liébin. Celui-ci et son équipe ont, au fil des années, rassemblé de nombreux documents – dont beaucoup son inédits – sur la Société du Bois-du-Luc, sur la vie dans ses différents sièges d'exploitation, sur les hommes et les femmes qui y ont travaillé. Tous ces aspects, et bien d'autres encore, sont excellemment illustrés par le livre sous rubrique, composé de 230 documents iconographiques qui constituent à la fois un hommage à tous ceux qui ont travaillé dans ladite Société et un ensemble exceptionnel pour une meilleure connaissance de cette dernière et, plus globalement, du monde de la mine. A signaler – heureuse initiative – que toutes ces illustrations sont accompagnées de légendes explicites permettant de retracer en grande partie l'histoire du Charbonnage de Bois-du-Luc.

J.-P. Hx

□ Line François et Gilles Meeus, **Les terrils: dialoguer pour aménager. Valorisation des terrils et aménagement du territoire. Etude méthodologique.** Charleroi, Espace Environnement (29, rue de Montigny - B-6000 Charleroi), 1993. 21 x 15 cm, 100 p.

Pourquoi, comment mettre résolument à l'avant-plan la dimension «aménagement du territoire» dans le domaine des terrils ?

Par ses nombreuses interventions dans les conflits portant sur l'exploitation des terrils, Espace Environnement – une association d'environnement qui a pour but de sensibiliser, conseiller, éduquer tous les acteurs du cadre de vie – a pu constater que les partenaires concernés (exploitants, riverains, autorités politiques) n'envisagent le réaménagement des sites que comme une question secondaire, une conséquence de l'activité industrielle. Or cette activité a un impact tout à fait spécifique et important sur le territoire et le cadre de vie des régions concernées. L'ampleur des projets d'exploitation, la nécessité de réhabiliter des sites et des quartiers, l'impact tant physique et paysager que culturel

(et donc économique) des terrils eux-mêmes justifient la priorité à donner aux enjeux urbanistiques et à la concertation.

Renversant la perspective, il est nécessaire d'établir une véritable réflexion sur l'aménagement futur des quartiers concernés, en concertation avec les riverains, et d'y intégrer le projet de valorisation.

Dans la présente – et importante – étude méthodologique, Espace Environnement expose d'abord les objectifs, les analyses et les outils qui le guident dans ses interventions, pour concevoir un aménagement par le biais de la concertation. Ensuite, par comparaison avec une série de méthodes d'urbanisme participatif et avec diverses procédures officielles de concertation, sont mis en évidence les concepts et les contraintes qui doivent présider à cette démarche: dialoguer pour aménager les terrils.

J.-P. Hx

□ **Les lois de 1791 et 1810 régissant les concessions de mines en Belgique. Journée d'études organisée à l'occasion du bicentenaire de ces lois fondatrices, Mons, octobre 1991.** Mons, ASBL Saicom (= Sauvetage des archives industrielles du Couchant de Mons, 20, place du Parc, 7000 Mons), 1993. 24 x 16 cm, 89 p.

La loi «minière» de 1791, qui a préparé celle de 1810 et qui, avec celle-ci, constitue les bases de la législation en matière de concession du sous-sol en Belgique a fait l'objet d'un intéressant colloque tenu en octobre 1991 à Mons. Les Actes de cette manifestation présidée par Madame Marinette Bruwier ont paru deux ans plus tard. Ils sont d'un excellent niveau scientifique.

Dans une vue d'ensemble sur **Les fondements juridiques de l'exploitation minière en Belgique, de l'Ancien Régime au lendemain de la Révolution de 1830** (p. 9-27), Nicole Claulier-Mathy envisage notamment la genèse de la législation depuis le milieu du 18^e siècle, les réactions des exploitants et des juristes de nos régions, les lenteurs et les difficultés de l'application des dispositions nouvelles; elle montre enfin comment «l'avènement de l'Etat belge allait donner l'occasion de manifester ouvertement les problèmes que le gouvernement précédent avait tenté d'étouffer».

Jacques Liébin, **La région du Centre et la législation française sur les mines, 1791-1810** (p. 29-35), insiste sur les phénomènes de continuité et de modernité dans deux sociétés sans doute les plus importantes de Belgique à l'époque: Mariemont et Bois-du-Luc.

Jean-Louis Delaet, **L'application des lois de 1791 et 1810 dans le bassin de Charleroi** (p. 37-50), conclut, au terme d'une brillante analyse, en affirmant que l'exécution dans le bassin de Charleroi des lois françaises sur les mines a été restreinte par trois particularités léguées par les usages de l'Ancien Régime: la multiplicité des congés octroyés, les concessions par veine et les droits des propriétaires de la surface. «Il faudra attendre la Révolution industrielle, sous la période hollandaise, et les intérêts énormes qui vont être en jeu, pour que l'administration s'attaque vraiment au nœud du problème et applique la loi, aidée sur le terrain par les pressions exercées par les sociétés charbonnières patronnées par les groupes financiers».

Baudouin Clerfayt, **Autour et en marge des lois de 1791 et 1810: les forfaits du Rieu du Cœur** (p.51-58), analyse «le cas aberrant, dans le sens premier du terme», nous dit fort justement Marinette Bruwier (p. 6), de la concession du Rieu du Cœur à Quaregnon. L'exploitation s'y est faite par des remises à forfait: de 1817 aux années

1860-1880, on y dénombre environ une vingtaine de sortes de sous-concessions. Malgré cette décentralisation, contraire aux principes de l'époque, la société prospéra. Il n'empêche que l'histoire du Rieu du Cœur «s'inscrit en marge du grand courant ayant présidé à la rédaction des lois de 1791 et 1810».

Autre article très bien documenté et structuré, celui de Philippe Delforge, **Modifications et compléments aux lois des 20 avril 1810 et 2 mai 1837 sur les mines en Belgique: la loi du 5 juin 1911** (p. 59-73). Cette loi de 1911 ne fit que consacrer des restrictions aux droits des concessionnaires. Plutôt que d'encourager, comme par le passé, les demandes en concessions, la loi de 1911 ménage les réserves encore exploitables et entend «optimiser l'organisation de l'exploitation (réserves de l'Etat, concessions plus étendues favorisant la concentration des chantiers et la mécanisation)». «Ce principe d'intervention de l'Etat dans l'exploitation des mines s'affirmera après la seconde guerre mondiale».

Les conséquences à long terme de la loi de 1810 sur la politique sociale des sociétés houillères et leurs rapports à l'Etat et aux mineurs de France (p. 75-85) sont étudiées par Rolande Trespé, de l'Université de Toulouse, qui envisage entre autres, sur la longue durée, les ambiguïtés de la loi de 1810, les données nouvelles de la politique sociale minière, la protection sociale des mineurs et les positions patronales ainsi que celles de l'Etat.

Enfin, Marinette Bruwier donne en annexe quelques considérations bienvenues sur **Les modalités de concession du Charbonnage du Grand-Hornu après les lois de 1791 et 1810** (p. 87-89).

J.-P. Hx

□ **150 ans de rail à Charleroi.** Bruxelles, Editions du Patrimoine Ferroviaire Touristique (= PFT, 15, avenue des Eglantines, B-1150 Bruxelles), 1993. 29,5 x 21 cm, 268 photos en noir et blanc. BEF 940.

A l'occasion du 150^e anniversaire de la voie ferrée à Charleroi, l'association «Patrimoine Ferroviaire Touristique», qui œuvre pour la sauvegarde du matériel ancien des chemins de fer belges, a publié un ouvrage de belle allure.

Ce livre vient à son heure car, pour mieux comprendre aujourd'hui la situation et les particularités de Charleroi et de sa région, il importe de bien connaître les facteurs de sa croissance qui ont permis son développement; il est important de découvrir l'histoire de leurs progrès réciproques et de leur symbiose. On ne peut, à cet effet, dissocier l'essor socio-économique du Pays Noir et l'expansion du rail dans cette région.

Concrètement, cet ouvrage, très bien illustré, s'ouvre par une excellente synthèse de Jean-Louis Delaet, le dynamique archiviste de la Ville de Charleroi, sur *Les chemins de fer et Charleroi* (p. 13-30); cette étude s'échelonne pratiquement de 1840 à nos jours. Suivent quatorze contributions, à la fois thématiques et chronologiques, traitant des différentes facettes du rail à Charleroi, facettes très souvent remises dans le contexte ferroviaire belge de l'époque: Jacques Morue, *Les chemins de fer et l'Etat belge* (p. 31-62); important article allant de 1834 à 1939 et analysant entre autres la législation belge en matière ferroviaire au 19^e siècle: v.g. lois du 1^{er} mai 1834, du 26 mai 1837; Id., *Le Grand Central Belge* (p. 63-76); Id., *Chemins de fer des bassins houillers du Hainaut* (p. 77-88); Id., *Le Nord-Belge* (p. 89-98): «une compagnie florissante qui serait parvenue à la fin de sa concession si la Deuxième Guerre mondiale n'avait pas avancé ce terme de deux ans,

en ce qui concerne la ligne de Charleroi à Erquelinnes»; Richard Horet, *Les chemins de fer dans la guerre* (p. 99-120); récit des malheurs et des vicissitudes du rail carolorégien en 1914-1918 et surtout en 1940-1945, avec un bon aperçu du rôle de la Résistance chez les cheminots jusqu'à la Libération; Maurice Coustry et Jacques Morue, *La reconstruction et les adaptations* (p. 121-132); de l'électrification d'une partie de la gare de Charleroi en 1949 aux premières mesures de rationalisation de l'exploitation; les mêmes, *La restructuration* (p. 143-166); évolution, durant les décennies 1970 et 1980, de lignes ferroviaires ayant Charleroi pour centre; Jean Chachkoff, *Les gares principales de la région carolorégienne* (p. 167-180): «La région de Charleroi dispose de trois gares principales à vocations bien particulières. D'Ouest en Est, ce sont: la gare de formation de Monceau, la gare de voyageurs de Charleroi Sud (et) la gare de Chatelet»; Willy Hoslet, *Le tramway à Charleroi* (p. 181-202); l'apparition du tramway est assez tardive à Charleroi: 1881; André Dagant, *Les constructeurs ferroviaires du Pays de Charleroi* (p. 203-216); un aperçu exhaustif et très solide; Augustin Badard, *Le rail et les charbonnages* (p. 217-228); Id., *Le rail et la sidérurgie* (p. 229-250); A. M. Terlinden, *Un mariage heureux: A.C.E.C. – Chemin de fer* (p. 251-264); en guise de conclusion, Jean Chachkoff se pose la question: *Quel avenir pour le rail carolorégien?* (p. 265-266).

Plus qu'un simple livre à mettre entre les mains des amoureux du rail, ce travail évoque tout un pan de la situation socio-économique et industrielle de la région de Charleroi – voire de la Belgique – aux 19^e et 20^e siècles. A ce titre, il mérite une lecture attentive.

J.-P. Hx

□ Gilbert Perrin, **Chemins de traverses. Nos anciennes lignes ferroviaires**. Coéditions RTBF Charleroi et Fondation Roi Baudouin, 1993. 19 x 22 cm, 263 p., illustrations en noir et blanc et en couleurs. BEF 850. ISBN 2-930044-004.



Ancienne gare de Momignies. Gare-frontière typique, avec ses deux ailes; l'une abritait le chef de gare, l'autre le douanier.

Chargé, en 1985, de réaliser une série d'émissions à la RTBF sur l'histoire des chemins de fer belges, Gilbert Perrin s'est, en quelque sorte, pris à rêver et à s'interroger sur le sort de nos anciennes voies ferrées. Il a calculé qu'en quarante ans, plus de 1.500 kilomètres de lignes ferroviaires ont été mises hors service en Belgique: on en dénombrait plus de 5.000 kilomètres, exploitées, vers les années 1950 et seulement 3.466 en 1990. Dès l'automne 1991, G.P. a entrepris une série de randonnées sur les traces du rail disparu; il a ainsi parcouru plus de 1.000 kilomètres jadis voués à la vapeur. Ces investigations ont donné lieu à un livre attachant qui conte non seulement cette longue et fertile histoire du rail, mais plaide encore pour la défense d'un patrimoine original dont il loue fort opportunément la forme, la destination et la richesse historique (cf. p. 7-42 «Un patrimoine à préserver»). Dans la seconde partie de son travail – la plus importante – («Des chemins à parcourir», p. 44-261), l'auteur répertorie les lignes désaffectées de Belgique qu'il a parcourues entre 1991 et 1993 ou pour lesquelles on lui a signalé des aménagements particuliers, réalisés ou en projet: pistes cyclables, chemins de randonnées, sentiers écologiques. Certaines de ces lignes sont décrites en détail. Elles ont été choisies pour diverses raisons: l'intérêt de la région traversée, les facilités de transport au départ et à l'arrivée, la qualité des aménagements. Mais il a aussi été tenu compte d'une certaine répartition à travers les différentes régions du pays. Ces lignes sont donc d'une praticabilité très variable, allant par exemple de la piste cyclable parfaitement aménagée au sentier forestier envahi de verdure. L'auteur a toutefois éliminé les parcours qui présentaient, sur de longues distances, des conditions désagréables pour le randonneur, sans offrir en compensation un intérêt ferroviaire, touristique ou naturel. Cela l'a conduit le plus souvent à décrire des sections de 10 à 20 kilomètres. Plus qu'un simple guide intelligemment réalisé et joliment illustré de plans, de croquis et de photos, le travail de Gilbert Perrin constituera pour les historiens du rail un véritable ouvrage de référence.

J.-P. Hx

☐ **Verviers et ses industries. Des travailleurs témoignent.** Bruxelles, Carhop, 1993. 21,5 x 14,5 cm, 240 p., ill.

Cet ouvrage est une contribution à l'histoire ouvrière de la région verviétoise, ancien centre lainier international. C'est une œuvre collective. Il rassemble des témoignages d'anciens sur leur vie quotidienne et professionnelle. Ces travailleurs d'hier mais retraités d'aujourd'hui ont été les témoins de réalités dont le temps a progressivement atténué la perception et le sens. Mémoire d'une époque révolue, ce livre n'est pourtant pas une œuvre passéiste. A travers ces souvenirs, il importe de valoriser un vécu, un savoir et des valeurs portées par la classe ouvrière. Il ne s'agit donc pas d'un simple manuel d'histoire mais bien d'un livre de vie. A ce titre, il constitue une réelle invitation à poursuivre l'engagement pour la promotion et la dignité des travailleurs.

Concrètement, cet ouvrage – basé sur les témoignages d'une bonne vingtaine de personnes – comprend deux parties distinctes mais complémentaires. La première partie, «Quand les aînés se souviennent» (p. 15-104), rapporte les souvenirs des ouvriers autour de cinq tranches de vie particulièrement marquantes: l'école primaire, la formation professionnelle, le travail, le logement et la vie quotidienne, la grève du textile de 1934, «un événement qui a marqué la mémoire ouvrière». La seconde partie, «Récits de vie» (p. 105-237), donne la parole à sept personnes – deux femmes et cinq hommes – qui, chacune, nous résumant les moments marquants de leur existence.

Ces témoignages «à cru», rappellent, si besoin en était encore, que pour comprendre notre présent, avec ses bons côtés et ses frustrations, il faut comprendre notre passé, avec ses épreuves et ses espoirs. Cet ouvrage collectif nous y aidera.

J.-P. Hx

□ **Cités-jardins, 1920-1940, en Belgique.** Bruxelles, Archives d'Architecture Moderne, 1994. 21 x 19 cm, 109 p., ill. BEF 980. ISBN 2-87143-083-7.



La Cité Moderne à Berchem-Sainte-Agathe (Bruxelles), 1922-1925.

Au lendemain de la Première Guerre mondiale, la reconstruction des villes sinistrées et la pénurie de logements constituèrent deux priorités du nouveau gouvernement belge d'union nationale. Des architectes et des urbanistes réfugiés en Hollande ou en Angleterre mirent à profit leur exil pour étudier les solutions urbanistiques appliquées dans ces pays et plus particulièrement les cités-jardins. En 1919, la Belgique créa la «Société nationale des Logements à Bon Marché» qui coordonna les initiatives des coopératives constituées en vue d'édifier des cités-jardins.

Les premières cités-jardins sont conçues «comme des laboratoires d'expérimentations formelles et techniques»; d'autres s'inspirent du modèle anglais; d'autres encore se veulent des manifestes du modernisme.

Mais dès 1925, la chute du gouvernement, la crainte de voir les cités-jardins générer des «ceintures rouges» autour des villes et l'interruption du paiement des dommages de guerre mettent fin à la politique en faveur des cités-jardins. En 1930, l'avant-garde architecturale la rejette à son tour au profit de la construction d'immeubles en hauteur.

Le présent ouvrage, excellemment illustré, a été réalisé par les Archives d'Architecture Moderne de Bruxelles à l'occasion de l'exposition «Cités-jardins, 1920-1940» organisée du 8 février au 7 mai 1994 par le Centre Wallonie-Bruxelles à Paris et le Commissariat Général aux Relations Internationales de la Communauté Française de Belgique. Après, entre autres, un chapitre éclairant intitulé «Cités-jardins contre Villes», dû à René Schoon-

brodt (p. 11-33), sont analysées une dizaine de cités-jardins: la Ferme-Ecole à Waterloo (1912-1926), la Cité Batavia à Roulers (1919), la Cité à Hautrage-Nord (1921), le projet de cité à Dour (1922), la Cité Le Logis Floréal à Watermael-Boitsfort (1922-1940; «sans doute, l'ensemble le plus important de logements à bon marché réalisé en Belgique entre les deux guerres»), la Cité Moderne à Berchem-Sainte-Agathe (1922-1925), la Cité Kappelveld à Woluwé-Saint-Lambert (1922-1926), la Cité du Homborch à Uccle (1929-1930), la Cité du Tribouillet à Liège (1930) et la Cité Zuid-Australië à Lierre (1923).

J.-P. Hx

□ **Franki. Bâtir un monde**, sous la direction de Michel Dumoulin. Tielt, Editions Lannoo, 1992. 29 x 25 cm, 167 p.



**Construction du tunnel sous l'Escaut
(1985-1988).**

Cet important travail, intelligemment conçu par le Professeur Michel Dumoulin de l'Université Catholique de Louvain à Louvain-la-Neuve, a été publié à l'occasion du 80^e anniversaire de la société Franki. En quatorze chapitres très bien illustrés nous est racontée l'épopée de cette entreprise.

La mise en perspective occupe les trois premiers chapitres. Elle concerne le climat général du début du siècle et l'évocation de Liège à la même époque. Au-delà du contexte, un chapitre est consacré à l'évolution de la technique du béton car si les dimensions économiques, sociales, politiques et culturelles de l'environnement belge et liégeois de la naissance de l'entreprise d'Edgard Frankignoul étaient indispensables, la dimension technique ne l'était pas moins. Forts de ces éléments généraux, permettant de mieux situer les hommes, les idées et les techniques dans

le temps et dans l'espace, les auteurs pouvaient s'attaquer à la naissance de l'entreprise en cherchant à retracer le parcours de ses promoteurs, tout en n'omettant pas la dimension technique. Cette synergie entre les hommes et la technique est traitée aux chapitres IV et V. Ces deux chapitres annoncent le contenu des chapitres VI à X qui illustrent l'expansion géographique de l'entreprise et, surtout, la diversification de son activité dans la mesure où le fonçage de pieux a très tôt été accompagné d'autres activités ayant trait au génie civil, aux travaux souterrains et à d'autres secteurs encore. Mais dans bien des cas, la technique se pliant aux desseins des hommes permit des réalisations traduisant des évolutions sociales, voire idéologiques. C'est dans cette optique qu'il convient de lire les chapitres XI et XII qui constituent des *exemples* de ce que les techniques Franki ont permis en rupture d'avec la tradition: grands complexes d'appartements à Bruxelles qui privilégiait jusqu'alors la maison individuelle; modernité verticale au Brésil rompant avec l'architecture coloniale. Mais une entreprise, c'est évidemment un ensemble de performances économiques. Le lecteur sera sans doute surpris de constater que l'analyse de celles-ci n'a pas été privilégiée outre mesure. C'est de ce propos délibéré que Michel

Dumoulin a choisi de fournir une information succincte – mais dense – en fin de parcours, c'est-à-dire au chapitre XIV, plutôt que de la diluer au fil des pages. La même remarque vaut pour le chapitre XIII, «Le sens de la communication»: dès l'origine, Franki a développé une stratégie de communication dont il importait de rendre compte en ramassant en quelques pages informations et considérations qui permettent notamment de mieux comprendre que cet ouvrage ait pu puiser l'essentiel de son iconographie dans la photothèque de l'entreprise. – Destiné surtout au grand public, ce beau livre sera également utile aux historiens des entreprises, ne fût-ce qu'au niveau de la méthode adoptée.

J.-P. Hx

□ Annie Perrier-Robert, Charles Fontaine de Ghelin, **La Belgique par la bière. La bière par la Belgique**, L-Esch-sur-Alzette, Editions Jean-Paul Schortgen, (© 1996), (30 x 23 cm), 192 pp., cart., 500 photos inédites en couleurs. Prix en librairie: 1.498 F.

(Cet ouvrage existe en édition anglaise, française et néerlandaise. La présente recension ne concerne que l'édition française).

A. Perrier-Robert a pris des licences à la Sorbonne en Lettres modernes et en Anglais. Elle s'est occupée de rédaction ou d'édition, puis s'est mise à publier des ouvrages de gastronomie, dont **La Bière** (avec Aline Mbaye chez Larousse, coll. «Aimer et connaître» en 1988).

C. Fontaine, actuellement assistant en marketing à la Brasserie de Silly, scénariste de la bande dessinée **Mémoires d'Outre-Pompe ou l'histoire de notre blonde** (Bruxelles, Bière Magazine, DL 1987), éditeur, de 1986 à 1989, du trimestriel **Bière Magazine** (disparu en 1991), est connu des lecteurs du bulletin de PIWB (cf n° 19/1990 et 23/1992) comme fondateur, en 1989, du Musée européen de la Brasserie à Rome-denue (commune de Philippeville), fermé depuis. Il annonce l'ouverture du Gambrinus Drivers Museum, consacré aux moyens de transport de la bière, dans la même localité au printemps 1997.

L'éventail des sujets abordés est large: histoire de la fabrication de la bière (de l'antiquité à la bière au houblon la plus récente en passant par la cervoise médiévale à la grute), rôle des abbayes, organisation professionnelle, variétés de bières, folklore, législation, mesures fiscales, entreprises, habitudes de la clientèle, transport, débit dans les cafés ou à domicile, import-export, rôle des Belges à l'étranger et particulièrement au Congo belge, publicité et aspects artistiques (poème d'Emile Verhaeren, étiquettes, sous-bocks, affiches, illustrations journalistiques avec notices sur les artistes), enseignement, lexiques, ... , avec le souci de replacer la bière dans son contexte chronologique général.

Un «aide-mémoire d'archéologie industrielle» (pp. 181-186) donne des listes de marchands, producteurs, concepteurs, constructeurs, imprimeurs, transporteurs, inventeurs, disparus ou en activité, avec des renseignements plus ou moins explicites selon les cas. Un dépliant commercial, intitulé **La Belgique par la bière. Guide** et joint au volume, énumère des cafés, dépositaires, importateurs, restaurants cuisinant à la bière et 14 musées (dont deux à ouvrir: Rome-denue précité et Nivelles au printemps 1998).

Certains passages sont très techniques (statistiques, procédés de fabrication,...) et des anecdotes voisinent avec des considérations générales. Cela va de l'étymologie de «cervoise» (*Cereris vitis*, vigne de Cérès) à Interbrew, avec des notices illustrées sur Gambrinus, patron légendaire associé au souvenir du duc Jean Primus de Brabant, sur la

maison des brasseurs à la Grand-Place de Bruxelles, le musée de la brasserie à Anvers (ancien *Waterhuis*), l'acquisition des cuivres (e.a. des cuves de brasserie) par les Allemands pendant la Grande guerre, la densité de la bière pendant la seconde guerre mondiale (0,8° et pour la gueuze 1,7°), les bâtiments de la brasserie Wielemans de l'architecte Adrien Blomme dans l'entre-deux-guerres à Forest, la particularité du lambic et de ses dérivés (faro, gueuze, kriel) qui fermentent spontanément (donc sans adjonction de levure) sous l'effet d'une certaine bactérie, qui agit dans un rayon de 15 km autour de Bruxelles, le destin d'un petit-fils de brasseur, Emile Vandervelde, qui fit voter la célèbre loi antialcoolique de 1919 (abrogée en 1983; une conséquence fut l'augmentation des accises sur la bière pour compenser les pertes fiscales sur le genièvre), ou celui d'un fils de brasseur de Bouillon, Léon Degrelle.

Le tout révèle une information tous azimuts, due à de nombreuses collaborations en provenance du secteur Horeca. Quoique consacré à une boisson (diversement) alcoolisée, l'ouvrage présente la bière de façon honorable et, par certains côtés, fait songer à l'exposition culturelle «Les Arts du Vin», organisée en 1995-1996 à la Galerie du Crédit communal au Passage 44 à Bruxelles (cf «L'art du service de la bière», pp. 164-171). L'ambition de l'ouvrage justifie quelques observations, qui pourront éventuellement servir plus tard.

Certains renvois sont erronés: pp. 17 (p. 115 et non p. 112), 127 (p. 11 et non p. 114), 132 (p. 128 et non p. 127) et 151 (p. 187 et non p. 188).

Certaines fautes de syntaxe ou d'orthographe surprennent: pp. 11 («Le pays était alors essaimé (...); essaimer est intransitif), 12 («dûe»), 22 («manangs»), 79 («wallo-ne»), 80 («assénir les finances»), 85 («autômne»).

Ces fautes concernent parfois des noms propres: pp. 19 («Giselbert» pour Gislebert), 65 et 81 («Van der Velde» pour Vandervelde), 81 (Jean-Luc «De Haene» pour Dehaene), 121 («Itterbeek» pour Etterbeek), 146 («Lumumbashi» pour Lubumbashi).

Parfois, il faudrait choisir entre deux versions du même mot: pp. 9 (zythium et zythum, bière romaine antique), 5 et 23 (duc d'Alva et duc d'Albe), 34 et 42 (saccharimètre de Richard ou saccharomètre de Ricarson), 64 et 79 (Poperinghe et Poperinge).

La Flandre est victime d'anomalies administratives: pp. 29 (Ypres est dans la province de Flandre occidentale et pas orientale), 79 (la législation linguistique a enlevé Comines et Mouscron à la Flandre occidentale et pas orientale).

Enfin, certains passages souffrent d'un manque de rigueur historique: pp. 5 et 37 (la loi de 1822 sur la mouture est trop privilégiée comme cause de la révolution de 1830 et il est improbable que le premier gouvernement belge, si avare de ministres, ait compté trois membres de la famille Rodenbach, dont le nom n'apparaît dans les gouvernements ni provisoire, ni du régent, ni du roi), 9 (Atuatuca, la place forte de Sabinus et Cotta, les lieutenants de César, est identifiée – sans les réserves d'usage – avec Tongres), 15 (tandis que, pour la principauté de Liège, on évoque des faits d'époque moins importants, le sac de Liège en 1468 n'est pas cité), 20 (il est douteux que Henri-Philippe Desclée ait fondé la première usine à gaz, la première du continent étant revendiquée par Bruxelles en 1819), 27 (lire: comté de Looz et pas de Loon, même si Looz fait maintenant partie de la commune de Borgloon), 42 et 51 (Eduard Buchner est mentionné en 1897, puis 1907 pour sa découverte de l'enzyme responsable de la fermentation), 78 (les célèbres vers d'Antoine Clesse sur les prénoms flamands et wallons sont tirés de son poème *La Famille* et pas *La Bière*; il est mort en 1888 et pas en 1889), 78 (la signature du traité des

XXIV Articles a été décidée par Guillaume 1^{er} en 1838 et effectuée en 1839, pas en 1838), 82 (la loi Le Chapelier n'est pas de 1795, mais du 14 juin 1791).

Les auteurs n'ont pas abordé les recettes culinaires à la bière; il est vrai que c'est un autre domaine.

En ce qui concerne la bibliographie, la présentation des livres est conçue selon l'ordre chronologique d'édition, mais le nom de l'auteur est mentionné après le titre, ce qui est assez déconcertant et risque – en cas de lecture distraite – de le faire prendre pour celui de l'éditeur. En outre, les revues spécialisées apparaissent deux fois: dans une rétrospective historiographique avec les références habituelles (p. 189), puis sous la rubrique «bibliographie» à la suite des livres (p. 191) et avec le seul titre, ce qui est insuffisant, car les deux passages ne sont pas identiques et telle revue (p. ex.: *La Boisson*) figure p. 191 sans autre renseignement (n'étant pas reprise p. 189).

On aurait pu ajouter *Ene bone crass' pinte. Brasseries et cafés dans la région du Centre*, La Louvière, Ecomusée régional du Centre, 1986, ouvrage collectif, auquel ont travaillé, e.a., Jacques Liebin, Cyriaque Gayot,... et Charles Fontaine.

L'absence d'un index des noms et des sujets se fait sentir. En effet, la matière est assez éclatée et, malgré certains renvois d'un passage à l'autre, il est malaisé de retrouver les données que l'on cherche: p. ex., Interbrew figure dans une bonne dizaine de pages, plusieurs lexiques sont dispersés, il y a des notices sur des personnages ou des entreprises *passim*, plusieurs chronologies se font suite sans être groupées. Or, le recours au seul sommaire (pp. 6-7) est souvent infructueux.

En conclusion, malgré toutes ces imperfections, **La Belgique par la bière** constitue une petite encyclopédie, à la présentation graphique agréable pour l'œil, notamment grâce à la richesse de son iconographie. Il s'agit d'un ouvrage de prestige, que la Confédération des Brasseries de Belgique arbore parmi les publications exposées en son musée, à la Maison des Brasseurs sur la grand-place de Bruxelles.

Cl.-M. Christophe

○ **La troisième valise-industrie de l'Ecomusée régional du Centre**

Après «Les Usines Gustave Boël à La Louvière» et «La tradition gobeletière manageoise», l'Ecomusée régional du Centre a présenté à la fin de l'année dernière sa troisième valise-industrie en collaboration avec le Centre hennuyer d'histoire et d'archéologie industrielles, la direction générale des Affaires culturelles du Hainaut et surtout avec le soutien financier apporté par le service club du Fifty One de Mariemont.

Intitulée «Le Charbon» cette valise très compacte (40 cm sur 40 pour une hauteur de 80 cm) comprend six tiroirs. Le compartiment audiovisuel recèle une cassette vidéo et un montage de diapositives avec une cassette audio. Le second tiroir comporte des renseignements géographiques, géologiques, historiques (le Charbonnage et la Société de Bois-du-Luc) et divers (techniques d'exploitations, immigration charbonnière). Dans le troisième tiroir sont rassemblées les informations générales, y compris des articles et des dossiers. A l'attention des enseignants, des informations pédagogiques se trouvent dans la quatrième logette. Enfin, les cinquième et sixième tiroirs intéresseront surtout les jeunes, qui pourront toucher des échantillons de différents charbons et se familiariser avec les outils des mineurs. Comme l'écrit fort à propos Martine Pauwels dans *La Nouvelle Gazette* du 30 décembre 1995, «c'est une véritable mémoire sur roulettes que l'équipe de l'Ecomusée (du Centre) a confectionnée».

Pour réserver cette valise qui intéressera tous les publics (écoles, groupes d'adultes, conférenciers,...), on peut contacter l'Ecomusée: Adresse: Ecomusée régional du Centre, Ateliers de Bois-du-Luc, rue Saint-Patrice, 2b, à 7110 Houdeng-Aimeries. Tél.: 064/28.20.00. Cette valise est prêtée gratuitement moyennant la souscription d'une modeste police d'assurance.

J.-P. Hx

○ **Les argilières de la région de Florennes**

Fruit du dépôt occasionné par les invasions puis les retraits successifs de la mer au fil de l'histoire géologique de nos régions, et notamment du plateau condruzien, l'argile est une des richesses de la région florennoise et de ses alentours immédiats. Plusieurs carrières d'argile ont derrière elles un passé prospère. C'est le cas de Fraire ou encore d'Hanzinelle. Tout près de là, trois excavations à ciel ouvert, dont deux sont situées



Les argilières de la région de Florennes.

sur le territoire de Saint-Aubin, et la troisième à Morialmé, font aujourd'hui partie de la société Hins, une des rares exploitations toujours en activité sous l'impulsion de deux personnes. En effet, si on fabrique à Mons des carrelages avec des gisements propres et si les briqueteries de Wanlin et de Grand Manil exploitent elles aussi leur propre matière, Saint-Aubin constitue pour ainsi dire la dernière exploitation wallonne à extraire l'argile pour le traiter et le vendre ou l'exporter, à destination des potiers.

La SPRL Hins traite la noble matière première depuis 1962. Une société qui a traversé les remous économiques peut-être parce qu'elle n'a jamais cédé à la tentation d'investissements astronomiques. La recette pratiquée à Saint-Aubin ? Diversifier autant que possible la finition de la matière brute et offrir ainsi une palette d'argiles traitées et de mélanges spéciaux. Des produits qui rencontrent alors la satisfaction de nombreux artisans belges mais aussi français, hollandais ou allemands. Hormis les artisans, les briqueteries flamandes constituent le principal client de la société florennoise, qui brasse entre vingt et vingt-cinq mille tonnes d'argile en moyenne chaque année.

(*Le Rappel* du 29 février 1996, p. 8 et du 20 mars 1996, p. N8. – Voir également la brochure *Les argilières à Hanzinelle* (1996), disponible à «Promotion du village», Hanzinelle, c/o Jacques Rose, 071/68.97.98).

○ Bateaux et trams: vers deux nouveaux musées à Thuin

Dans un prochain avenir, la ville de Thuin va s'enrichir de deux musées susceptibles d'intéresser les historiens et archéologues industriels: un musée de la Batellerie et un musée du Tram.

Depuis la canalisation de la Sambre, entre 1826 et 1830, la vie batelière, déjà importante auparavant, s'est grandement développée à Thuin. «Cette ville, nous dir Roger Foulon dans *Le Rappel* (cf. *infra*), est devenue un centre marinier important et elle continue de l'être, malgré les difficultés économiques que connaissent les voies d'eau mal adaptées». Des huit chantiers de construction navale que connut Thuin jadis, il n'en reste plus qu'un, qui a dû, pour survivre, se reconverter et s'occuper beaucoup à présent de la navigation de plaisance, tout en assurant encore la réparation des péniches jaugeant 300 tonnes. Pourtant, poursuit encore Roger Foulon, Thuin demeure une cité batelière. Des sociétés d'assurances y sont toujours établies, une amicale batelière regroupe de nombreux mariniers et le chantier conserve une activité qui n'est pas à négliger. Ce n'est donc pas un hasard si plusieurs organismes thudiens se sont unis, au mois de mai de cette année 1996, pour créer un «Ecomusée de la voie d'eau et de la batellerie». Cet écomusée s'implantera sur le site du chantier naval actuel et sera, au départ, composé d'une péniche aménagée, de deux petites maisons où étaient hébergées jadis les familles batelières dont on réparait le bateau, et d'un hangar d'exposition pour pièces lourdes et encombrantes. La péniche recevra dans sa cale toutes les pièces de collection qui seront prêtées ou cédées au musée. On a, du reste, souvent eu l'occasion à Thuin de voir tous ces «trésors» lors d'expositions présentées durant les dernières décennies. De plus, le logement intérieur de la péniche sera conservé ainsi que la «marquise», cet abri qui sert d'habitable et de timonerie aux bateliers. On espère que cet écomusée sera accessible au public en 1997.



Depuis des années, on envisage d'installer à Thuin un musée du Tram. C'est l'«Association pour la Sauvegarde du Vicinal» – l'ASVI – qui a pris l'initiative de cette réalisation, après avoir fait circuler des trams de jadis sur l'ancienne ligne vicinale Anderlues-Lobbes-Thuin. Il s'agit à présent de concrétiser la construction du musée du Tram. Dans ce but, la Ville a décidé d'acquérir le terrain de la cour de marchandises de l'ancienne gare de Thuin-Ouest. L'ASVI y construira son musée (dépenses estimées à 4.300.000 F pour le bâtiment et à 3.500.000 F pour les voies ferrées d'accès). Dans ce musée, l'ASVI installera toutes les pièces de ses collections, à savoir les voitures provenant de son

fonds personnel – «remarquablement remis en état et entretenu avec beaucoup de soin», dit encore Roger Foulon – et celles provenant du musée national de Scheepdael, dont les collections ont été partagées en deux selon des critères linguistiques! On pense que les travaux de construction du musée pourront démarrer dès 1997.

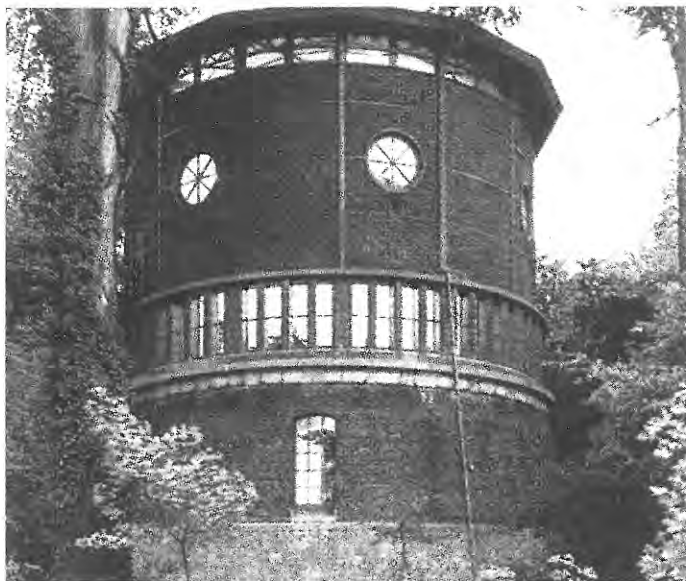
En mettant en valeur le souvenir et l'actualité d'une page importante de la région, ces deux nouveaux musées apporteront certainement une plus-value économique, touristique et culturelle à la sympathique et déjà très belle ville de Thuin.

J.-P. Hx

(D'après Roger Foulon dans *Le Rappel* du 21 mars 1996, p. 8, des 18-19 mai 1996, p. 8, et du 23 mai 1996, p. 6, et Guy Ittelet dans *Le Soir* du 29 mai 1996, p. 19).

○ Reconversion réussie pour le château d'eau du bois de la Cambre, à Bruxelles.

Le bois de la Cambre, à Bruxelles, possède deux châteaux d'eau classés qui méritent plus qu'un simple coup d'œil furtif. Le premier, le petit, a une capacité de 800 m³ et une douzaine de mètres de haut. Le second, nettement plus haut, atteint presque les 2.000 m³. Ces deux bâtiments ont été construits à la fin du 19^e siècle (1880 et 1890), le plus petit étant le plus ancien. Ces élégants châteaux d'eau, à l'architecture typique, n'ont cependant jamais servi: la technologie ayant évolué, on



Château d'eau du bois de la Cambre.

leur préféra les pompes hydrauliques pour augmenter la pression de l'eau. «Le temps s'écoula, nous précise François Robert dans *Le Soir* (cf. *infra*), et on les oublia». Toutefois, il y a une dizaine d'années, l'architecte Philippe De Bloos conçut un projet de rénovation et de reconversion. Il les racheta, obtint un permis de bâtir et finit par vendre le tout en 1992 à deux jeunes hommes d'affaires, Philippe le Hodey et Benoît Hoet, séduits par la beauté des deux vieux bâtiments. «Que faire de ces châteaux d'eau? écrit encore François Robert. Au début, les nouveaux propriétaires ne rencontrèrent que scepticisme autour d'eux. C'est tout juste si les spécialistes de l'immobilier ne leur ont pas ri au nez en découvrant leur projet de rénovation». Nullement découragés, les deux hommes confièrent le travail de restauration à l'architecte Louis de Beauvoir, un passionné de beaux espaces industriels. La rénovation du petit château d'eau s'est avérée complexe. «Comment, se demande Micheline Michaël dans l'hebdomadaire *Le Vif-l'Express* (cf. *infra*), respecter la beauté de la tour et la magie du cercle tout en s'efforçant de rendre la bâtisse habitable et en conciliant les impératifs dictés par la Commission des monuments et des sites?». La forme ronde du château d'eau a fortement compliqué le travail, qui a débuté en mai 1994. La cuve en acier fut d'abord enlevée et les murs renforcés dans le haut de la structure. Mais une autre difficulté surgit encore: augmenter la luminosité à l'intérieur du bâtiment sans percer trop de fenêtres. On les a, dès lors, insérées dans les œils-de-bœuf. Au dernier étage, on a conservé la fort belle charpente métallique du toit. Extérieurement, ces transformations sont à peine visibles. Quant aux travaux d'aménagement intérieurs, ils représentent «un tour de force» (Fr. Robert). On a conservé les deux étages d'origine, mais on a installé un troisième niveau: une superbe mezzanine. Toutes les servitudes et commodités (ascenseur, cuisine, toilettes...) ont été creusées dans les murs de contrefort de plus de trois mètres d'épaisseur. Au total, les deux hommes d'affaires ont investi 25 millions dans cette rénovation: «un coût élevé (60.000 F le m²) pour une restauration, mais qui se justifie amplement par son résultat» (*idem*). Ce superbe édifice a trouvé un locataire: l'agence publicitaire Harpo, filiale en Belgique du groupe Saatchi & Saatchi.

Et l'autre château, le plus grand? Les plans de rénovation sont quasi achevés et une demande de permis d'urbanisme doit, au moment où nous écrivons ces lignes (fin juin 1996), avoir été introduite. Ici aussi, la Commission des monuments et des sites surveille de près l'opération, «quitte à mettre quelques bâtons dans les roues, notamment quant à l'affectation du site, ce dont se plaint amèrement l'architecte» (*idem*). En principe, la restauration est prévue pour 1997.

J.-P. Hx

(D'après François Robert dans *Le Soir* (édition Bruxelles-Brabant) du 9 février 1996, p. 23, et Micheline Michaël dans *Le Vif-L'Express* (2^e cahier) des 26 avril-2 mai 1996, p. 68).

○ **Un futur musée de la Poèlerie à Couvin.**

En gestation depuis trois ans environ, le projet de création d'un musée de la Poèlerie et des Forges, à Couvin, est en passe d'aboutir.

Lancée au début des années 90, l'idée de créer ce musée se heurtait à un problème de recherche de bâtiment. Compte tenu du succès rencontré à l'automne 1994 par une exposition locale sur la poèlerie, les premiers porteurs du projet (l'Office communal du tourisme couvinois) ont décidé de ne pas laisser tomber les bras. Le projet prit une nouvelle dimension avec l'apport de partenaires supplémentaires séduits par la perspective de participer à une opération susceptible d'avoir des retombées culturelles, touristiques mais aussi pédagogiques pour toute la région. Avec ces nouveaux partenaires (l'Ecomusée de Treignes et l'ASBL Dire, l'Athénée Jean Rey, les cellules de recherche et de promotion des usines Efel et Saint-Roch) regroupés au sein d'une Fondation en formation pour le musée, le projet élaboré depuis l'été de 1995 a pris la forme d'un «Espace énergie» incluant le musée.

«Espace énergie» doit être aménagé selon le principe d'une juxtaposition de quartiers, dont l'un sera le musée. Un autre quartier sera consacré à des produits actuels en provenance des entreprises de la poèlerie toujours en activité à Couvin. Un quartier sera équipé pour permettre des conférences et des débats. Enfin, un quartier sera axé sur l'accueil. L'Ecomusée de Treignes et son antenne ULB se sont engagés à apporter au futur musée un suivi scientifique. En outre, diverses pièces de poèlerie actuellement présentées à Treignes seront transférées au nouveau musée de Couvin.

J.-P. Hx

○ **Henri De Gorge retrouve son Grand-Hornu.**

A la fin de l'année passée, l'ancien site charbonnier du Grand-Hornu a vécu «des moments émouvants» (cf. *Le Soir*, 9-10 déc. 1995, p. 30) puisqu'on a replacé sur le socle qui l'attendait depuis six ans déjà l'imposante statue en fonte (3,5 m) d'Henri De Gorge, cet industriel qui imagina, au début du 19^e siècle, ce site intégré qui, pour rappel, fait aujourd'hui figure de trésor de l'architecture industrielle reconverti en pôle culturel et technologique.

A la mort de son mari, victime du choléra en 1832, son épouse Eugénie Legrand conserva la direction de l'entreprise en compagnie de ses neveux. En 1855, les héritiers d'Henri De Gorge décidèrent de lui rendre hommage en commandant une statue de belle dimension à l'artiste Egide Melot, un disciple du sculpteur anversois Guillaume Geefs.



Henri De Gorge retrouve son Grand-Hornu.

Pendant des décennies donc, De Gorge veilla en quelque sorte sur le Grand-Hornu et assista successivement à sa prospérité, puis à son long déclin et, finalement, à sa renaissance très réussie sous la houlette de l'architecte Henri Guchez d'abord et de la province de Hainaut ensuite. Mais 140 ans après son installation au cœur du site, la statue ne résista pas aux intempéries et elle finit par s'écrouler en 1989. La restauration fut confiée à la firme Athenalu de Wevelgem. Deésormais, Henri De Gorge «règne» à nouveau sur le Grand-Hornu, où travaillent actuellement quelque 230 personnes.

J.-P. Hx

○ Une piste de ski synthétique sur un ancien terroir à «Loisirnord» (Nœux-les-Mines, France).

La fermeture des derniers puits de mines du bassin houiller du Nord-Pas-de-Calais dans les années 60 a été, comme en Wallonie, durement ressentie. Mais «dans certaines communes, la sinistrose qui s'installait insidieusement servit pourtant à catalyser de nouvelles énergies» (*Vers l'Avenir*; cf. *infra*). C'est ainsi qu'en 1986 à Nœux-les-Mines, une municipalité de 13.000 habitants située à une trentaine de kilomètres de Lille, les édiles locaux décidèrent de redynamiser un ancien site de 150 hectares en le transformant en un vaste espace de loisirs et de tourisme. Baptisé *Loisirnord*, cet espace fut entièrement remodelé: plus de 200.000 mètres cubes de terre et de craie ont été déplacés et de très nombreux arbres de trente espèces différentes plantés. Ouvert en juillet 1994, un vaste plan d'eau de 9 ha concrétisait le démarrage du concept. Dès la seconde saison, plus de 320.000 personnes se pressèrent sur le site pour y faire du ski nautique, du canoë ou simplement de la natation.

La réalisation de la piste de ski synthétique, inaugurée le 25 mai 1996, s'inscrit dans le prolongement des projets touristiques de la municipalité. Construite sur un ancien terail, cette piste – la plus haute piste de ski artificiel d'Europe – est constituée de quelque 64.000 éléments de P.V.C. de couleur vert-jaune. Afin de permettre la meilleure glisse possible, la piste est humectée en permanence par des gicleurs placés tous les cinq mètres. L'eau est, par ailleurs, récupérée et retraitée. La piste la plus importante est longue de 320 mètres pour une largeur de 35 et une dénivellation de 65, soit une inclinaison de 28 degrés en haut de la piste et de 18 en bas. La municipalité ouvrira même avant la fin de cette année 1996 une école de ski pour toute personne désireuse de s'initier ou se perfectionner dans cette discipline.

Situé à 60 km de la frontière belge, Loisir nord est accessible par l'autoroute Lille-Paris (A1 - tronçon gratuit, direction Lens-Liévin et sortie à hauteur de cette ville). Il faut compter 25 FF pour la première heure de ski; tarif dégressif ensuite. La piste ouvre ses portes tous les jours et par tous les temps de 9h à 22h et jusqu'à 24h les vendredis et samedis.

J.-P. Hx

(D'après Vincent Dubois, dans *Vers l'Avenir* et *Le Rappel* du 17 juin 1996, p. N12).

○ **Un chevalement en béton à Monceau-sur-Sambre: rare!**

À la rue Fosse du Bois, à Monceau-sur-Sambre, près de Charleroi, subsiste l'ultime vestige du siège n° 3 des charbonnages de Monceau-Fontaine: un chevalement de mine, haut d'une dizaine de mètres, réalisé en béton armé. Datant des années vingt, il servait à l'exhaure. Les eaux pompées étaient utilisées lors du lavage du charbon au triage-lavoir de Monceau. Ce chevalement en béton est l'un des trois derniers du genre en Wallonie. Il est intéressant, car il reproduit dans ce matériau les châssis à molette métalliques du siècle passé. Cette dernière trace du siège n° 3 n'a pourtant pas encore été classée.

Le n° 3 de la société de Monceau-Fontaine ne survécut pas longtemps au puits n° 4, dit «du Martinet» et situé tout à côté, à Roux. Le «Martinet» s'est éteint en 1967.

Après le dernier conflit mondial et jusqu'à la fin des années soixante, la société des charbonnages de Monceau-Fontaine prospéra à tel point qu'elle posséda, à un moment donné, une vingtaine de puits dispersés à Charleroi et dans sa région. La superficie de sa concession atteignit 7.400 hectares et s'étendit sur vingt-cinq communes. Le dernier puits de la société, le n° 17 à Piéton, cessa ses activités en 1980.

(Le Rappel du 11 janvier 1996, p. N9).

○ La mort du musée de la mine à Wasmes?

Les musées de la mine n'ont plus la cote. «Avant de songer à multiplier les projets peut-être inutiles, il faut essayer de mettre en valeur ce qui existe déjà», disait récemment un expert consulté par la Ville de Mons.

En fait, c'est à Wasmes, au Borinage, qu'il s'agirait de fournir les efforts nécessaires pour moderniser ce qui existe et en assurer la publicité. On est loin du compte: le petit musée du Pont d'Arcole tombe en ruine. Passe encore pour les salles d'exposition, qui mériteraient simplement d'être rafraîchies, et pour la salle audio-visuelle, fierté de l'équipe d'animation, mais dont le plafond menace à tout moment de faire le grand plongeon...

Le drame est ailleurs, et dans ce qui fait la réelle originalité des lieux: la galerie-école créée en 1934 et qui fut longtemps le terrain d'apprentissage des jeunes mineurs «du 3-5 d'Hornu-Wasmes» tombe littéralement en ruine. Elle est d'ailleurs inaccessible depuis deux ans. S'y risquer pour prendre une simple photo relève pratiquement de l'inconscience. Autrefois, les visiteurs pouvaient l'emprunter au-dessous de quelques marches, sur plus de 200 mètres, la tête basse, le dos voûté. Les anciens mineurs y venaient avec leurs petits-enfants. Les touristes de passage y découvraient en grandeur nature les pénibles réalités d'un métier disparu chez nous. Et les autorités locales aimaient faire l'honneur d'une visite à leurs hôtes de marque. Aujourd'hui, la mérule est partout, les boiseries sont rongées jusqu'à leur cœur et la charpente qui soutient l'ensemble menace à tout moment de céder. Face à une carence grave de subsides, l'ASBL qui gère les lieux a dû donner leur préavis à ses trois employés. Dans son état actuel, le musée de Wasmes ne peut plus avoir d'activités. C'est d'autant plus dommage que l'équipe en place voit toujours affluer les lettres de soutien et les demandes de visite...

(Le Soir du 19 avril 1996, p. 22).

Notions industrielles sur la Belgique de 1836.

Rééditer des informations, d'autant plus malaisées d'accès qu'elles sont anciennes, reste toujours profitable. Il en va ainsi des renseignements fournis par le «Dictionnaire Géographique de la Belgique (...) rédigé d'après des documents officiels», qui, anonyme, anticipe sur d'autres plus connus. Sa deuxième édition a paru en 1837, à Bruxelles, chez P.-J. Voglet, imprimeur à la rue de l'Empereur, n°20.

En voici les extraits les plus intéressants, bien que leur répartition soit, hélas, inégalement distribuée.

L. Gt

«La Belgique est un pays manufacturier, et l'industrie y est poussée aussi loin que dans aucun pays de l'Europe, l'Angleterre exceptée.

On trouve dans les provinces de Hainaut et de Liège, des mines de houille très riches, dont on exporte les produits en France et en Hollande; et dans les provinces de Hainaut, de Liège, de Luxembourg et de Namur, des mines de fer et de quelques autres minéraux ou minerais, tels que le plomb, le zinc, l'alun et le soufre; des carrières de marbre, de pierres de taille et de pierres à chaux.

Les principales usines et manufactures sont: les fonderies, les forges, les clouteries; les manufactures d'armes et de machines; celles de carrosses, de quincaillerie, de coutellerie, d'orfèvrerie et de bijouterie; celles de poterie, de porcelaine, de fayence, de verre, de cristaux, de glaces; les fabriques de produits chimiques; les teintureries; les papeteries, les imprimeries et les lithographies; les manufactures de soieries, de chapellerie, de toiles, de dentelles, de draps, d'étoffes de coton, de bonneterie et de tapis; les blanchisseries; les brasseries et les distilleries; les fabriques d'huiles et de savon; les raffineries de sucre et de sel, et les tanneries.

Les provinces les plus manufacturières sont Liège pour la fonderie, les forges, les manufactures d'armes et de machines, les fabriques de draps et de cristaux; les Flandres pour les toiles et les étoffes de coton; le Brabant et la province d'Anvers pour la chapellerie et les dentelles; le Hainaut pour les tapis, les fabriques de porcelaine, les verreries et les forges; Namur pour les forges, les produits chimiques, les papeteries et les coutelleries.

Il y a dans les Flandres, le Brabant, la province d'Anvers et le Limbourg, beaucoup de brasseries et de distilleries.

La province de Luxembourg est couverte en partie de grandes forêts, dont le bois est réduit en charbon et sert pour le travail du fer. Les écorces sont exportées, surtout en Angleterre (...).

L'établissement d'un chemin de fer, ayant pour point central Malines, et se dirigeant au Nord sur Anvers, à l'Ouest sur Ostende, au Sud sur Bruxelles et vers les frontières de France, à l'Est vers les frontières de Prusse, donnera une grande extension au commerce et à l'industrie belges. Il est en pleine activité de Bruxelles à Anvers, et de Malines à Termonde; les produits ont surpassé toutes les prévisions; les travaux se continuent (...).

Rapports faits aux Conseils provinciaux en 1836, sur l'accroissement de l'industrie dans les diverses provinces.

Anvers: dans la province d'Anvers, le nombre des fabriques et usines dont l'établissement a été autorisé par la députation des Etats en 1832 et 1833, ne s'est élevé qu'à 42, et pendant les années 1828 et 1829, époque à laquelle la prospérité industrielle paraît avoir atteint sa plus haute période sous le gouvernement précédent, ce nombre n'a été que de 34, tandis qu'en 1834 et 1835, il s'est élevé jusqu'à 78. Dans ce nombre sont compris 15 raffineries de sucre, qui toutes, à l'exception d'une seule, ont été établies dans le chef-lieu de la province; c'est principalement cette branche d'industrie qui peut être citée comme ayant pris un nouvel essor et une grande extension.

Brabant: de nombreuses autorisations ont été données de 1831 à 1835, pour l'établissement de différentes usines et fabriques: 43 briqueteries, 22 distilleries, 20 machines à vapeur, 10 bocards et fonderies de fer, 9 papeteries, 9 moulins à l'huile, 8 moulins à farine, à eau, 5 moulins à vent, 7 brasseries, 7 filatures de coton et de laine, 6 fabriques de produits chimiques, 3 fabriques de fayences et de porcelaines, 3 savonneries, 2 raffineries de sel, 2 fabriques de vernis, 1 fabrique d'indiennes, 1 teinturerie, 1 gazomètre, 1 tannerie, 1 fabrique de cire à cacheter, 1 raffinerie de sucre et 1 fabrique de marc de sucre.

Flandre occidentale: dans la Flandre occidentale, depuis le 1^{er} octobre 1833 jusqu'au 30 juin 1836, on a délivré 191 autorisations, dont 120 pour les briqueteries, 16 pour des brasseries et 15 pour des distilleries. Dans la même période de temps on a autorisé le placement de 11 machines à vapeur.

Flandre orientale: dans la Flandre orientale, le nombre des autorisations a été de 165 pour les trois années 1833, 1834 et 1835, et de 43 dans le 1^{er} semestre de 1836. Dans ces nombres il faut comprendre l'établissement de 40 nouvelles machines à vapeur.

Hainaut: dans un rapport de la chambre de commerce de Charleroy, à M. le gouverneur du Hainaut, en date du 15 juillet 1836, nous trouvons qu'avant 1829, il n'existait dans l'arrondissement de Charleroy que quelques machines, la plupart défectueuses, servant en majeure partie à extraire les eaux des charbonnages.

Depuis 1829 jusqu'en 1835, on a placé et mis en activité 48 machines à vapeur de divers systèmes, représentant une force de 1,312 chevaux. Ces machines sont employées aux hauts-fourneaux, laminoirs, charbonnages, moulins à vapeur, verreries, filatures, scierie, éclairage, râpe à légumes et bateaux dragueurs.

Dans les neuf premiers mois de 1836, il a été demandé, l'autorisation d'établir 31 nouvelles machines, dans un rayon de 2 lieues autour de Charleroi, représentant une force de 1,470 chevaux. Ces machines sont destinées aux hauts-fourneaux, laminoirs, moulins à vapeur, sucreries, tous en construction, ou aux houillères, dont les travaux se développent incessamment.

Liège: 196 établissements industriels ont été autorisés, depuis 1830, dans la province de Liège; dans le nombre se trouve 70 machines à vapeur et 21 fonderies de métaux.

Limbourg: dans la province de Limbourg, 71 autorisations pour l'établissement de fabriques et d'usines ont été accordées depuis le 1^{er} janvier 1834; on remarque dans ce nombre 15 distilleries.

Luxembourg: il résulte du rapport récemment publié par la députation des Etats du Luxembourg, qu'en 1833, 755 chevaux et 550 poulains ont été exportés de cette province en France et en Prusse; en 1835, le nombre de chevaux exportés s'est élevé à 1,938, et le premier semestre de 1836 a déjà atteint 1924; cette tranche de commerce est donc en prospérité.

Quant aux distilleries, leur nombre augmente considérablement: au 1^{er} janvier 1831 il y en avait dans la province 1918 dont 640 en activité; au 1^{er} janvier 1836, 2116 dont 1610 en activité: le nombre d'hectolitres de matières distillées a été en 1830, de 33,751; et en 1835 de 309,261.

Namur: dans la province de Namur, en 1834, 1835, et dans les 6 premiers mois de 1836, 30 autorisations ont été accordées pour l'établissement de diverses usines. On comptait, à la fin de 1830, dans la province, 13 distilleries; depuis lors 10 nouvelles sont établies, ce qui en porte le nombre à 23. Le nombre des machines à vapeur s'est accru dans le même intervalle de 29, de manière qu'aujourd'hui leur nombre est de 40. La forgerie surtout est dans l'état le plus prospère; aussi l'exploitation du minerai est portée à un tel point, que, dans toutes les

parties de la province, les propriétaires des terrains où il se trouve en retirent des bénéfices considérables. En 1834, le nombre des déclarations faites pour extraction de minéral, a été de 11, il a été en 1835 de 37; il était déjà de 68 pour le 1^{er} semestre de 1836. Les demandes de concessions de mines augmentaient également chaque année et on pourrait presque dire chaque mois.

Industries principales

Machines à vapeur: depuis 1829 jusqu'en 1835, il a été construit dans la province de Liège, 261 machines à vapeur, de la force de 5,400 chevaux.

Fabrications d'armes: il a été fabriqué à Liège depuis 1829 jusqu'en 1835, 1,596,077 armes dont 601,899 fusils de guerre, dont le prix est de 34,982,342 fr.; les pièces d'armes détachées et les armes en petit nombre qui n'ont pas été essayées ne sont pas comprises dans ce résultat. En 1835, il a été fabriqué 271,587 armes à feu.

En 1836, on a fabriqué 349,279 des mêmes armes, de la valeur de 7 millions environ, c'est-à-dire qu'il y a eu accroissement de fabrication de 71,692 de ces armes.

Fabrication du fer dans l'arrondissement de Charleroy: d'après le rapport du jury sur les produits de l'industrie, il paraît que l'on peut compter sur une production annuelle de 140,000 tonnes de fonte de 1,000 kg.

Verrerie: en 1834, il y a eu en activité 20 fours de verre à vitres travaillant avec 120 creusets de verre blanc, et 40 de verre commun; ils fabriquèrent de la première espèce 17,280,000 pieds carrés, et de la seconde, 7,200,000; les verreries à bouteilles en ont produit 6,336,000. On peut évaluer à 4,500,000 fr. le montant total de la valeur de la production de cette industrie.

Fabrication du drap: dans le rapport de la chambre de commerce de Verviers en 1833, on dit: «Les manufactures de draps de Verviers et des environs occupent seules, une population de 40,000 ouvriers; elles produisent à peu près 100,000 pièces de draps, d'une valeur de 25 millions».

Industrie linière: la Flandre orientale, est le siège principal de l'industrie linière, le nombre de pièces de toile vendues sur les marchés de la province, a été

	en 1833	de 108,392
	1834	100,676
	1835	106,566
et pendant le 1 ^{er} semestre de 1836		73,156

L'importation en Belgique des toiles unies, blanches ou écruës, a été d'environ 539,000 fr. en 1831; 563,000 en 1832; 666,000 en 1833; et pendant ces trois années l'exportation totale de ces toiles unies a été respectivement de 11 millions et demi et 15 millions de francs.

C'est surtout le marché de France qui est avantageux à notre industrie linière. La valeur de l'exportation des fils et toiles de lin et de chanvre, de Belgique en France a été:

en 1831 de fr. 12,732,946

1832 de fr. 18,679,077

1833 de fr. 20,137,372

En 1834, la vente pour la France a encore été plus active sur les marchés des Flandres que pendant les années précédentes; en outre il n'y a pas d'exagération à supposer qu'un 6^e est introduit en France, en fraude.

C'est donc un débouché de 25 à 28 millions de francs pour les produits d'une même industrie.

Industrie cotonnière: un tableau distribué, en 1835, à la Chambre des Représentants, présente comme suit, le nombre des machines à vapeur, des broches et des métiers battants, employés par l'industrie cotonnière au 1^{er} janvier 1833:

Machines à vapeur en activité 8,1

Broches (dont 82,175 en non activité) 383,320

Métiers battants (dont 6,703 en non activité) 23,309

La Flandre orientale est le principal centre de la fabrication du coton. Cette province figure, dans le tableau que nous venons de citer, pour 52 machines à vapeur, 267,649 broches et 15,272 métiers battants. D'après des renseignements plus récents, le nombre des machines à vapeur, en activité à Gand, était de 60, de la force de 900 chevaux, et le nombre de broches, de 280,000. Cet accroissement, sous l'empire des circonstances actuelles, est de bon augure pour l'avenir de l'industrie cotonnière en Belgique.

Houille: pendant les neuf premiers mois de 1835, la France a reçu 707,898,630 kilos de houille. En 1828 l'exportation n'a été que de la moitié environ.»

Patrimoine Industriel Wallonie-Bruxelles

Association sans but lucratif – siège social:

Musée d'Armes, Quai de Maestricht 8, B-4000 Liège (Belgique)

Tél. 04/221.94.16 ou 17 - Fax: 04/221.94.01

Conseil d'administration

Président: Jean DEFER

Vice-Présidents: Claude GAIER

Jean-Jacques VAN MOL

Secrétariat: Grand Hornu (Françoise BUSINE et Maryse WILLEMS)

Trésorier: 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. SPITAELS, 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,

Chemin de L'Apitoire 2, 7070 Le Rœulx.

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. Lapierre

B-4620 FLERON