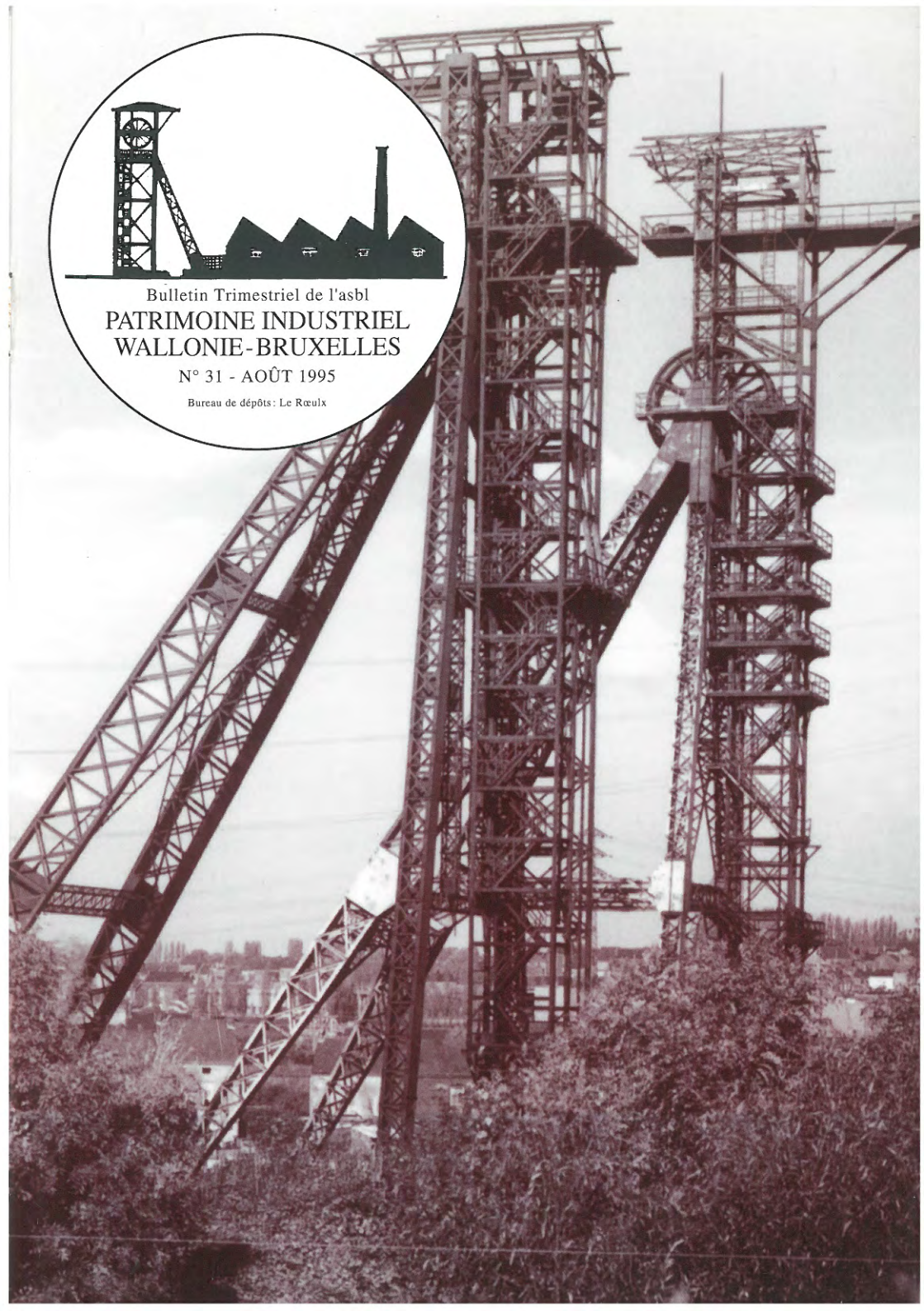




Bulletin Trimestriel de l'asbl
**PATRIMOINE INDUSTRIEL
WALLONIE-BRUXELLES**

N° 31 - AOÛT 1995

Bureau de dépôts: Le Rœulx



Sommaire

Articles

Jean DEFER

L'archéologie industrielle: un concept en évolution 1

Fernand DEPRINCE

Le puddlage, phase de la sidérurgie du XIX^e siècle, représenté dans quelques œuvres d'art 5

Publications 21

Protection 26

Informations 27

Vie de l'Association 40

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

L'archéologie industrielle : un concept en évolution

L'expression «Archéologie industrielle» a été utilisée pour la première fois, semble-t-il par SOUSA VITERBO dans son étude sur les anciens moulins portugais en 1896. En Belgique, M. EVRARD, secrétaire général des «Conduites d'eau» à Liège, reprend ce concept en 1948 dans son étude sur son entreprise «Histoire de l'Usine des Venues» et, en 1950, dans son article consacré au sauvetage du fourneau Saint-Michel. Hélas, malgré ses travaux de précurseur, l'usine des Conduites d'Eau disparut sous les coups du bulldozer.

L'archéologie industrielle apparut en Grande-Bretagne après la guerre de 1940 et surtout à partir de 1950. Au début, c'est dans le milieu scientifique que cette discipline se développe et des professeurs d'université tels que HUDSON, BUCHANAN et RAISTRICK, constatent que les témoins de la première révolution industrielle (ceux du charbon et de la machine à vapeur) commencent à disparaître bien qu'ils fassent partie du patrimoine au même titre que les vestiges romains, les cathédrales gothiques ou les peintres anciens.

Certaines universités prirent conscience de ce fait et permirent à Marinette BRUWIER de Mons, à Jacques STIENNON de Liège, de sensibiliser les étudiants à ce nouveau concept.

L'idée fit son chemin et l'on retrouvera chez certains industriels ou cadres, des échos de cette culture technique. Je voudrais citer Léon WILLEM, cadre à Espérance Longdoz, qui fut à l'origine du Musée du Fer et du Charbon, ou Georges VAN DEN ABELEN, conseiller à la Fédération des Entreprises de Belgique, qui parvint à sensibiliser des industriels à cette discipline qu'il avait découverte en Angleterre et en Norvège. En 1962, il avait publié à ce sujet plusieurs articles sur l'archéologie industrielle dans la revue «Industrie».

Mais, si le concept était admis dans le monde scientifique et industriel, il n'avait pas encore été perçu par le grand public. Aussi grâce à l'exposition mise sur pied à Bruxelles par le Crédit Communal en 1975, et qui connut un beau succès de foule avec 80.000 visiteurs, il y eut une première sensibilisation du grand public. Le catalogue publié à l'occasion de cette exposition, «Le Règne de la Machine. Rencontre avec l'Archéologie Industrielle», servit de tremplin à beaucoup d'initiatives locales et régionales.

Le premier site d'archéologie industrielle ouvert au public en tant que tel fut «The Ironbridge Gorge Museum» près de Birmingham. Il fut et il est toujours cité comme un exemple pour tous ceux qui veulent s'imprégner de cette culture, et on doit l'avoir visité au même titre que le Parthénon à Athènes, la Basilique Saint-Pierre à Rome, la Tour Eiffel à Paris. Non seulement, on a sauvé les bâtiments et le mobilier, mais le site est animé par la fabrication de pièces ou de produits devant les visiteurs.

Parmi les premières réalisations, on peut citer, en France, l'Ecomusée du Creusot et, en Belgique, le sauvetage du site du charbonnage du Grand Hornu par l'architecte H. GUCHEZ à l'initiative de Marinette BRUWIER. Ce sauvetage semble bien avoir joué un rôle de catalyseur en Belgique.

Dès ce moment, on assiste à des réalisations, grâce, en général, aux cadres qui voyaient disparaître leurs entreprises, comme le charbonnage de Blégny, ou aux pouvoirs publics locaux, comme à Bois du Luc ou encore à des amateurs éclairés, comme le Chemin de Fer des Trois Vallées.

Ensuite apparut une nouvelle approche de l'archéologie industrielle qui ne parlait plus de sites ou d'objets mais de l'histoire orale et du milieu social, tendance développée par exemple à «La Fonderie», à Molenbeek.

Tous ces acteurs sentirent la nécessité de se regrouper et l'on vit, en 1974, la création, en Belgique, du «Centre d'Archéologie Industrielle» et, en 1977, la fondation de la «Vlaamse Vereniging voor Industriële Archeologie» (V.V.I.A.) limitée quant à elle à la partie néerlandophone du pays.

En 1984, avec l'appui de la Communauté Française, naquit l'asbl «Patrimoine Industriel Wallonie-Bruxelles» (P.I.W.B.) qui succéda au «Centre d'Archéologie Industrielle» et qui a été présidée par Claude Gaier jusqu'à l'an dernier et par moi-même depuis lors.

Parallèlement à l'intérêt grandissant qu'elle suscitait, la notion même d'archéologie industrielle a évolué. A l'origine, il s'agissait de sauver de la destruction quelques monuments de l'industrie particulièrement remarquables et parfois, selon le principe de l'Ecomusée, en préservant tout un ensemble dans son environnement industriel. Petit à petit, on a été amené à reconnaître également de l'importance aux édifices réputés secondaires, à les recenser, à les étudier et, parfois, à les préserver de la destruction en les réaffectant généralement à d'autres destinations.

En outre, les biens meubles tels que les machines, outils et mobiliers ont été pris en compte, de même que les archives industrielles. En fait, la notion d'archéologie industrielle a cédé la place à celle non seulement

de patrimoine industriel, mais mieux encore de «témoignages matériels de la civilisation industrielle».

Cette notion de patrimoine industriel a été retenue lors de la première manifestation que P.I.W.B. organisa en collaboration avec la S.R.B.I.I. et qui fut intitulée «Patrimoine Industriel et techniques anciennes de la Belgique». A la suite de cette journée, nous avons publié le premier «livre blanc» consacré à ce thème.

Ce glissement d'appellation est pour moi important, car il signifie que l'on veut se préoccuper non seulement du passé, mais également du présent, et pourquoi pas du futur.

Si nous voulions nous affirmer, il fallait s'informer de l'évolution de cette culture dans les pays limitrophes, où l'on constata que des organisations nationales existaient et qu'elles avaient des contacts entre elles. Aussi dès 1984, nous avons fondé l'A.S.B.L. «The International Committee for the Conservation of the Industrial Heritage», section belge, en abrégé: «T.I.C.C.I.H. Belgium». Nos statuts s'inspiraient des statuts du T.I.C.C.I.H. international qui lui, fut créé en 1978 en Suède. Le T.I.C.C.I.H. Belgique fut fondé par P.I.W.B. côté francophone et par V.V.I.A. côté néerlandophone et, dès 1985, nous adhérions à l'organisation internationale elle-même.

Faire partie de cette organisation nous permit, non seulement de participer aux congrès organisés par le T.I.C.C.I.H. International, mais également de découvrir et de faire le point sur la situation du patrimoine industriel dans chaque pays et d'avoir des contacts avec nos collègues étrangers qui partagent cette préoccupation.

En 1990, nous avons organisé en Belgique le congrès mondial du T.I.C.C.I.H. où 150 spécialistes se sont réunis pour discuter du thème «Industrie, Homme et Paysage». A l'occasion de ce congrès, nous avons constaté en organisant les visites de nos installations, aussi bien au sud qu'au nord du pays, que nous n'avions rien à envier à nos voisins. Ce fut plutôt le contraire et, à part les pays anglo-saxons, nos autres collègues repartirent avec un sentiment de jalousie, dont ils nous parlent encore aujourd'hui.

A l'occasion de ce congrès, P.I.W.B. a publié un livre intitulé «Wallonie-Bruxelles, Berceau de l'Industrie sur le Continent Européen» qui offre un aperçu des différents secteurs industriels rencontrés dans le passé en Belgique. Il devrait se trouver dans la bibliothèque de tous ceux qui veulent s'intéresser au patrimoine industriel.

Quelles sont encore les autres activités de notre organisation? Nous publions chaque trimestre une revue intitulée «Patrimoine Industriel», le

numéro 30 est paru. Elle est ouverte à tous, et notre équipe de rédaction attend vos articles. Nous aidons par nos conseils les personnes qui veulent s'occuper de cette discipline et nous essayons de profiter des événements comme les «Journées du Patrimoine» pour lancer de nouveaux produits.

En 1994, la Région Wallonne décida de retenir le thème «Le patrimoine industriel» pour les journées du patrimoine. Grand fut le succès de cette manifestation, non seulement par le nombre de visiteurs qui ont découvert les sujets proposés, mais surtout par le nombre de ces sujets. Aussi, en collaboration avec Icomos Wallonie-Bruxelles, nous avons décidé l'organisation d'un suivi de ces journées et de vous rencontrer, vous, les acteurs de ce week-end des 10 et 11 septembre 1995.

Au cours de l'après-midi, vous aurez non seulement l'occasion de poser des questions mais surtout, de nous faire part de vos projets et de vos idées pour favoriser la conscience du Patrimoine Industriel et donner aux générations futures un héritage dont nous sommes fiers.

Je voudrais profiter de cette journée pour montrer aux autorités politiques l'importance du sujet que nous traitons, et leur demander de tenir compte des organisations qui représentent les acteurs incontournables de cette culture.

Notre organisation, comme j'en suis certain c'est également le cas d'Icomos, a besoin de vous. Nous sommes une organisation de bénévoles qui regroupe des spécialistes et nous accueillons toutes les bonnes volontés. On nous jugera sur nos actions, mais pour agir il nous faut des bras, et nous comptons sur vous.

Jean DEFER

(Allocution prononcée lors du Séminaire PIWB-ICOMOS du 25 mars 1995.)

Le puddlage, phase de la sidérurgie du XIX^e siècle, représenté dans quelques œuvres d'art

1. Introduction

L'origine de la présente recherche fut la rencontre de l'auteur avec une œuvre exceptionnelle de Constantin Meunier conservée aux Musées royaux des beaux-arts de Belgique à Bruxelles, *Le puddleur au repos* (fig. 1). En dehors des considérations de style ou d'école, cette sculpture suscite des questions telles que :

- Pourquoi ce visage exténué ?
- Pourquoi cet avant-bras monstrueusement développé ?
- Pourquoi cette main entrouverte ?

Pour y répondre, il faut décrire quelque peu l'opération de puddlage, c'est le but du paragraphe 6. De plus, il est utile de situer la phase puddlage, opération qui ne se pratique plus depuis la Grande guerre [11. p.154], dans un très bref survol de l'histoire de la métallurgie du fer repris ci-dessous aux numéros 2 à 5.

2. Fer, fonte, acier

Le fer se rencontre dans la nature sous forme de combinaisons chimiques (oxydes, sulfures...) mélangées à des roches stériles appelées gangue... c'est le minerai.

Pour en extraire le fer, il faut deux opérations :

- séparer les combinaisons de la gangue (traitement des minerais);
- séparer le fer des combinaisons; si cette dernière est un oxyde, l'opération s'appelle réduction: elle consiste à retirer tout ou partie de l'oxygène.

Le fer pur (Fe) est un corps simple faisant partie de la centaine d'éléments connus.

Le fer industriel contient des impuretés et du carbone.

Il est soudable, forgeable, non apte au moulage, il fond à 1500° C.

La fonte est un alliage de fer et de carbone (2,5 à 4,5 %) et aussi d'autres éléments tels que silicium, phosphore...

Non soudable, cassante, apte au moulage, elle fond à 1200° C.

L'acier est aussi un alliage de fer et de carbone (0,2 à 0,7 %).

Soudable, forgeable, certains aciers sont aptes au moulage, fusion à 1500° C.

A noter que les aciers à basse teneur en carbone sont appelés aussi fers industriels (aciers doux, extra doux).



Fig. 1. Constantin MEUNIER (1831-1905)
Puddeur au repos, 1886

Bronze 145,5 cm x 81,5 cm x 87,5 cm
Bruxelles M.R.B.A. inv. 3066. Photo I.R.P.A. 119270B

On appelait fer (fin XIX^e siècle, début XX^e siècle), le produit obtenu à l'état pâteux (par le puddlage) et acier, le produit obtenu à l'état liquide (par convertissage). Voir ci-dessous.

3. La méthode directe

L'origine de l'extraction du fer par réduction des minerais oxydés à l'aide du carbone se situerait dans le sud du Caucase par le peuple des Chalybes (1700 à 1500 av. J.C.). Pour ce faire, ils disposaient dans un trou des couches alternées de charbon de bois et de minerais, ces derniers sans doute quelque peu préparés par concassage et lavage. Il s'agit ici d'un bas-foyer. L'énergie nécessaire à la réduction est fournie par la combustion du charbon de bois à l'aide d'air amené par des ouvertures exposées aux vents dominants ou par des tubes en terre cuite en communication avec des soufflets de peau.

Après 12 à 24 heures de fonctionnement et à température relativement basse (la réduction est déjà notable à quelques centaines de degrés), on démolit le bas-foyer et on extrait une éponge de fer gorgée de scories et laitiers qui sont des silicates de natures diverses provenant de la gangue des minerais.

Les scories et laitiers sont expulsés par martelage.

Cette méthode appelée directe fut introduite dans nos régions par les Celtes vers 550 av. J.C. et sera utilisée jusqu'aux XIV^e - XV^e siècles.

Au XIII^e siècle et suivants, suite à la demande accrue de fer, on augmente la capacité des fours en hauteur et en diamètre, puis on utilisera l'énergie hydraulique pour actionner de puissants soufflets produisant le vent nécessaire à une meilleure combustion. On ne démolit plus les fours et on extrait l'éponge de fer par le bas latéralement. Les métallurgistes, de nomades qu'ils étaient deviennent sédentaires.

Les conséquences techniques des divers progrès sont :

1. Amélioration de la combustion avec élévation de la température (1200 à 1300° C).
2. Le séjour prolongé du fer réduit, à proximité du carbone du charbon de bois, conjugué à la température élevée, a pour suite, l'absorption du carbone par le fer, ce qui donne une espèce de fonte.
3. Les produits finaux sont l'éponge de fer déjà citée et une espèce de fonte liquide → $\text{Fe} + \text{C}$ (3 à 4 %) au point de fusion de 1200 à 1300° C.

La fonte est impossible à forger, à souder et fut sans doute considérée dans un premier temps comme déchet, car produit non utilisable pour façonner clous, armes, etc.

Plus tard, aux XIV^e et XV^e siècles, par suite d'autres améliorations, telles que températures plus élevées et plus homogènes dans l'enceinte du four (qui s'appelle désormais haut fourneau), on ne récoltera plus que de la fonte liquide qui sera utilisée pour la coulée de pièces moulées telles que plaques, grilles, récipients...

4. La sidérurgie à deux temps

Mais le produit recherché était le fer soudable et forgeable, et des méthodes de transformation de la fonte cassante en fer forgeable donnent lieu à l'avènement de la méthode indirecte ou sidérurgie à deux temps qu'il faut rapporter ici :

- Le haut fourneau avec des minerais et du charbon de bois donnera de la fonte liquide que l'on coule en forme de barres appelées gueuses.
- Diverses méthodes de transformation de la fonte, sa décarburation, appelées affinages donneront le fer (ou acier) forgeable et soudable.

La méthode wallonne découverte dans la région liégeoise vers la fin du XIV^e siècle fut l'une des plus utilisées; elle est représentée en fig. 2.

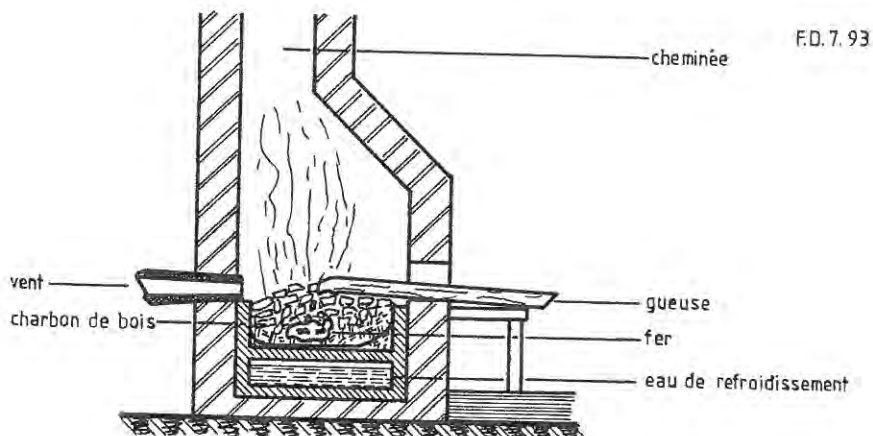


Fig. 2. Affinage de la fonte — Méthode wallonne [d'après 10]

Le lingot de fonte ou gueuse est poussé par légers à-coups dans un foyer au charbon de bois, le métal entre en fusion et les gouttelettes détachées par un ouvrier sont décarburées par l'oxygène provenant du vent produit par des soufflets. On récolte, dans le fond du foyer, une éponge de fer bien connue depuis les bas-foyers. Cette éponge aussi appelée loupe sera martelée pour en expulser scories et laitiers puis soudée à d'autres loupes pour obtenir des barres qui subiront d'autres opérations telles que forgeage, laminage...

5. Le XIX^e siècle

L'utilisation massive du charbon de bois comme réducteur dans les hauts fourneaux et comme combustible pour les diverses méthodes d'affinage provoqua une grave dégradation du patrimoine forestier.

Le coke produit de distillation de la houille fut ensuite utilisé comme réducteur dans les hauts fourneaux.

La suppression de l'utilisation du charbon de bois dans les méthodes d'affinage fut réalisée grâce à un procédé inventé en 1784 par un maître de forges anglais Henry Cort. C'est la transformation de la fonte en fer dans un four à réverbère fonctionnant au charbon minéral, procédé appelé puddlage décrit ci-dessous.

Au cours de la deuxième moitié du XIX^e siècle, une invention capitale bouleversa toute l'industrie sidérurgique. Henry Bessemer, métallurgiste anglais, mit au point une méthode d'affinage qui porte son nom. C'est le convertissage de la fonte liquide contenue dans une cornue garnie de produits réfractaires dont le fond est percé de trous permettant le passage de l'air sous pression. L'oxygène de l'air provoque la combustion du carbone et d'autres impuretés ce qui élève la température du bain. La fonte est devenue acier liquide que l'on coule en lingots.

6. Le puddlage

Il est indiqué ici d'approfondir quelque peu la description de l'opération de puddlage, dont les œuvres d'art analysées ci-après en sont la représentation.

Le puddlage est une opération d'affinage de la fonte, produit cassant contenant 3 à 4 % de carbone, en vue d'obtenir du fer ou de l'acier forgeable et soudable à faible teneur en carbone.

La méthode wallonne, toujours d'application au début du XIX^e siècle fut remplacée progressivement, dans nos régions, à partir de 1822, par le puddlage, procédé breveté par Henry Cort en 1784 et amélioré par

Samuel Rogers et Joseph Hall, aux environs de 1820. Le terme puddlage vient du verbe anglais «To puddle» signifiant brasser, ce dernier mot est explicité ci-dessous.

Selon H. De Nimal [4, p.58], les premiers fours à puddler en Wallonie furent construits en 1821 par Hanrard et Huart dans une petite forge située à Couillet, et c'est en 1822 que les frères Orban aménagent la première usine liégeoise d'affinage de la fonte par le procédé de puddlage.

Cette usine comprenait: 3 fours à réverbère (à puddler), un laminoir à barres, deux martinets ou makas et une fenderie [7, p.278].

Le principe du puddlage consiste, comme pour les autres méthodes d'affinage, en une décarburation de la fonte par oxydation grâce aux:

1. Oxydes contenus dans:
 - des scories;
 - des minerais purs et riches en oxygène;
 - des déchets de martelage ou de laminage appelés pailles.
2. flammes et gaz brûlés riches en oxygène (flammes oxydantes).

Le four à réverbère utilisé pour l'opération est illustré ci-contre (fig. 3). Il comprend deux parties importantes :

1. une chambre de combustion munie d'une grille et d'une porte de chargement du combustible, le charbon cru.
2. une cuvette ou sole séparée de la chambre de combustion par un muret appelé autel. Une porte s'ouvrant verticalement à l'aide de leviers permet l'accès à la sole pour son chargement et son déchargement, une ouverture de travail est pratiquée dans le bas de la porte. La flamme arrive dans l'enceinte par dessus l'autel, chauffe la voûte, lèche la sole et sort en passant au-dessus du second autel pour se rendre à la cheminée soit après avoir servi au chauffage d'une chaudière à vapeur (non illustrée), soit directement. La vapeur sera utilisée pour l'actionnement d'un marteau pilon.

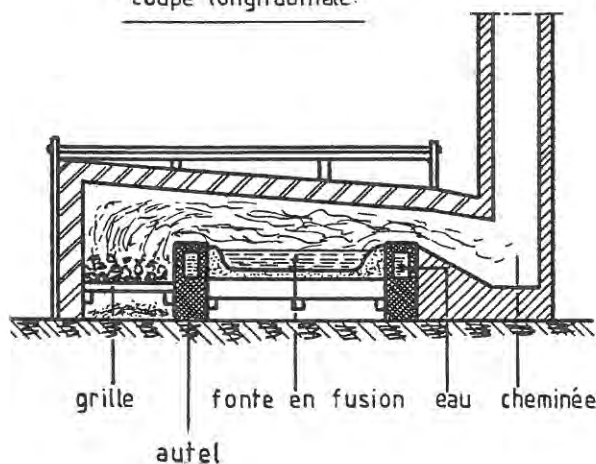
La fonte cassée en morceau est chargée sur la sole, on y ajoute des scories et autres matières riches en oxygène. Elle entre en fusion et la sole du four est bientôt couverte d'un bain de fonte.

L'action des flammes oxydantes venues du foyer complète celle des scories, mais l'oxydation due aux flammes n'atteint que la surface du bain et donc ne produit qu'une décarburation des couches superficielles de la fonte liquide... On voit se former une quantité de petits grumeaux de fer solide nageant sur le bain.

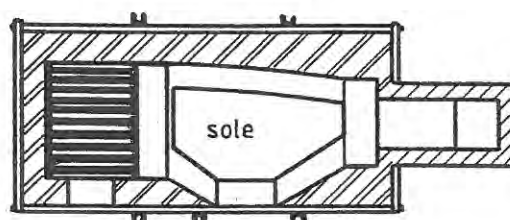
Le puddleur intervient et va rassembler ces petites masses de fer au moyen d'un ringard introduit par le petit orifice de travail de la porte

coupe longitudinale.

F.D. 893



coupe horizontale.



élévation de la face du travail.

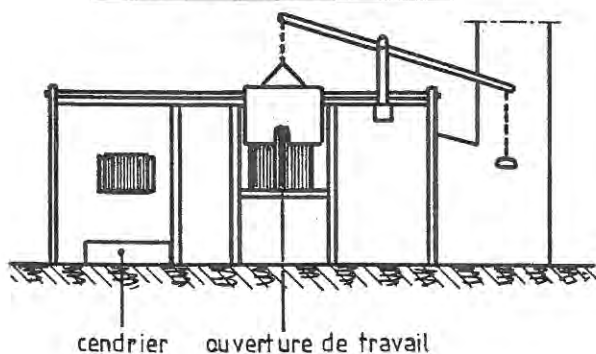


Fig.3. Four à puddler [inspiré de 5, p.497].

abaissée. Ensuite, à l'aide de cet outil, il va remuer le bain pour soumettre les couches inférieures de fonte à l'action des flammes oxydantes.

Ce travail de brassage et d'agglomération est extrêmement pénible car les masses de fer formées «en boule» au bout du ringard atteignent rapidement un poids considérable et le bain en se décarburant perd de sa fluidité; en effet, la diminution progressive de la teneur en carbone augmente le point de fusion et la température du bain étant peu modifiée, la masse devient pâteuse et de plus en plus difficile à remuer.

Après généralement 90 minutes à 2 heures de travail, le puddleur récolte plusieurs boules de 25 à 30 kg. La porte du four ouverte, lui et ses aides sont soumis à l'intense réverbération du bain constitué de scories et d'un reste de fonte dans lequel se trouvent des boules incandescentes à extraire.

Les boules constituées de fer, de scories et de fonte sont traînées ou transportées sur un chariot par des ouvriers «passeurs» vers le «marteleur» qui va à l'aide du marteau pilon comprimer les boules pour en extraire les scories et souder les grumeaux de fer et ensuite former avec d'autres boules, après une chauffe éventuelle, des loupes à forger ou à laminier.

Un célèbre métallurgiste allemand, le professeur A. Ledebur (1837-1906), dans son ouvrage [9. t.1, p.3], a fait une comparaison intéressante et compréhensible pour expliquer le phénomène d'apparition des grumeaux de fer :

«La fabrication du beurre donne une idée assez exacte de ce qui se passe lorsqu'on transforme de la fonte en fer ou en acier soudable sans fusion. Les petits grumeaux de beurre se séparent de la masse liquide, mais ils emprisonnent, en se soudant ensemble, une assez grande quantité de petit lait qu'on élimine en poussant et en pétrissant la pelote formée par la réunion des grumeaux. De même, les grains de fer ou d'acier flottent d'abord au milieu de la scorie, puis se réunissent pour former les boules qu'on soumet ensuite à un travail mécanique ayant pour but d'éliminer les scories. Il est évident que l'élimination du liquide étranger est plus facile pour le beurre que pour le fer et l'acier, d'abord parce que le travail se fait à la température ordinaire, ensuite parce qu'en pétrissant le beurre dans l'eau, cette dernière facilite la séparation du petit lait en le dissolvant».

Des auteurs du XIX^e siècle ont décrit, tantôt avec lyrisme, tantôt avec plus de vérité, les opérations de puddlage en mettant l'accent sur le spectaculaire. Parmi eux, Jules Verne a écrit une page d'un récit précis et documenté [16, p.79 et suivantes] reproduit ci-dessous.

(Il est question d'un hall avec un nombre important de fours à puddler).

A l'une des extrémités, des locomotives annonçaient à tout instant des trains de wagons chargés de lingots de fonte qui venaient alimenter les fours. A l'autre extrémité, des trains de wagons vides recevaient et emportaient cette fonte transformée en acier.

L'opération du «puddlage» a pour but d'effectuer cette métamorphose. Des équipes de cyclopes demis-nus, armés d'un long crochet de fer, s'y livraient avec activité.

Les lingots de fonte, jetés dans un four doublé d'un revêtement de scories, y étaient d'abord portés à une température élevée. Pour obtenir du fer, on aurait commencé à brasser cette fonte aussitôt qu'elle serait devenue pâteuse. Pour obtenir de l'acier, ce carbure de fer, si voisin et pourtant si distinct par les propriétés de son congénère, on attendait que la fonte fut fluide et l'on avait soin de maintenir dans les fours une chaleur plus forte. Le puddleur alors, du bout de son crochet, pétrissait et roulait en tout sens la masse métallique; il la tournait et retournait au milieu de la flamme; puis, au moment précis où elle atteignait, par son mélange avec les scories, un certain degré de résistance, il la divisait en quatre boules ou «loupes» spongieuses, qu'il livrait, une à une, aux aides marteleurs.

C'est dans l'axe même de la halle que se poursuivait l'opération. En face de chaque four et lui correspondant, un marteau pilon, mis en mouvement par la vapeur d'une chaudière verticale, logée dans la cheminée même, occupait un ouvrier «cingleur». Armé de pied en cap de bottes et de brassards de tôle, protégé par un épais tablier de cuir, masqué de toile métallique, ce cuirassier de l'industrie prenait au bout de ses longues tenailles la loupe incandescente et la soumettait au marteau. Battue et rabattue sous le poids de cette énorme masse, elle exprimait comme une éponge toutes les matières impures dont elle s'était chargée au milieu d'une pluie d'étincelles et d'éclaboussures.

Le cuirassier la rendait aux aides pour la remettre au four et une fois réchauffée, la rebattre de nouveau.

Dans l'immensité de cette forge monstre, c'était un mouvement incessant, des cascades de courroies sans fin, des coups sourds sur la base d'un ronflement continu, des feux d'artifices de paillettes rouges, des éblouissements de fours chauffés à blanc. Au milieu de ces grondements et de ces enragés de la matière asservie, l'homme semblait presque un enfant.

De rudes gars pourtant, ces puddleurs! Pétrir à bout de bras, dans une température torride, une pâte métallique de deux cents kilo-

grammes, rester plusieurs heures l'œil fixé sur ce feu incandescent qui aveugle c'est un régime terrible et qui use son homme en dix ans.

Cette dernière affirmation se retrouve dans le grand dictionnaire universel du XIX^e siècle à l'article «puddlage». Après une description de l'opération suivie d'une constatation que le métier de puddleur est l'un des plus durs que l'on connaisse, l'auteur affirme p.396 [8.] :

«On les recrute quand ils sont dans la force de l'âge, c'est-à-dire âgés d'environ trente-cinq ans. On estime que, choisis dans ces conditions, ils peuvent exercer le puddlage pendant 10 ans. Au bout de ce temps, ils meurent. Il arrive souvent qu'ils meurent avant et il est bien rare qu'ils résistent davantage et dépassent cette période. L'ouvrier qui entre au puddlage sait donc ce qui l'attend; c'est une condamnation à mort qu'il accepte avec un délai de dix ans».



Fig. 4. Constantin MEUNIER (1831-1905).

Puddeurs sortant la loupe, 1890.

Pastel et aquarelle sur papier 66 x 61 cm.

Signé en bas à droite C. Meunier.

Bruxelles, M.R.B.A., M.C.M., inv. 10000/287.

Acquis en 1936. Photo de l'auteur, d'après SPELTDOORN Bruxelles [1. p.237].

7. Constantin MEUNIER : *Puddleurs sortant la loupe*

L'œuvre représente la phase finale de l'opération de puddlage: la sortie d'une des boules incandescentes de fer pâteux formée par le ringard du puddleur.

L'homme de gauche est certainement le «passeur», celui qui amène la boule au marteleur (v. 9). Sa main gauche tient une poignée, étrier relié par une chaînette au mécanisme de levée de la porte du four, masse noire visible dans le coin supérieur du dessin. Sa main droite guide la barre de direction d'un chariot de transport reconnaissable à un plateau bien éclairé et à une roue, ce chariot va recevoir la boule.

L'ouvrier du milieu, probablement le puddleur, extrait la boule, masse blanche, à l'aide d'une tenaille dont on aperçoit une branche dans sa main droite, les mors sont entrés dans le four.

L'homme est chaussé de sabots et son pied droit apparemment nu prend appui sur le montant du four. Ceci est une image irréaliste car la paroi du four par suite du phénomène de conductibilité est très chaude et ne permet pas un attouchement prolongé avec poussée sans danger de graves brûlures.

Le troisième homme, peut-être l'aide-puddleur, est ici plus exposé à la réverbération et à l'émission intense des fumées qu'on peut supposer quelque peu exagérée dans la présente représentation.

Cet aide est très fortement éclairé par l'éclat du métal à très haute température. Il participe à l'extraction avec un ringard, sa main gauche est dangereusement exposée à la chaleur.

Les trois hommes sont le torse nu. Il est peu probable qu'ils fussent ainsi dénudés lors de l'ouverture totale du four.

8. WYBO, *Le fer*

Cette œuvre de facture Art Nouveau fait partie d'un ensemble de trois vitraux ayant pour titres : le fer, la houille, le verre (fig. 6). Le présent vitrail se trouve au-dessus de la porte sud de l'Université du Travail de Charleroi. L'identification du verrier WYBO, Bruxelles, figure en bas à l'extrême nord.

Un bandeau porte la mention LE FER soulignée d'une forte guirlande, un rectangle à cadre bleu entoure l'inscription, ce cadre est décoré de feuilles de chêne et de quelques glands. Y figurent aussi des outils: à gauche, une pelle à court manche, une palette longue pour changer la fonte et une pince; à droite, une louche, une palette et un marteau.



Fig. 5. WYBO (verrier). *Le fer*, 1911. Vitrail diamètre 400 cm.
Signé WYBO, rue du Progrès à Bruxelles, Charleroi, Université du Travail.
Photo de l'auteur.



Fig. 6. Hall de l'école industrielle supérieure, Université du Travail Charleroi.
Photo de l'auteur.

La scène dans le demi-cercle est entourée d'une bordure ornée de végétations diverses où on distingue deux chênes portant quatre écu-reuils disposés symétriquement.

L'opération représentée est l'extraction de la loupe de fer, phase finale du processus de puddlage.

L'homme de gauche, comme sur l'œuvre de Meunier décrite au 7, tient la barre de guidage du chariot qui va recevoir la loupe, sa main gauche saisit un levier qui actionne l'ouverture de la porte du four non visible ici. L'ouvrier de droite guide à l'aide d'une énorme pince la masse de fer incandescente vers le plateau du chariot. Le personnage à fière allure, au centre, tient une pelle, derrière lui un tas de charbon, c'est l'homme chargé d'entretenir le foyer; ici il semble très attentif à l'opération et prêt à intervenir en cas de difficulté. Les trois acteurs de cette opération sont vêtus correctement et protégés de la chaleur.

Les trois hommes sont disposés parallèlement au four, la porte du foyer et la porte de la sole (invisibles ici) sont face au spectateur, contrairement à l'œuvre de Meunier (7.) qui présente les travailleurs perpendiculairement au four.

9. Constantin MEUNIER : *Le marteleur*

Le marteleur est l'acteur du pénible travail de cinglage; cet ouvrier soumis dangereusement aux projections de scories incandescentes est chargé de guider les lourdes loupes de fer mélangées de scories sous la frappe du marteau pilon. Le fer obtenu par puddlage se présente sous forme d'une éponge gorgée de scories; c'est par pression que l'on soude les grumeaux et cette action expulse les scories à la ronde. L'homme est présenté en position d'attente, la main droite tient une pince, son outil principal; à noter que l'artiste a négligé l'axe d'articulation des deux branches de la pince. La main gauche appuyée sur la hanche a de longs et solides doigts très utiles pour la manipulation de l'outil.

La tête de l'ouvrier est couverte d'un masque que le marteleur abaissera lors de son action de cinglage, ce masque était constitué d'un treillis de fil métallique. Une chemise couvre son torse et ses bras, elle paraît coller à la peau au niveau des épaules, mais lâche sur le côté gauche, ventilation certainement bienvenue. L'abdomen et les membres inférieurs sont protégés par un ample tablier de cuir.

Les pieds sont mis à l'abri par une double protection.



Fig. 7. Constantin MEUNIER (1831-1905).
Le marteleur, 1886.
Bronze 200 cm.
Charleroi, Université du Travail. Photo I.R.P.A. 514 N.

Cette œuvre exposée au salon de Paris en mai 1886 serait la première grande sculpture de Meunier [14, p.73] et paraît avoir produit un effet considérable sur l'écrivain et critique Oscar Mirbeau qui :

«s'étonne prodigieusement, qu'on n'ait attribué à cette héroïque figure d'ouvrier qu'une mention honorable [14, p.74]».

D'autres critiques ont fait l'éloge de cette œuvre et pour leur description, ils utilisent parfois d'étranges adjectifs que l'on trouve dans des phrases de ce genre :

«...corps de prolétaire enchaîné aux tuantes besognes. Il s'appuie sur son marteau (sic) comme sur un glaive [3, p.21].

Ou encore :

«Les lourdes chaussures qui dessinent des pieds de pachydermes,... le torse nerveux et la face brutale et mélancolique [cité dans 14, p.74].

G. Treu, dans son petit livre sur Meunier [15, p.9], compare notre mar-teleur à un général, («Wie ein Feldherr»), avant le combat avec les puissantes forces de la nature !

On lira avec intérêt quelques lignes de Jules Verne au paragraphe 6 où le mar-teleur est désigné comme le cuirassier de l'industrie.

10. Conclusion

Le chef-d'œuvre de Constantin Meunier représenté à la fig. 1 «Pudd-leur au repos» est maintenant facile à commenter.

L'homme assis vient de rendre un effort intense, digne d'un athlète champion de n'importe quelle discipline, dans un milieu hostile: atmosphère brûlante, poussiéreuse, fumeuse. Le travail du puddleur est tellement pénible qu'il lui est permis de se reposer quelques instants, car tantôt il devra récolter la loupe dans des conditions encore plus atroces, lors de l'ouverture de la porte du four.

Sa main entrouverte est douloureuse : la manœuvre du lourd ringard a nécessité un fort serrage, de plus, cette barre de fer s'échauffe rapidement par conductibilité et la chaleur rend la paume de la main brûlante.

Le puddlage fut un travail extrêmement pénible et il aura fallu attendre un siècle pour assister à l'introduction durable d'une autre méthode d'affinage: le convertissage. Celui-ci sera abordé dans un prochain article où il sera aussi question de ce qui a pu être la motivation des artistes qui se sont intéressés à l'industrie métallurgique en Belgique.

11. Bibliographie

Le bref survol de l'histoire de la métallurgie du fer, ainsi que la description de l'opération de puddlage s'inspirent de plusieurs ouvrages: traités de l'histoire de la sidérurgie, cours et manuels de métallurgie; ces derniers, publiés à la fin du siècle dernier et au début de ce siècle sont marqués d'un astérisque.

1. BAUDSON (Pierre), *Constantin Meunier nel suo tempo*, dans, *Il lavoro dell'uomo nella pittura da Goya a Kandinsky*, Milan, 1991.
- *2. DAUMAS (Maurice) (sous la direction de), *Histoire générale des techniques*, t. V, *Les techniques de la civilisation industrielle*, Paris, 1979.
3. DEMOLDER (Eugène), *Constantin Meunier*, Bruxelles, 1901.
4. DENIMAL (H.), *La métallurgie à l'exposition de Charleroi en 1911 avec notes historiques sur la forgerie*, s.l., 1913.
5. DESARGES (Henri) (sous la direction de), *Nouvelle encyclopédie pratique de mécanique*, t. 1, Paris, 1949.
- *6. GILLE (Bertrand), *Histoire de la métallurgie*, (Que sais-je, n°96), Paris, 1966.
7. HANSOTTE (Georges), *Histoire quantitative et développement de la Belgique*, t. II, vol. 1, *Essai sur la révolution industrielle en Belgique 1770-1847*, Bruxelles, 1981.
8. LAROUSSE, *Grand dictionnaire universel du XIX^e siècle*, t. 13, article Puddlage, Paris 1875.
- *9. LEDEBUR (A.), *Manuel théorique et pratique de la métallurgie du fer*, t. I et t. II, Paris 1895.
10. *Musée du fer et du charbon*, *La métallurgie ancienne*, Liège, 1979.
- *11. PAULINYI (Akos), *Das Puddlen, Ein Kapitel aus der Geschichte des Eisens in der Industriellen Revolution*, Munich, 1987.
- *12. PERIN (Sylvain, F.), *Cours de métallurgie*, Charleroi, 1915.
- *13. ROESCH (Karl), *3500 Jahre Stahl*, Munich, 1979.
14. THIERRY (A.) et VANDIEVOET (E.), *Catalogue complet des œuvres dessinées, peintes et sculptées de Constantin Meunier*, Louvain, 1909.
15. TREU (Jacques), *Constantin Meunier*, Dresde, 1898.
16. VERNE (Jules), *Les cinq cents millions de la Bégum*, Paris, 1879.
- *17. WEIL (Adrienne), *Métallurgie, A. Histoire*, dans *Encyclopædia Universalis*, t. 15, Paris, 1990.

Fernand DEPRINCE
Licencié en archéologie et histoire de l'art.

Publications

□ Jeannine Charon-Bordas, **Ouvriers et paysans au milieu du XIX^e siècle. L'enquête sur le travail de 1848.** Paris, Publisud, 1994. 22,5 x 14 cm, 513 pp. FRF 278. ISBN 2-86600-704-2.

« Première grande investigation officielle en France qui donne des renseignements sur l'état de l'industrie et de l'agriculture, sur la situation sociale des ouvriers depuis la révolution de juillet », l'enquête de 1848 sur le travail agricole et industriel a été très exploitée, mais elle reste mal connue. La masse documentaire qu'elle englobe et dont les textes édités dans cet ouvrage ne représentent qu'une infime partie n'a pas facilité l'étude d'ensemble de ses résultats. Sur les vingt-neuf questions proposées, certaines présentent un plus grand intérêt et ont reçu également des réponses plus élaborées à partir desquelles on peut envisager des études sur des thèmes intéressant la vie au milieu du siècle dernier : l'apprentissage, les salaires, le niveau de vie, les institutions de prévoyance, les conventions de travail, l'alphabétisation des couches populaires, l'émigration des campagnes vers les villes, etc.

Les différentes régions de France pourraient aussi s'intéresser à leur propre histoire, tirer des enseignements de la vie des hommes et des femmes du siècle dernier, des difficultés et des espoirs qui étaient les leurs, de l'avenir qu'ils envisageaient et qui, dans la plupart des cas, s'est révélé tout autre.

Il ne faut pas non plus s'attendre ici uniquement à des chiffres et à des statistiques – qui cependant, y figurent souvent – mais bien davantage à des tableaux et annotations évoquant la vie de ces petites gens confrontées à une mutation industrielle dont ils ont subi les contraintes sans en retirer ni en espérer d'avantages immédiats.

Peut-être cet état de crise ressenti par la société et plus particulièrement par les classes laborieuses ne paraîtra pas tout à fait étranger à notre monde contemporain qui aborde l'ère post-industrielle. N'est-ce pas ce côté « moderne » de l'enquête de 1848 qui aujourd'hui peut toucher en nous une corde sensible ?

Jean-Pierre HENDRICKX

□ G.N. Georgano, **Les voitures de 1886 à 1930.** (Collection « Regards »). Paris, Editions Gründ, 1990. 30 x 26,5 cm, 232 p., nombr. Ill. en noir et blanc et en couleurs. ISBN 2-7000-2018-9.

Michael Sedgwick, **Les voitures, années trente et quarante.** (Collection « Regards »). Paris, Editions Gründ, 1990. 30 x 26,5 cm, 240 p., nombr. Ill. en noir et blanc et en couleurs. ISBN 2-7000-2016-2.

Voici deux remarquables volumes dont on ne sait s'il faut apprécier avant tout le texte ou les illustrations, – les deux à la fois sans doute.

Le premier ouvrage analyse les tendances générales et les événements spectaculaires de toute la période allant de 1886 à 1930 et ce, sur le plan international. Il rappelle les premières expérimentations des voitures à essence, les essais de propulsion par la vapeur et l'électricité. Il traite aussi de l'évolution technique des moteurs, de la construction des carrosseries passant du bois à l'acier, des voitures de sport et de luxe, voire de la publicité. On rencontrera également, en cours de lecture, plus d'un génie oublié ou plus d'une création bizarre, du tricycle de Bernardi au hurlement universel du moteur à compresseur. Dans cette histoire de la motorisation, on ne peut oublier non plus la

beauté des anciennes voitures, l'attrait des grandes routes et les cadences de l'industrie automobile encore à ses débuts.

Le second ouvrage marque, avec les années 1930-1940, la véritable industrialisation de l'automobile. Au cours de ces deux décennies, en effet, la voiture devient un moyen de transport quotidien et, grâce à la mise en place de moyens de productions modernes, ce «jouet de riches» se transforme en bien de consommation jugé désormais indispensable par des millions de salariés. Cet ouvrage décrit les progrès technologiques étonnants de l'automobile au cours de ladite période en consacrant des chapitres aux améliorations mécaniques les plus importantes: traction avant, suspensions indépendantes, boîtes synchronisées ou automatiques, ainsi qu'aux raffinements apportés à la construction monocoque. L'auteur s'intéresse aussi à l'industrie des principaux pays constructeurs et étudie, à son tour, la publicité automobile en confrontant les brillants arguments des fabricants aux performances réelles. Il ne néglige pas non plus les modèles sophistiqués que sont les voitures de sport ou les véhicules à quatre roues motrices.

Les deux ouvrages sous rubrique constituent une excellente synthèse concernant l'histoire de l'automobile sur la longue durée.

L.-F. G.



La Morris Oxford 1914, une voiture légère typiquement britannique de la période qui précéda la guerre de 1914-1918.

□ Pierre Lissarrague, **Clément Ader, inventeur d'avions.** (Bibliothèque historique Privat). Paris, Editions Privat, 1990. 24 x 15,5 cm, 320 p., ill. ISBN 2-7089-5355-9.



Clément Ader, à l'époque des essais de l'Avion n°3 à Satory

Récemment, nous avons rendu compte ici-même (cf. n°27, décembre 1993, p. 31) de l'ouvrage, paru en 1990, concernant Clément Ader dû à Clau-de Carlier. La même année était consacré un second volume à Ader, cette fois par P. Lissarrague auquel fut confié, dans les années 70, le programme de construction du Musée de l'Air et de l'Espace du Bourget, qu'il a dirigé jusqu'en 1985.

En fait, le livre de P. Lissarrague ne se démarque pas totalement de celui de Cl. Carlier, si ce n'est qu'il revêt néanmoins un caractère plus technique, son auteur prétendant même – de manière fort catégorique – qu'«au cours des cent années qui nous séparent de l'exploit de Clément Ader, aucune étude sérieuse n'a été effectuée, par qui que ce soit, sur l'avion (*Eole*) ou sur l'un de ses successeurs, comme l'*Avion n°3*». Au fil des années, notre auteur, général de division aérienne du cadre de réserve, a donc repris tout le dossier Ader; en s'appuyant sur des documents incontestables, il a vérifié – expériences concrètes à l'appui (cf. photos d'entre les pages 256 et 257) – l'exactitude de ce qui avait été cent fois répété ou contesté sans contrôle. C'est ainsi qu'il a pu reconstituer les plans de l'*Eole* et ceux de l'*Avion n°3*, et établir les preuves formelles qui garantissent la réalité du premier vol d'octobre 1890 et celui qui eut lieu à Satory en 1897 sur 300 mètres. Nous disposons ici d'un livre méthodique et fouillé, dont l'ambition a été de substituer à un mythe une connaissance appuyée sur une appréciation plus exacte des faits.

J.-P. Hx

□ Olivier Kourchid et Annie Kuhn-munch, avec la participation de Michel Deswarte **Mines et cités minières du Nord et du Pas-de-Calais. Photographies aériennes de 1920 à nos jours.** (collection «Economies et Sociétés»). Presses universitaires de Lille, 1990. In-4, 476 p., ill., 1 carte. FF 250.

Cet ouvrage, unique par l'homogénéité du thème, propose plus de 400 photographies aériennes obliques de site et cités minières entre la période de la reconstruction des années 20 et nos jours. Dans tous les cas, il s'agit de sites photographiés d'avion au moment de leur apogée industrielle, avant qu'ils ne disparaissent, victimes des récessions et d'un manque de prévoyance en matière de conservation.

Les clichés sont l'œuvre de professionnels expérimentés et proviennent de négatifs d'archives définitivement préservés et consultables. L'ouvrage permet une identification facile des sites par commune, par compagnie et par groupe d'exploitation. Concrètement, les vues aériennes présentent aussi bien les sites d'extraction (fosses, terrils, carreaux) que les sites de transformation (usines, lavoirs, cokeries, centrales électriques, carbochimie, briqueteries); elles montrent aussi les sites d'entretien (ateliers centraux), les systèmes de transport (canaux, gares d'eau, voies ferrées), d'administration (grands bureaux), de santé (hôpitaux, cliniques, caisses de secours) et naturellement l'habitat et les équipements sociaux (cités minières, stades, écoles, églises).



Rouvroy-Drocourt. Fosse 2 de Drocourt et cités Darcy et Promper (1973)

Inutile de dire que pareille moisson de photos a maintenant valeur de témoignage humain et archéologique, et permet d'évaluer l'impact considérable d'une industrie fondamentale et de son habitat sur le territoire régional. **Mines et cités minières...** permettent enfin et surtout de restituer à la mémoire collective, dont la région doit être fière, ces monuments industriels des XIX^e et XX^e siècles qui – on le sait – sur le plan de la signification historique, soutiennent la comparaison avec les édifices civils ou religieux pieusement conservés.

J.-P. Hx

□ Robert Boussemart, **Adieu terrils, adieu corons. Les mines du Nord - Pas-de-Calais**. Paris, Editions L'Harmattan, 1990. In-8, 287 p., ill.

Robert Boussemart, retraité des houillères du bassin du Nord et du Pas-de-Calais, est né dans un coron de la Société des Mines de Lens en 1927. Il y a vécu pendant de nombreuses années, acteur et témoin de toute une époque. Plus tard, gestionnaire du personnel minier, ses contacts quotidiens avec les salariés lui ont fourni la matière de la présente chronique – ou plutôt de ce roman – qui débute en 1937 pour se terminer en 1988. Ce n'est pas l'activité des mineurs de fond qui est contée ici mais la vie de chaque jour dans un coron, avec ses petits drames, ses petites misères, ses grands malheurs et ses grandes joies aussi, avec ses rapports également entre les gens de l'endroit et les travailleurs immigrés, sans oublier la période de la Seconde Guerre Mondiale qui vit l'exode des habitants, la Résistance, le marché noir, ... (cette période de 1939 à 1945 prend une grande part dans ce récit). Sans prétention scientifique – ce n'est pas son but – cet ouvrage truffé d'anecdotes et qui fait parfois parler ses personnages à la première personne, est à sa manière un hommage de plus dédié aux Gueules Noires et à leur

entourage. Une chronique bien pensée et remarquablement écrite, qui nous change tant soit peu de nos recherches érudites.

J.-P. Hx

□ Dans sa collection «Actualités», les **Cahiers du MET** ont publié en décembre 1994 un numéro spécial consacré à «La Wallonie sur le pont des techniques». En quelque 84 pages, il s'agit, après les journées du patrimoine, d'un tour d'horizon sur des «ouvrages d'art» aux caractéristiques particulières, parfois uniques en leur genre. Le panorama va du pont-barrage de Montignies-Saint-Christophe (moyen-âge?) et du pont de fer à Tournai (XIX^e s.) au viaduc de Beez sur la Meuse et aux structures haubanées des années 1970. Il fait une place aux ponts-canaux (celui de Strépy-Thieu est le plus récent) et aux tunnels-canaux (celui de «Bête refaite», entre Seneffe et Gouy-lez-Piéton, serait le plus ancien, en 1827-1832). Il signale aussi divers exemplaires des typologies de ponts à l'occasion des huit chapitres qui s'en répartissent la matière, et s'adjoint une première bibliographie du sujet. Beau thème d'archéologie industrielle et d'ingénierie moderne, qui vaudrait d'être amplifié, comme B. Marrey l'a tenté pour les ponts français modernes, et dont les antécédents historiques mériteraient également une étude poussée, à l'image par exemple de celle de J. Mesqui pour la France d'avant l'ère contemporaine.

L.F. G.

□ **LA BELGIQUE INDUSTRIELLE, DEUX CENTS IMAGES D'UN MONDE NOUVEAU.** Au milieu du siècle dernier, la Belgique s'est hissée au rang des premières nations industrielles en Europe. Fait exceptionnel, les contemporains ont effectué une reproduction presque photographique de cette économie nationale en plein essor. Entre 1850 et 1855, six lithographes ont réalisés deux cents illustrations de sites industriels, rassemblées ensuite par l'éditeur bruxellois Jules Géruzet. Elles sont en quelque sorte une manifestation incontestable de la fierté nationale qu'éprouvaient les contemporains à l'égard des progrès économiques spectaculaires qu'avait enregistrés le jeune Etat belge.

La réédition de cet album a impliqué des choix à opérer parmi de multiples options. L'ouvrage est avant tout conçu comme la réédition d'une source: toutes les lithographies sont reproduites et dotées, autant possible, d'une description. A côté de cela, le livre compte une vingtaine d'articles sur tous les aspects de *La Belgique industrielle*, qui ont été écrites à partir des études effectuées ces dernières années au sein des institutions scientifiques belges. Souvent les auteurs se sont fondés sur des sources qui n'avaient jamais été exploitées jusqu'ici: sinon, ils présentent la synthèse de plusieurs années de recherches. (En souscription jusqu'au 30 novembre: 2.995 FB, renseignements Uitgeverij MIM, Lakborslei 114, 2100 Deurne

Bart Van der Herten

Protection

○ «Le site de TOUR & TAXIS»: appel de La Fonderie

Je me permets de vous demander d'appuyer notre action contre la destruction probable de l'un des plus beaux sites industriels en Belgique, celui de «TOUR & TAXIS».

Le site de «TOUR & TAXIS» a été construit au début de ce siècle comme Centre principal de communication de marchandises entre la Belgique et le reste du monde. L'ensemble comprend une magnifique gare de marchandises, des entrepôts, ainsi que des bâtiments de très grande qualité abritant l'administration des douanes et la poste. Le site, dans son ensemble a été choisi par le TICCIH (The International Committee for the Conservation of the Industrial Heritage) et le Gouvernement de la Région de Bruxelles-Capitale pour être proposé sur la liste de l'héritage mondial d'ICOMOS-UNESCO.

A la suite des nombreux changements induits par le contexte du développement européen (douane, transports routiers...), le site perdra bientôt sa raison d'être. Le Gouvernement de Bruxelles-Capitale cherche des réaffectations.

Récemment, un consortium de sociétés privées a proposé avec fracas, un projet intitulé «Musiccity» qui prévoit une salle de concert de 12.000 places, des studios d'enregistrement, un hôtel luxueux, disco et night-clubs de 2.200 places ainsi qu'un mégastore centré sur la vente de produits musicaux. Pour ce projet, le site choisi serait celui des deux principaux entrepôts. L'un serait «converti», l'autre serait entièrement détruit.

Ce projet est tout simplement inacceptable. Premièrement, parce qu'il est en rupture radicale avec l'histoire et la conception du site et deuxièmement, parce que l'harmonie magnifique de l'ensemble des bâtiments serait détruite à tout jamais, handicapant la réaffectation du reste du site. Les 30.000 m² d'entrepôts, destinés à la démolition, sont en excellent état et sont un exemple éclatant de l'architecture industrielle. La structure métallique consiste en 14 vaisseaux articulés en sheds de 60 mètres de portée sans support: c'est unique!

La destruction de ces entrepôts et la rupture de l'harmonie du site de chemin de fer serait un désastre pour l'archéologie industrielle mondiale.

La FONDERIE propose une réaffectation progressive de l'ensemble du site, en exigeant une rentabilité sociale, culturelle, économique, finan-



Le site Tour & Taxis à Bruxelles

cière et de valorisation du patrimoine exceptionnel. Cela devra se faire par le biais d'une «FONDATION TOUR & TAXIS 21^e» et par l'association des citoyens sur le devenir d'un «morceau de ville». Une étude Projet et une documentation sur les valeurs du site sont disponibles sur simple demande.

J'aimerais vous inviter à joindre notre protestation pour maintenir ce site, patrimoine exceptionnel, en écrivant une lettre au Ministre-Président et de m'en envoyer copie. D'autres propositions respectant l'histoire et la logique du site dans son ensemble, devrait permettre de lui donner une nouvelle affectation pour le XXI^e siècle qui s'ouvre. Une démarche de concertation est en cours, vous pouvez vous y associer et participer à la FONDATION.

L'adresse du Ministre-Président est la suivante: Le Ministre-Président, Gouvernement de la Région de Bruxelles-Capitale, Rue Ducale 7-9, B-1000 Bruxelles (Belgium).

Guido VANDERHULST
Directeur de LA FONDERIE
Chairman TICCIIH Belgium
Rue Ransfort 27 - B-1080 Bruxelles (Belgium)

○ Le charbonnage et la cité de **Bois-du-Luc** (Houdeng-Aimeries) sont proposés au classement comme «ensemble architectural».

○ Le château d'eau de la gare de **Braine-le-Comte** a été inscrit sur la liste de sauvegarde.

○ L'ancienne gare de **Buzenol** (Virton) est envisagée pour un classement comme monument.

○ Une ouverture d'enquête en vue d'un classement éventuel a été entamée en ce qui concerne:

- les fours à chaux, dits Brébart, à **Calonne** et à **Chercq** (Antoing);
- la péniche «Didier» de la Compagnie du **Canal du Centre**;
- le socle-pivot de l'ancien pont tournant de **Seneffe**.

○ **Ont été classés:**

- l'ensemble architectural du Coron d'Appaumée à **Ransart** (22.3.1994);
- les ponts de Fragnée et de Féтинne à **Liège** (11.3.1994);
- la fonderie de cloches à **Tellin** (7.4.1994).

Infos

○ La réorganisation du célèbre musée «Bonefanten» à **Maastricht** (réouverture du 11 mars '95) s'est opérée notamment au départ des locaux réhabilités d'une ancienne usine de céramiques, qui est aussi la première construction en béton armé des Pays-Bas (1910-1911). L'actualisation s'est accompagnée de l'édification par Aldo Rossi d'une sorte de dôme «téléscopique» (28 m de haut), tout habillé de zinc, qui s'inspire de l'architecture industrielle des débuts du XX^e s. A discuter.

○ En mars 1995 a paru le n°1 du trimestriel de **Wallonia Nostra**. Cette association pour la sauvegarde du Patrimoine (asbl) cherche à regrouper et coordonner toutes les institutions et tous les cercles qui œuvrent en Wallonie à la préservation et à la mise en valeur du patrimoine sous toutes ses formes, et à «soutenir et promouvoir l'échange d'informations, d'expériences et d'idées» entre tous les partenaires (Antoine Humblet, président), en ce compris au niveau européen. Pour plus de renseignements: Secrétariat, Avenue des Acacias 15, 5101 Erpent, tél./fax: 081/30.04.05.

○ Les dix ans du Musée de la Rubanerie à Comines

Le Musée de la Rubanerie de Comines vient de fêter, en cette fin du mois de mai 1995, ses dix ans d'existence; depuis 1985, il a compté trente mille visiteurs. Cela valait bien quelques lignes dans notre Bulletin, «ne serait-ce que pour l'affabilité des anciens ouvriers rubaniers qui animent avec passion ce musée vivant et pour la sobre beauté de tous ces métiers à tisser soigneusement maintenus en parfait état de marche» (Stéphane Detaille, *infra cit.*).

A son apogée, au début de ce siècle, la rubanerie cominoise



La rubanerie, jadis florissante à Comines, semble, à travers cette photo, vouloir revivre comme à l'heure de gloire (Photo Visio-Press).

employait quelque 3.500 métiers qui produisaient une très grande quantité de mètres de ruban destinés aux usages les plus divers: des riches ornements sacerdotaux aux épaisses élingues de juge dont on ceignait les péniches pour les hisser hors de l'eau. De part et d'autre de la frontière franco-belge, les deux Comines formaient alors un très important pôle textile spécialisé dans le «tissu» étroit utilitaire, «une mono-industrie qui n'avait son équivalent qu'à Saint-Etienne, où les rubaniers faisaient davantage dans la passementerie». La première Guerre mondiale porta un coup décisif aux rubaniers cominois: proches du front, la ville fut entièrement détruite et il fallut attendre les années 1930 pour que l'industrie locale renaisse de ses cendres. Pour quasiment disparaître quarante ans plus tard quand l'avènement des premiers métiers à aiguilles révolutionna la rubanerie. De nos jours, sur la rive belge de la Lys, seule la S.A. Bonduel Industries, spécialisée dans la production de rubans pour fermetures à glissière, «peut encore se réclamer d'une tradition léguée par douze générations de rubaniers; le premier d'entre eux, Philippe Hovyn, avait installé une manufacture de ruban à Comines en 1719».

Le Musée de la Rubanerie de Comines doit beaucoup à son fondateur, Simon Vanhée, «qui sauva de la casse et de l'oubli quantité de métiers et d'outils devenus obsolètes avec l'apparition des machines à aiguilles. Cette pieuse collecte allait permettre au Musée, inauguré en juillet 1985, de regrouper un parc de machines sans doute unique en Europe». Toute l'histoire des rubaniers et des «marmousets» (apprentis) est ici résumée. Concrètement, le Musée abrite ainsi une trentaine de métiers et une très importante collection d'engins ou d'instruments utilisés en aval ou en amont de la production: bobinoirs, ourdissoirs, dévidoirs, canettes, chignoles, boudets, enrouleuses, lustreuses, moulins à échevettes et autres battes à écheveaux, machines à tresses plates, rondes ou croquées... «Autant de machines, d'accessoires ou d'outils qui trouvaient des appellations rarement redondantes dans un patois totalement inféodé au métier».

J.-P. Hx

(D'après Stéphane Detaille, dans *Le Soir* du 29 mai 1995, p. 13).

○ **A propos de l'ancien cinéma-théâtre «Le Varia» à Jumet**

Construit vers 1910 à Jumet (Charleroi) selon les plans de l'architecte liégeois Claes, le cinéma-théâtre «Le Varia» a derrière lui un glorieux passé – à l'instar de «La Ruche Verrière» de Lodelinsart – qui a vu défiler dans la cité verrière jumétoise d'hier de grandes figures du spectacle dont le célèbre Caruso. «C'était le temps où Jumet chantait, où son industrie verrière, alors en pleine expansion, allait donner naissance à



Façade du cinéma-théâtre «Le Variété à Jumet»

une classe bourgeoise ambitieuse, légitimement avide de constructions imposantes, tel le château Mondron, situé dans la même localité» (P. Delizée, *infra cit.*). C'est dans cette foulée, à la veille de la Première Guerre mondiale, que les maîtres verriers allaient ériger «Le Varia», une salle monumentale de plus de 1.500 places destinée essentiellement à la détente. La très belle et ample façade claire de style «Art Nouveau» est classée depuis le 8 juillet 1992; elle est en briques cimentées simulant la pierre appareillée; deux travées de baies très élancées encadrent une immense arcade en anse de panier. La hauteur de la salle, portée par d'imposantes pilastres, est des plus impressionnantes.

Encore utilisé à des fins cinématographiques à l'issue des années septante, «Le Varia» – à la réalisation architecturale audacieuse – cessa toute activité en 1986. Après plusieurs tentatives avortées de reconversion, dont un luxueux dancing, l'espoir renaît aujourd'hui autour de l'établissement: les nouveaux propriétaires de la grande salle, de jeunes Bruxellois, y entreprennent «discrètement» des travaux de réfection et de réaménagement. Ils ambitionnent, paraît-il, d'ériger à Jumet un nouveau centre culturel.

On ne peut que souhaiter une reconversion, cette fois réussie, du «Varia», symbole non seulement des images et des chansonnettes de

jadis mais, pour nous, également de la richesse industrielle et plus spécialement verrière de Jumet et de ses environs.

J.-P. Hx

(D'après Pascal Delizée, dans le dossier «Les nouvelles immobilières», de *La Libre Belge* du 20 avril 1995, p. 2).

○ A Sart-Lierneux, on exploite à nouveau des filons de coticule

Comme l'écrivait fort justement D. Dejardin en 1991¹, «Si bon nombre de personnes ignorent toujours l'existence du coticule ou connaissent ce nom mais pas sa signification, ce n'est nullement le cas dans la région de Lierneux-Vielsalm où le coticule était jadis, et est redevenu, au début de cette décennie, une industrie locale».

Ce coticule, qui est non seulement un minerai rarissime de couleur jaune clair, est aussi – sans chauvinisme aucun – la meilleure pierre à aiguiser du monde.

Les incroyables propriétés du coticule (de la coticule selon le dictionnaire de l'Académie française) ne datent pas d'hier puisque cette pierre remonte, selon les géologues, à 480 millions d'années (début du primaire). Mais le plus étonnant est que les gisements de la région de Vielsalm et de Lierneux sont uniques au monde. Historiquement parlant, un texte de Pline l'Ancien mentionne déjà l'existence de carrières «à pierres



Pour affiner un kilo de coticule, il faut une tonne de pierres.

jaunes» dans les environs de Lierneux dès le premier siècle de notre ère, mais, selon Robert Nizet², «ce qu'on peut dire avec certitude c'est que [cette industrie] a pris plus d'ampleur dans la seconde moitié du XVIII^e siècle, avant de connaître son âge d'or durant le dernier quart du XIX^e et le premier quart du XX^e siècle: quatorze sièges d'exploitation occupant septante-six ouvriers en 1903 rien que pour la commune de Bihain, alors qu'il y avait d'autres exploitations sur les communes de Lierneux et de Vielsalm, sans parler de nombreux ateliers de façonnage qui employaient aussi plusieurs dizaines d'ouvriers et d'ouvrières». Marc Magain³ semble donc avoir raison d'affirmer qu'à la fin du siècle passé, plusieurs centaines de personnes travaillaient dans les gisements de coticule et que ce dernier était connu à travers le monde. Malgré la guerre de 1914-1918, le coticule resta un produit très prisé et, dans les années 1920-1930, selon D. Dejardin déjà cité, il occupait plus de 400 travailleurs et les exportations des pierres à aiguiser se multiplièrent notamment vers l'Allemagne, la France, l'Espagne, le Maghreb, les Etats-Unis, le Congo, l'Australie et même vers le marché indien.

Hélas, la crise de 1929 suivie de la Seconde Guerre mondiale et la raréfaction des veines de coticule (il fallait descendre toujours plus bas), et surtout l'arrivée sur les marchés de procédés d'affûtage modernes entraînèrent la disparition de cette industrie jadis très prospère et unique. En 1982, l'atelier de Prosper Burton de Sart-Lierneux, dernière entreprise coticulaire qui existait depuis 1865, fermait ses portes au lendemain de la mort de M. Burton.

Pourtant, en 1984, une étude fut réalisée sur la possibilité de faire redémarrer l'ancienne exploitation. En 1986, une poignée de téméraires stimulés par l'INEX (Institut National des Industries Extractives), reprit, sous le nom «Burton Rox S.A.», l'extraction et le façonnage du coticule. Contrairement aux carrières traditionnelles, la roche est extraite aujourd'hui à ciel ouvert. Mais, conséquence de la finesse des filons, il faut bouger une tonne de roches pour produire... un kilo de «pierre à raser». Actuellement, ce petit atelier de quatre ouvriers exporte 70% de son travail vers les pays voisins de même que vers l'Italie, Israël et les Etats-Unis, mais en très petites quantités: en 1994, le chiffre d'affaires était, selon Marc Magain, de quatre millions de francs, les périodes de chômage pour intempéries étant assez longues. A côté de la pierre à aiguiser, l'entreprise propose des articles décoratifs de fantaisie comme des baromètres, des horloges serties dans de belles plaques de coticule aux nuances variées.

Cet artisanat vit aujourd'hui avec les mêmes contingences que n'importe quelle société anonyme. Donc sans aucune aide. Mais l'histoi-

re et la culture qui y sont attachées, la qualité du produit fini et son caractère exceptionnel ne mériteraient-elles pas une promotion plus large et un plus grand soutien?

J.-P. Hx

1. D. Dejardin, *Ruée sur la pierre jaune*, dans *La Libre Belgique*, 6-7 juillet 1991, p. 6.
2. R. Nizet, *Vielsalm, Salmchâteau. L'industrie du coticule*, dans *Le Patrimoine industriel de Wallonie*, Aleur-Liège, 1994, p. 261-265 (bonne notice).
3. M. Magain, *Le coticule n'est pas mort*, dans *La Libre Entreprise*, 30 juillet 1994, p. 8.

○ La survie du Musée de l'Imprimerie à Bruxelles



Un parterre de «demoiselles», où l'on peut reconnaître, entre autres, une Mignon du fond des âges (Photo Roger Milutin).

Dans les halls de la Bibliothèque Royale Albert I^{er} à Bruxelles, on peut contempler un certain nombre de témoins de l'industrie du livre et de la presse: presses à cylindre du XIX^e siècle, presses à retiration, linotypes, presse en bois du Namurois Félicien Rops (1833-1898), presses métalliques Julien, Stanhope ou Marinoni du nom de leurs inventeurs et fabricants; quant à l'atelier du poète et graveur anversois Max Elskamp (1862-1931), il est d'une vivante actualité, ses pointes et burins soigneusement rangés comme pour façonner une nouvelle œuvre. Ces pièces donnent un bon aperçu de l'histoire de l'imprimerie et forcent la curiosité et l'admiration de visiteurs venus du monde entier. Elles proviennent de toute l'Europe, cédées par des artisans rassurés de les voir échapper à la casse.

C'est que, fondé en 1975 sous forme d'asbl, le Musée de l'Imprimerie, qui ne comptait initialement qu'une douzaine de machines, n'a cessé de s'accroître, rassemblant patiemment et amoureuxment des trésors d'imprimerie pour devenir aujourd'hui l'une des plus importantes collections d'Europe avec ses quelque 300 pièces. Les administrateurs et membres de cette asbl sont tous bénévoles, issus pour la plupart des milieux de l'imprimerie. Un employé et un ouvrier y sont engagés à temps plein. Deux pensionnés bénévoles eux aussi complètent l'équipe qui est – comme dit plus haut – hébergée provisoirement depuis vingt

ans à la Bibliothèque Royale. Mais les annexes et parkings souterrains de cette institution scientifique regorgent de matériel d'imprimerie démonté attendant un éventuel déménagement; certaines pièces sont restaurées, d'autres se lamentent en rouillant. Les dons privés (imprimeurs, banques) et publics (Lotto, Banque Nationale, Poste, Fondation Roi Baudouin) représentent, avec les visites de groupes, les seules rentrées financières. Elles sont bien entendu insuffisantes. La solution durable passe par la reconnaissance et l'obtention d'un statut officiel de l'Etat fédéral ou de la Région bruxelloise.

Afin de mieux faire connaître l'importance de ces collections et les problèmes d'exiguïté et autres qu'elles posent, Jean-Marie Horemans, l'infatigable secrétaire de l'asbl susdite, a lancé, à la fin de l'année dernière un véritable cri d'alarme qui peut se résumer en quatre points: le statut, qui rend les subsides rares (un million en vingt ans!) et ne permet pas d'avoir une existence officielle (chose qui pourrait se réaliser si l'asbl constituait une section de la Bibliothèque Royale); le manque de locaux (besoin de 3.000 à 4.000 m²); le budget, qui ne permet plus ni d'acquérir, ni de transporter, ni encore moins de rénover des machines, et qui pousse à la mendicité; enfin, le personnel réduit à la portion congrue.

Bonne nouvelle! Au moment où nous reprenons la plume pour compléter cette note (mi-mai 1995), qu'on nous permette de dire que le «coup de gueule» de décembre 1994 de J.-M. Horemans n'est pas passé inaperçu. La Commission communautaire française (Cocof) a demandé à une architecte-urbaniste, Caroline Mierop, de réaliser une pré-étude de faisabilité concernant l'implantation du Musée de l'Imprimerie dans un bâtiment industriel désaffecté au centre de Bruxelles. Après analyse, trois propositions d'implantation répondant aux critères d'un tel musée atypique se dégagent: les entrepôts des Grands Magasins de la Bourse situés à l'angle des rues d'Alost et du Pêne (inoccupés depuis 1973; techniquement les plus sûrs mais deux fois trop grands), la bonneterie Absalon (1911), entre les rues Saint-Christophe et Van Artevelde, idéalement située dans un quartier en pleine revitalisation mais techniquement non conforme aux normes de sécurité; enfin, l'immeuble, ô combien symbolique, «Art Nouveau», de la Presse socialiste (1905), sis rue des Sables 29-33 (désert depuis 1978).

Le choix de J.-M. Horemans va vers cette troisième proposition tout d'abord parce que ce bâtiment est situé dans une zone centrale, à deux pas de la place des Martyrs, en face du «Centre Belge de la Bande Dessinée»; ensuite, parce qu'il se trouve dans un quartier qui a accueilli dans l'histoire un nombre important d'imprimeurs. De plus, il est beau et

suffisamment résistant pour pouvoir supporter la masse impressionnante que représentent les machines.

Ainsi donc, en quelques mois, une conjonction d'intérêts extraordinaire s'est manifestée. La Ville de Bruxelles s'est, en effet, dite intéressée par un projet mixte d'un musée-école qui permettrait non seulement à l'actuel Musée de l'Imprimerie d'exploiter un côté dynamique (musée vivant) mais en plus de mettre en évidence les dimensions artistiques de la section industrie-graphique actuellement localisée aux Arts et Métiers et qui viendrait s'installer rue des Sables. Un tel musée existe déjà à Darmstadt, au sud de Francfort, et une école où l'on apprend les anciennes techniques d'imprimerie pourrait fonctionner à Bruxelles, à l'image de ce qui se fait à Mayence, en Allemagne. Cette fois donc, le projet d'un véritable Musée de l'Imprimerie à Bruxelles existe bel et bien. Il doit désormais trouver un financement et une concrétisation officielle.

J.-P. Hx

Pour en savoir plus sur ce qui précède, on se référera à la presse de début janvier et de la première quinzaine de mai 1995, notamment:

- *La Libre Belgique* des 31 décembre 1994-1^{er} janvier 1995, p. 10 et du 12 mai 1995, p. 24;
- *Le Rappel* et *Vers l'Avenir* du 10 février 1995, p. N4;
- *Le Soir* du 5 janvier 1995, p. 9 et du 12 mai 1995, p. 24.

NB: A tous ceux qui s'intéressent à l'évolution – y compris technique – de l'imprimerie, nous conseillons la lecture du travail du professeur Jean-François Gilmont, de l'Université catholique de Louvain, à Louvain-la-Neuve, *Le livre, du manuscrit à l'ère électronique. Notes de bibliologie*, 2^e éd., Liège, Editions du C.E.F.A.L., 1993.

○ Une imposante acquisition au Musée de l'Industrie de Marchienne-au-Pont

Le Musée de l'Industrie de Marchienne-au-Pont (Charleroi) vient de s'enrichir d'une locomotive à vapeur de vingt-six tonnes commandée en 1941 aux Ateliers mécaniques de Tubize par une firme allemande. Il s'agissait d'une machine dépourvue de foyer, alimentée en vapeur par une chaudière fixe. Un «plein» lui assurait une autonomie d'environ deux heures. Une succession de sabotages bien organisés a toutefois empêché son départ pour l'Allemagne. En 1956, cet engin a été acquis par l'ancêtre de Glaverbel, la firme «Univerbel», qui l'utilisa sur son site de Zeebrugge. Quelques années plus tard, la machine se retrouva à Lodelinsart. Reprise par Glaverbel, où travaillait M. Ladrière, un Marcinellois passionné par l'univers du rail, elle tira les wagons de la verrière à la gare de Dampremy. En 1979, on parle de mettre la machine à la pension: M.

Ladrière l'achète et l'entrepose à Treignes dans les hangars à trains de l'exploitation du Chemin de Fer des Trois Vallées. Devenue encombrante à Treignes, où l'aspect touristique du chemin de fer prime sur son aspect industriel, il fallait lui trouver un autre refuge. M. Ladrière, son propriétaire, profita de l'amabilité de Jean-Louis Delaet, le dynamique conservateur du Musée de l'Industrie, pour faire héberger son « bien », en cette fin mai 1995, dans l'ancien laminoir des usines de la Providence à Marchienne-au-Pont, derrière l'enfilade d'ateliers sidérurgiques où du matériel d'imprimerie, de forge, de boulonnerie est exposé aux regards et accessoirement aux quatre vents. Acheminée de Treignes par camion, la locomotive a été déchargée à l'aide de l'ancien pont de levage de Cockerill Sambre, une pièce d'archéologie industrielle encore en bon état de marche contrairement aux apparences. « Maintenant que son enfant est sauvé des menaces de vandalisme », comme l'écrit Nelly Brousmiche dans *Le Rappel* (cf. *infra*), M. Ladrière se propose de remonter les équipements enlevés par mesure de précaution lorsque la machine était à Treignes.

Plus globalement, à travers l'arrivée de cet engin ferroviaire à Marchienne-au-Pont, c'est tout le problème de la place disponible qui se pose à Jean-Louis Delaet et à son Musée de l'Industrie; parce qu'il est dommage de devoir se résoudre à refuser les dons et machines en dépôt. Un projet d'extension du Musée est dans l'air, mais le ci-devant conservateur pense qu'un dossier plus efficace pourrait être monté et s'insérer valablement dans la pile des projets hennuyers relatifs au tourisme et à la culture engendrés par l'objectif 1 des subsides européens accordés au Hainaut.

J.-P. Hx

(D'après *Le Rappel* du 26 mai 1995, p. 3, et *Le Soir* du 26 mai 1995, p. 26.)



Le Musée de l'Industrie abrite désormais une locomotive à vapeur construite en 1941.

○ IN MEMORIAM: GEORGES VAN DEN ABELEN

Georges van den Abeelen, un des pères-fondateurs de l'archéologie industrielle en Belgique n'est plus. Né à Ixelles en 1919, il est décédé à Waterloo le 25 mai dernier. Nanti d'un solide bagage universitaire – il était docteur en Philosophie et Lettres – il fit carrière dans le monde des affaires et fut conseiller général de la Fédération des Entreprises de Belgique, ainsi que président du journal financier «L'Echo de la Bourse». C'est au contact de la vie économique et attentif à l'exemple anglais, qu'il prit conscience de la valeur du patrimoine industriel ancien en Belgique. Il fut un des plus ardents promoteurs, en 1974, du «Centre d'Archéologie Industrielle», la première association du genre créée dans ce pays. Très attaché aux structures unitaires traditionnelles de l'Etat, il prit ses distances, par la suite, avec les organisations, telles que le V.V.I.A. et le P.I.W.B. qui, plus proches des réalités fédérales, vinrent successivement relayer celle qu'il avait fondée mais toujours, – le soussigné peut en témoigner –, Georges van den Abeelen resta à l'écoute des actions de promotion du patrimoine industriel et prompt à encourager ceux qui les pratiquaient et les favorisaient. Les adeptes de cette spécialité lui sont redevables et, à ce titre, la Belgique se doit de perpétuer sa mémoire.

Claude GAIER

○ Du 11 au 13 septembre 1995, les Facultés Universitaires Notre-Dame de la Paix de Namur organisent leur premier colloque international Muse-Moselle. Intitulé «Les mutations de la sidérurgie, XVI^e siècle à 1960» et présidé par le professeur Hans-Walter Herrmann, de l'Université de la Sarre (Sarrebruck), il comprendra une quinzaine de contributions et se clôturera le mercredi 13 septembre après-midi par une promenade «industrielle» allant de Namur à Liège et retour.

Ce colloque, dont les rapports permettront des lectures plurielles (économiques, sociales, voire politiques), montrera comment, au cœur de l'Europe, l'industrie sidérurgique s'est fortement développée au cours des siècles. Dans maintes régions, la production de fer, puis d'acier a constitué, en effet, un des piliers de la croissance économique, avant de connaître des restructurations difficiles ou le déclin. Les deux tiers des communications, toutes présentées par des spécialistes qui s'exprimeront en français ou en allemand, seront consacrés à la sidérurgie du sud de la Belgique, de l'Allemagne et du Grand-Duché de Luxembourg sous l'Ancien Régime ou à la période contemporaine. Elles devraient permettre des comparaisons interrégionales. Les autres communications

auront trait aux relations entre bassins ainsi qu'aux réactions de ces derniers à la création de la CECA.

Le colloque se tiendra à la Faculté des sciences économiques et sociales, 8 Rempart de la Vierge, B-5000 Namur.

Pour de plus amples informations, on peut contacter le professeur Paul Wynants (tél.: (32) 81-72.49.00 - fax: (32) 81-72.48.40) ou D. Gérumont (tél.: (32) 81-72.50.34 - fax: (32) 81-72.50.37).

J.-P. Hx

Vie de l'association

○ Le 25 mars 1995, une importante réunion, convoquée à l'initiative conjointe de P.I.W.B. et d'Icomos-Wallonie, a été consacrée à Namur au thème «*Les journées du Patrimoine et après ?*». Elle a rassemblé près de 150 personnes (parmi lesquelles un nombre appréciable de jeunes) et a été introduite, notamment, par un exposé du président, M. Defer, qu'on trouvera reproduit dans ce numéro par ailleurs. Quatre tables rondes avaient été organisées l'après-midi, qui ont donné lieu à des observations de synthèse.

On relèvera particulièrement, en ce qui concerne l'archéologie industrielle, des aspects comme les suivants: place du patrimoine ferroviaire? mise en place de groupes d'étude avant les interventions sur le patrimoine? à ce niveau, recours préliminaires aux études de faisabilité, avec des experts, spécialement quant aux équipements «in situ»? questions d'archivage des informations et projets? interrogation sur les valeurs de réaffectation des bâtiments industriels, notamment pour l'habitat?» ampleur concomitante de la recherche scientifique? instauration d'itinéraires vivants et producteurs d'une conscience positive? etc.

Bref, de quoi réfléchir et faire réfléchir, non seulement au sens des journées du patrimoine en général, mais plus directement à leur impact sur la connaissance et sur la préservation, dans notre monde de l'an 2000, d'un héritage culturel où le domaine industriel revendique justement une place «honorable» en Wallonie.

Le numéro 32 de notre revue «Patrimoine Industriel» est tout entier consacré à la publication des actes de ce colloque.

Patrimoine Industriel Wallonie-Bruxelles

Association sans but lucratif – siège social:

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

Tél. 041/21.94.16 ou 17 - Fax: 041/21.94.01

Conseil d'administration

Président: Jean DEFER

Vice-Présidents: Claude GAIER

Jean-Jacques VAN MOL

Secrétariat: Grand Hornu (Françoise BUSINE 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