



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

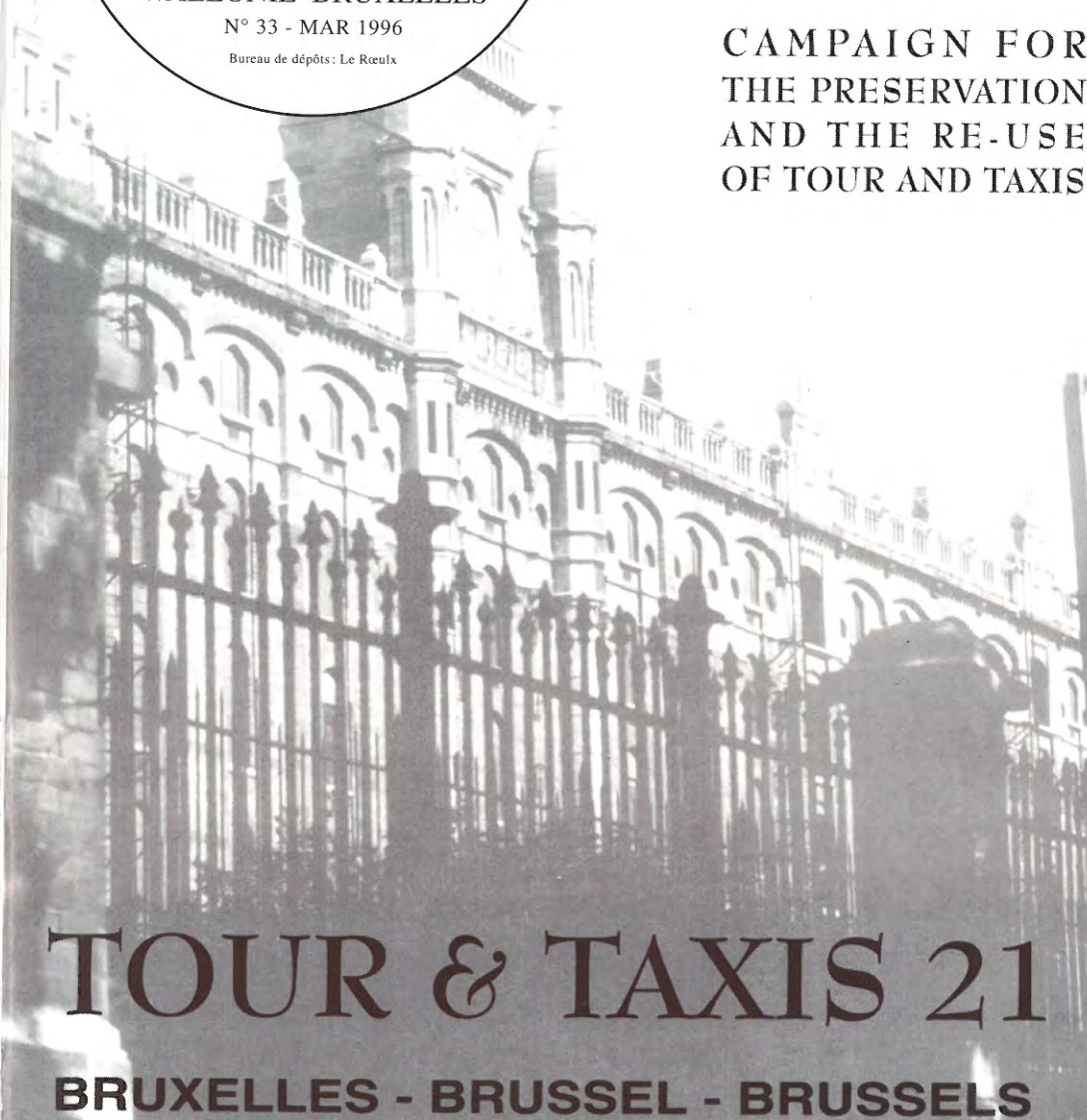
N° 33 - MAR 1996

Bureau de dépôts: Le Rœulx

**CAMPAGNE POUR
LA SAUVEGARDE ET
LA RÉAFFECTATION
DE TOUR ET TAXIS**

**CAMPAGNE VOOR
HET BEHOUD EN
DE HERBESTEMMING
VAN THURN EN TASSIS**

**CAMPAIGN FOR
THE PRESERVATION
AND THE RE-USE
OF TOUR AND TAXIS**



TOUR & TAXIS 21

BRUXELLES - BRUSSEL - BRUSSELS

Sommaire

Anders FLORÈN

Voyager, c'est apprendre!

Le voyage en « Wallonie » de l'ingénieur suédois

Reinhold Angerstein en 1755 1

Joseph TORDOIR

Wavre – Notes sur la S.A. Les Tanneries de la Dyle et ses origines 18

Informations 30

Publications 39

Protection 45

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

Un enjeu: la nouvelle affectation du site Tour & Taxis à Bruxelles

Membre actif de P.I.W.B., l'asbl bruxelloise La Fonderie coordonne depuis 1995 une campagne intensive pour la sauvegarde et la réaffectation du site Tour et Taxis menacé par un important projet de reconversion.

Notre association a apporté son appui à cette initiative. Ainsi qu'un nombre considérable d'autres associations et personnalités scientifiques belges et étrangères, notre président, Jean Defer, a manifesté sa préoccupation en matière de préservation du site par l'envoi d'une lettre au Ministre Président de la Région de Bruxelles-Capitale.

Tour et Taxis est en effet un pôle patrimonial, structurant et symbolique. Le site de Tour et Taxis constitue un enjeu fondamental pour l'avenir de Bruxelles, de sa culture, de sa société et de son image. C'est pour cela qu'il est d'une absolue nécessité que Bruxelles se donne les moyens de réfléchir au futur de Tour et Taxis, afin d'élaborer la meilleure solution pour intégrer ces trois éléments harmonieusement.

Il est unimaginable, parce que les enjeux de réaffectation dépassent de loin le site de Tour et Taxis, de croire qu'un hypothétique promoteur-mécène viendra apporter une solution «clé sur porte» mariant harmonieusement ces trois aspects. C'est pour cette raison qu'un groupe de travail s'est constitué. Celui-ci, composé de plusieurs responsables d'organisations concernées par l'environnement, la vie économique, culturelle et sociale à Bruxelles, a étudié les moyens les plus appropriés pour apporter une solution véritable à la reconversion du site de Tour et Taxis.

C'est dans ce contexte que trois initiatives ont été lancées:

- l'élaboration d'une **Charte** par laquelle les signataires exprimeront clairement leur intérêt pour le site et leur préoccupation quant à la réaffectation de celui-ci;
- le lancement d'une **Fondation** chargée de concevoir une méthodologie assurant la qualité du projet de reconversion du site et le respect de son exécution;
- l'organisation d'un **Congrès** international sur la reconversion des sites industriels pour servir de cadre de référence à la réflexion.

Les lecteurs du bulletin P.I.W.B. soucieux de contribuer aux actions en cours peuvent utilement s'adresser à La Fonderie qui en assure la coordination (La Fonderie, 27 rue Ransfort, 1080 Bruxelles, 02/410.10.80)

La Rédaction

Voyager, c'est apprendre !

Le voyage en « Wallonie » de l'ingénieur suédois Reinhold Angerstein en 1755

Un homme, un manuscrit et leur histoire

A Douvres, Le 29 janvier 1755, un passager suédois embarquait sur le bateau en partance pour Calais. Dans ses bagages, il emportait d'épais volumes contenant les notes qu'il avait prises pendant les 18 mois qu'il avait passés en Angleterre¹. Il se préparait à séjourner un peu plus de six mois aux Pays-Bas autrichiens et dans la Principauté de Liège, où il allait remplir huit petits cahiers de notes et de dessins, que l'on recopiera au XVIII^e siècle et que l'on reliera en un beau volume de cuir de 560 pages folio, accompagnées d'autant d'illustrations.

Le voyageur, au nom à consonance germanique de Reinhold Angerstein, n'avait pas quarante ans quand il arriva aux Pays-Bas. Il serait né en 1718, à Wikmanshyttan, la forge de son père située en Suède centrale. Son arrière grand-père, allemand, avait émigré en Suède vers 1630, et avait transmis à sa famille son intérêt pour l'industrie du fer et du cuivre. Les notes et illustrations qu'Angerstein fit au cours de ses voyages montrent qu'il ne rompit pas avec cette tradition.

Angerstein fit des études universitaires à Uppsala, aux environs de 1720, puis, en 1738, il décrocha un poste subalterne dans l'administration centrale des mines de l'État². Il prit lentement de l'avancement et, en 1753, fut nommé responsable de la production manufacturée des forges du royaume. Il ne semble pas leur avoir consacré beaucoup de temps, car il passa le plus clair des années 1750 à visiter l'Allemagne, l'Autriche, la Hongrie, l'Italie, l'Espagne, la France, l'Angleterre et, en 1755, après s'être rendu dans la vallée du Rhin et de la Moselle, les Pays-Bas. Ces voyages furent financés, d'une part, par l'administration d'État qui l'employait, et d'autre part, par une organisation regroupant les intérêts des propriétaires de forges, le Bureau du Fer (Jernkontoret)³. A chacune de ses escales, il prit des notes qui furent recopiées dans leur style du XVIII^e siècle et remplissent huit volumes comptabilisant au total près de 4000 pages.

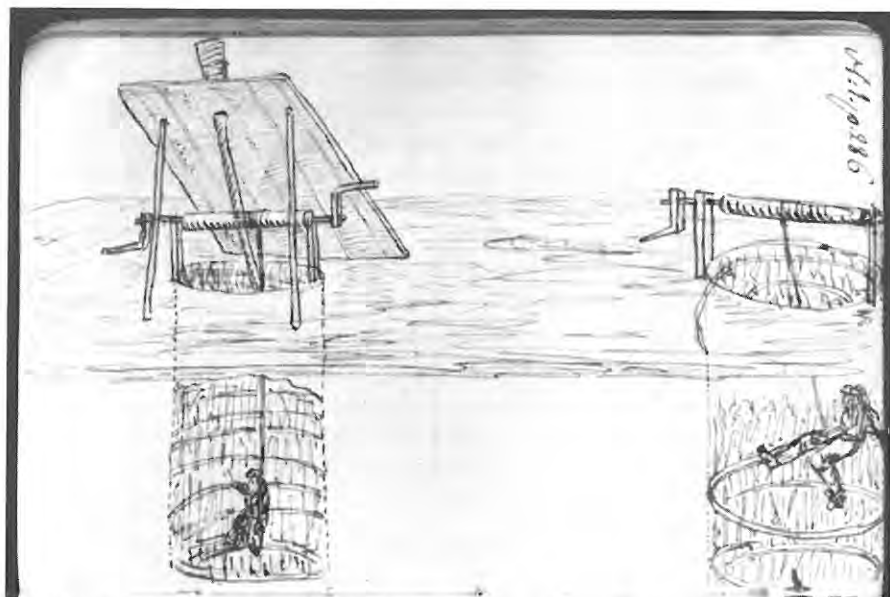
Les raisons qui expliquent son périple sont multiples. Certes, les voyages faisaient partie de l'éducation des jeunes gens de sa condition aux XVII^e et XVIII^e siècles, mais ce n'est cependant pas la seule soit de connaissances qui poussa Angerstein à entreprendre le sien. L'État et

les patrons de forges lui enjoignirent de visiter ces régions pour plusieurs raisons. Au milieu du XVIII^e siècle, le marché international opposait une sévère concurrence au fer suédois, inquiétant les dirigeants politiques et les grands propriétaires d'industrie. On craignait particulièrement l'industrie russe, en hausse de production depuis le début du siècle et où l'on avait construit d'énormes complexes industriels, plus précisément dans l'Oural⁴. On prétendait aussi que la production suédoise avait atteint un plafond et on craignait de manquer de bois ou de rencontrer des difficultés croissantes avec la main-d'œuvre. Pour résoudre ces problèmes, on décida de réduire la production.

Dans ce contexte, une des tâches d'Angerstein était de faire un rapport sur la situation du fer suédois sur le marché européen. C'est ainsi que pour l'Angleterre, par exemple, il constata que le fer russe appelé zibeline pouvait concurrencer les meilleurs fers suédois et que, pour les Pays-Bas autrichiens, il s'inquiéta des importantes taxes douanières qui avaient récemment frappé le fer suédois sur les marchés de Bruges, Gand et Bruxelles.

Cependant, la situation du marché n'était pas sa seule préoccupation. Il se pencha également beaucoup sur les modes de production, et à ce titre, ses récits apparaissent comme caractéristiques de l'esprit des Lumières. L'historienne américaine Cynthia J. Koepp a montré comment les descriptions et les dessins précis que les encyclopédistes ont fait des activités des artisans, en donnant une forme écrite à un savoir jusque-là transmis oralement, ont libéré la connaissance de leur véhicule humain traditionnel, et lui ont permis de jouer dans de nouveaux contextes sociaux⁵. Les industriels qui voulaient diriger leur production en connaissance de cause eurent désormais accès directement aux connaissances techniques nécessaires. A l'époque d'Angerstein, le temps est désormais révolu où la seule manière d'apprendre à maîtriser de nouvelles techniques de production consiste à s'attirer des artisans rompus à leur métier.

L'importance de l'Angleterre comme importateur de fer suédois, de même que son développement technique à la fin du XVIII^e siècle, en faisaient le but principal de voyage des Suédois envoyés en mission d'étude sur l'industrie. A l'époque cependant, des voyages d'études s'étendirent également à l'Allemagne et la Russie. Au siècle suivant, et spécialement dans les dernières décennies, ce fut au tour de la Belgique et des États-Unis, de susciter l'intérêt à côté de l'Angleterre. De cette époque, on conserve environ vingt cinq rapports de voyages suédois dans les grands complexes métallurgiques de Liège et Charleroi. En 1854, par exemple, l'ingénieur Hwasser visita Liège et joignit à son rapport un dessin détaillé des grands laminoirs de Seraing⁶. En ce qui



Travail dans les mines de Morialmé ou « Grosnau » (Graux ?), d'après les esquisses originales d'Angerstein. A droite, un travailleur descend dans la mine, et essaie de ralentir l'allure en prenant appui avec les pieds contre les cercles qui maintiennent la terre. Dans le dessin au propre fait de cette ébauche, les travailleurs ont été affublés d'un équipement beaucoup plus propre que les vêtements grossiers représentés ici. Le dessin a aussi été stylisé et on a arrêté le mouvement du travailleur de droite (Riksarkivet, Stockholm).

concerne la métallurgie préindustrielle, ou plutôt industrielle précoce, au Pays-Bas, c'est le rapport d'Angerstein qui est le plus complet. La production de fer dans la région de Liège est également étudiée dans un rapport succinct, anonyme et non daté, probablement écrit dans les années 1660 par Abraham Cronström⁷, et dans le célèbre *De Ferro* d'Emanuel Swedenborg. Ce dernier visita la Principauté en 1771 ou 1772, et a joint à son étude une très belle illustration d'une fenderie liégeoise⁸.

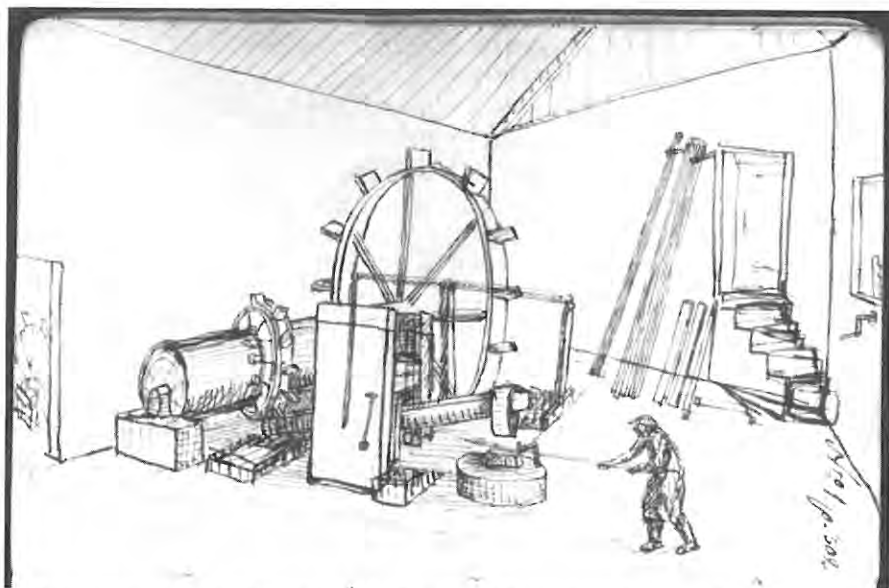
Au Bureau du Fer, on avait rapidement réalisé la valeur de pareilles illustrations. Aussi, lorsque Reinhold Angerstein mourut en 1760 en n'ayant eu le temps de rédiger et de recopier qu'une toute petite partie de ses notes, principalement sur ses voyages en Angleterre, le Bureau offrit-il les moyens de poursuivre le travail, ce qui prit pas moins de cinq ans. Parmi les récits ainsi recopiés après la mort d'Angerstein, figurent notamment le voyage aux Pays-Bas autrichiens et dans la Principauté de Liège, ce qui ne va pas sans poser ici quelques problèmes de critique. Ainsi, le scribe chargé de recopier le manuscrit d'Angerstein a commis un certain nombre d'erreurs de transcription dans le texte et

s'est heurté à de nombreuses difficultés quant à l'orthographe des toponymes et des noms de personnes. Si la perspective de ses dessins est conséquente et correcte, on y trouve par contre quelques roues hydrauliques voilées ou des murs un peu gauches, qui donnent un charme naïf à ses croquis. Fait plus grave, des personnages ont été éliminés de certaines copies pour mieux souligner des détails techniques, tandis que des sujets inexistant dans les originaux ont été placés dans des paysages. Autre exemple : alors qu'Angerstein avait mis beaucoup de soin à colorier certains de ses dessins, le copiste n'a pas toujours pris la peine de faire. Dans la mesure où les volumes de notes sont conservés cependant, les différences entre l'original et la copie sont heureusement décelables et peuvent être corrigées.

Jusqu'à présent, les rapports de voyage d'Angerstein n'ont guère été étudiés par les historiens suédois. Grâce aux soins du Bureau du Fer pourtant, des parties importante du matériel – dont le voyage aux Pays-Bas – ont été dactylographiées et soumises ensuite par Marianne Forlander à un traitement de critique textuelle. Parmi les documents ainsi traités, seul les récits des voyages d'Angerstein de 1750 en Hongrie et en Autriche ont été publiés en suédois, et seule une petite partie de ces récits a elle-même été traduite et éditée en allemand⁹.

La valeur de ce manuscrit réside moins dans l'éclairage qu'il apporte sur la situation suédoise, que dans les apports qu'il est susceptible de faire à la recherche historique dans les pays qu'Angerstein a visités il y a bientôt 250 ans. C'est notamment le cas pour les Pays-Bas, où les sources industrielles avant 1750 sont rares. Il serait ainsi intéressant d'établir une comparaison entre les données qu'Angerstein fournit sur les établissements industriels visités et ce qu'en disent les statistiques industrielles de Marie-Thérèse, de dix années postérieures.

La préoccupation principale d'Angerstein concernait certes la production métallurgique et surtout, plus particulièrement la production de fer, mais ses rapports recèlent également quantités de détails sur d'autres industries manufacturières. Ainsi par exemple, analyse-t-il l'industrie lainière de la Flandre ainsi que la production de lin dans le Brabant et fournit-il nombre d'études et de représentations d'écluses, de fours à briques, de papeteries, de dentellerie, etc. Contrairement aux voyageurs envoyés au XIX^e siècle par le Bureau de Fer à l'étranger, il ne se limite pas aux aspects purement techniques, mais s'attarde aussi sur les aspects sociaux et culturels de la production, ainsi que sur la manière de vivre et de penser dans les régions qu'il visite. Au cloître de Saint-Ghislain, il est fasciné par une fille malade de sommeil, qu'il essaie en vain de réveiller. A l'abbaye de Saint-Hubert, il décrit comment les moines auraient trouvé le moyen de guérir la rage et à Bruxelles, il s'interroge sur



« Maka » reproduit à partir des carnets de notes d'Angerstein et que ce dernier a esquisé sans fournir de renseignement quant au lieu représenté. Dans la copie au propre, la perspective a été corrigée, le travailleur a été éliminé et le marteau a été représenté en plus gros plan. A travers l'ouverture de la porte, dans le coin gauche de l'image, on devine une autre roue hydraulique, qui suggère un ensemble plus vaste que la seule pièce représentée. Des statistiques industrielles établies au XVIII^e siècle sous le règne de Marie-Thérèse, il ressort que les makas étaient souvent construits à côté des marteaux de fer en barre. Dans le dessin mis au propre, la vue sur l'autre côté de la porte a été effacée et le maka est représenté seul (Riksarkivet, Stockholm).

les belles fontaines, qui crachent leurs eaux dans des lieux assez peu appropriés et même un peu obscènes à ses yeux. Malgré le but scientifique qu'il poursuit et le caractère très spécialisé, voire même parfois abstrait, de ses connaissances techniques, Angerstein reste un artisan. Il mélange informations techniques, curiosités et anecdotes pures, ce qui rend son rapport très inégal, certes, mais en augmente la valeur de témoignage et élargit son champ d'utilisation au-delà de l'histoire de l'industrie et des techniques.

L'itinéraire d'Angerstein

Reinhold Angerstein a voyagé presque sans interruption depuis 1750. Aussitôt arrivé à Calais en 1755, il se rendit à Dunkerque et à Ostende. C'était l'hiver qui, cette année-là fut dur et âpre. Angerstein admira les canaux avec leurs écluses qui reliaient la côte à Bruges et évalua la quantité de fer nécessaire à leur construction. Il avait pensé se rendre à Bruges par le canal, mais la neige était si épaisse qu'il dut se résoudre à

s'y rendre à pied. Bruges ne l'impressionna pas, il la trouva plutôt délabrée depuis la baisse de production de laine que celle du lin n'arrivait pas à remplacer. On vendait peu de fer suédois sur le marché. A part les outils qui étaient enregistrés, les forgerons de la ville préféraient utiliser les matières premières de Namur et de Charleroi, bon marché et faciles à travailler. Dans les autres villes flamandes, il trouva une situation semblable.

Angerstein poursuivit son voyage et s'arrêta à Gand et à Bruxelles, où, outre les fontaines, il analysa la fabrication de tapisseries et de cuirs dorés. Il eut aussi le temps de faire un saut jusqu'à Anvers, qu'il décrit comme l'ombre de sa splendeur passée, vivant surtout de ses ateliers de polissage de diamants et de sa fabrication de toiles de lin, de qualité très moyenne au reste. Sur le chemin de retour vers Bruxelles, il visita les manufactures d'armes de Malines, qui le laissèrent cependant sur sa faim: on lui refusa l'accès aux perceuses hydrauliques que l'on utilisait pour faire les canons et comme on avait terminé les opérations de moulage au moment de sa visite, il dut se contenter d'examiner quelques canons terminés. Comme consolation, il eut cependant l'occasion de visiter à nouveau une fabrique de cuir doré.

Avec sa visite à Malines, Angerstein quitta la région thioise et passa le reste de son séjour en Wallonie, ce qui n'est pas étonnant eu égard à son intérêt particulier pour la production de fer et pour les mines. Le 26 février, il se rendit à Mons par la forêt de Soignes et décrivit dans son journal les carrières de pierre. A Mons, il s'arrêta et enquêta sur la maison de correction pour enfants pauvres, qui abritait quatre-vingt-six petits garçons, mais qui allait bientôt fermer ses portes. Dans la ville, il visita aussi les manufactures de laine et de dentelle, dont les exploitations se tenaient dans des locaux appartenant à la ville.

La route se poursuit vers Valenciennes, et lui donne la possibilité de découvrir l'étendue des mines de charbon, d'étudier et de représenter les tentatives de résoudre les problèmes de ventilation dans les différents puits. Il note l'utilisation de machines à vapeur pour le drainage et mentionne le nombre de femmes travaillant à remonter et à trier le charbon, mais qui ne descendent pas dans les mines. Sur le chemin vers Mons, il rencontre aussi plusieurs femmes avec des sacs à dos en forme de corne, qu'il présente avec le commentaire suivant :

« Le charbon que l'on vend ici [l'est] d'après la taille s'il est gros [...] mais petit, [il est vendu] aux femmes pour 4-5 patards la mesure, et elles transportent ensuite le charbon sur le dos jusqu'à Mons, à parfois 1/2 mile, et y gagnent environ 1 1/2 patard, [...] et parfois pas plus qu'1 patard ».

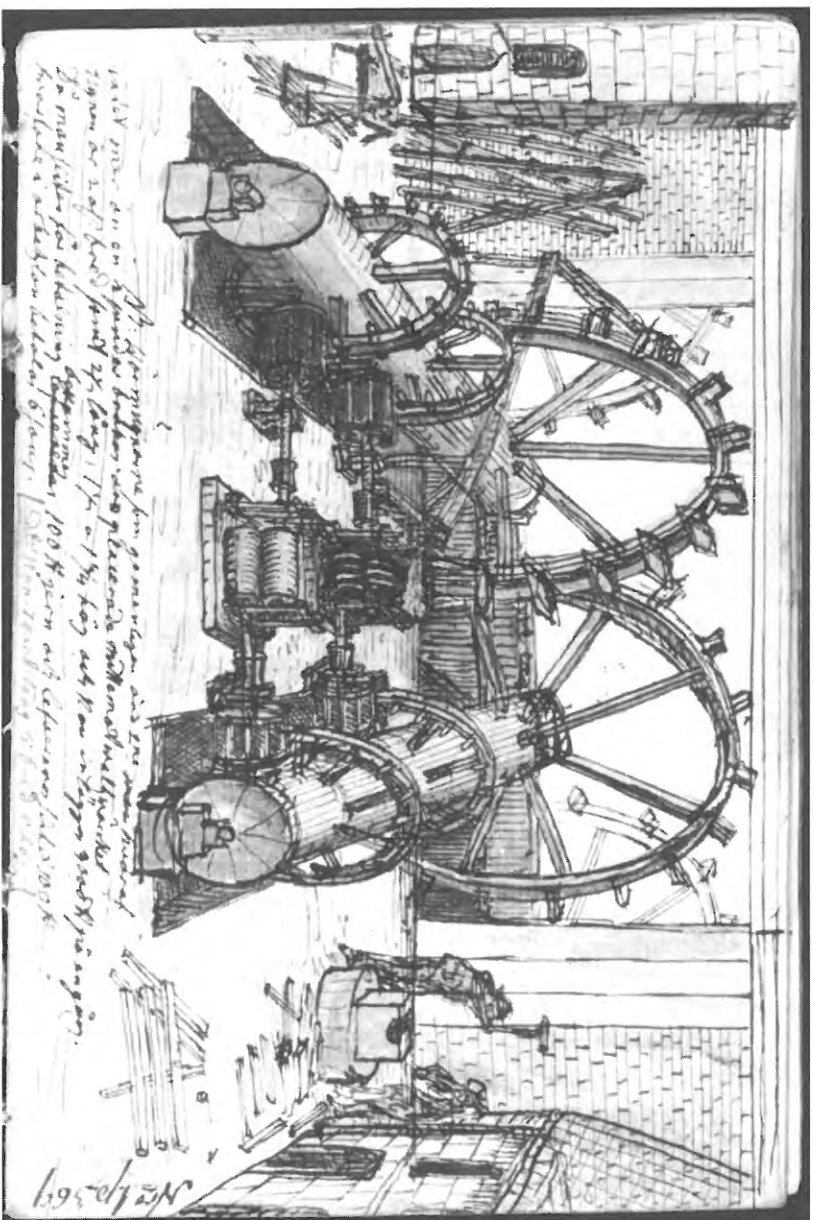
Arrivé à Valenciennes, il réalise un beau dessin colorié du centre de la ville. Il analyse très minutieusement la fabrication du lin de la région ainsi que les belles manufactures de vêtements. Avec intérêt, il se rend à la fabrique de clous de Marly juste en-dehors de la ville. La fabrique est de taille impressionnante et veut faire concurrence à la fabrication de clous de Charleroi. Angerstein remarque cependant que cet aspect moderne est trompeur. Alors qu'il la visite au mois de mars, et donc au printemps, il ne s'y trouve qu'une soixantaine de travailleurs. Il note que, d'après ses informations, il y en a plus en hiver, période durant laquelle le travail agricole se raréfie. Malgré sa taille importante, par conséquent, la production y est organisée selon le modèle traditionnel du travail saisonnier des campagnes.

Après une excursion à Lille, le voyage se poursuit vers Tournai et la forteresse française de Maubeuge, où il visite une manufacture d'armes. Il suit ensuite le cours de la Sambre et arrive à Namur. Si l'industrie du fer de la ville, et en particulier la fabrication de couteaux, ne l'impressionne pas, il est frappé par la faible division du travail :

« Chaque travailleur ici commence et termine le travail du couteau qu'il a dans les mains, de même que la tâche du maître concerne toutes les opérations de durcissement. Le maître procure le fer, l'acier, le charbon et les outils, et il paie les travailleurs à la pièce ».

Dans les environs, sur les rives de la Meuse et de la Sambre, il visite des hauts fourneaux, des forges et des manufactures de laiton: Wépion, Rouillon, Bourneau, etc., où il prend des notes minutieuses sur les différentes manières de construire et de travailler, et où il jauge la qualité du fer. Il continue ensuite vers le sud, jusqu'à Beaumont et Chimay, où il visite de nouvelles forges, et jusque Rance, où il s'intéresse à la production d'acier. Il souligne que l'on utilise du fer suédois comme matière première pour l'acier, mais que le produit fini est malgré tout médiocre. Comme le patron s'est rendu à Bruxelles pour affaires, il ne peut en obtenir des informations.

De Chimay, il se rend à Charleroi et, en chemin, il visite des mines de fer près de Mariembourg, ainsi qu'un lieu appelé « Grosnau ». A Charleroi, il étudie les fenderies et les tôleries, et il souligne la grande habileté des nombreux cloutiers de la ville : « Ces gens, écrit-il, sont si habitués à leur métier, qu'ils peuvent jauger le poids et le nombre de clous à 3 ou 4 près ». Encore une fois, il mentionne le problème de ventilation dans les mines de charbon, où il note que l'on travaille jour et nuit. Le travail y est malsain, écrit-il, et il arrive que la lumière s'éteigne dans les fosses où les travailleurs meurent alors par manque d'air.



Fenderie à Liège, sans autre précision géographique. Sur l'esquisse originale d'Angenstein ici reproduite, les roues sont voilées. Lors de la mise au net, le copiste a amélioré la perspective de l'image, mais a aussi éliminé les deux travailleurs représentés dans le coin supérieur droit du croquis, afin de mieux souligner les détails techniques (Riksarkivet, Stockholm).

Jusque-là, le voyage s'est surtout déroulé dans les Pays-Bas autrichiens. Vers la fin du mois d'avril cependant, Angerstein prend le bateau de 12 h. à Namur et arrive à Huy, dans la Principauté de Liège, à 17h. Il y visite de nouveaux hauts fourneaux et constate que l'on a fermé de nombreuses forges dans cette région. Il continue son périple vers Liège où il étudie la clouterie et la fabrication d'armes de la ville. Il décrit la manière de travailler, s'efforce d'établir les prix et d'estimer la demande pour chaque sorte de clous. La clouterie l'impressionne et il la perçoit comme une industrie intéressante à introduire en Suède. Certes, il y manque du charbon, mais ce détail ne décourage pas Angerstein qui, optimiste, imagine qu'il suffit qu'on se donne un peu de peine pour en trouver ! Espoir déçu, naturellement, car la production de fer suédoise restera toujours tributaire du charbon de bois pour l'alimentation des fourneaux.

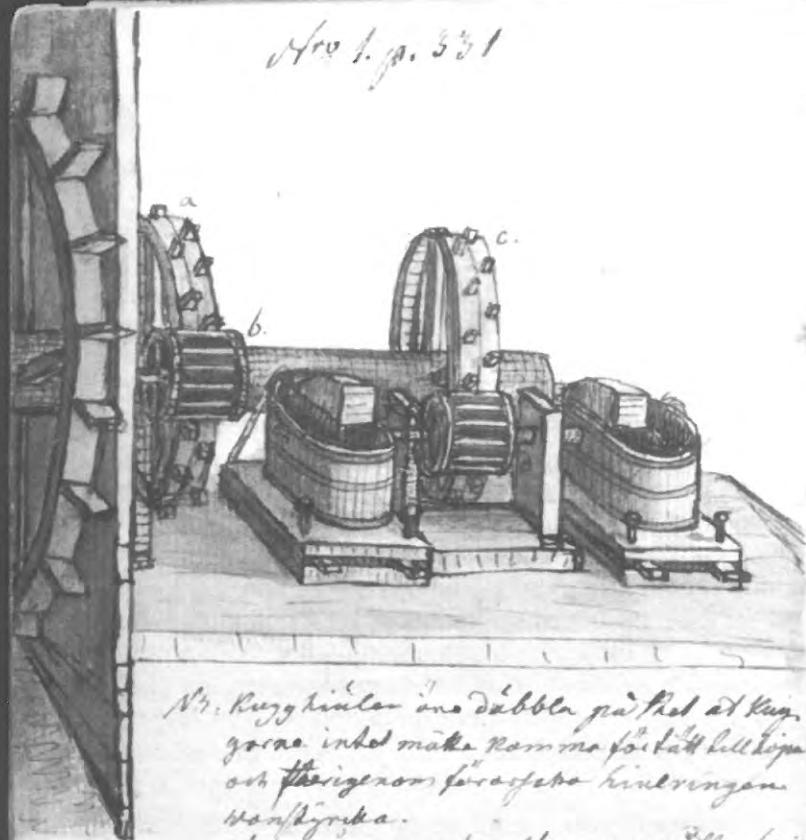
Le 17 mai, Angerstein prend place dans la diligence qui le conduit à Stavelot et ensuite à Luxembourg. Comparés à ses croquis et données sur les forges de l'Entre-Sambre-et-Meuse, les renseignements qu'il collecte sur la production luxembourgeoise ne fournissent guère qu'une idée d'ensemble. Ce qui y retient surtout son attention, c'est l'économie forestière de La Roche. L'exploitation de la forêt s'y pratique à grande échelle, de manière planifiée et sur base d'un cycle annuel afin d'éviter le déboisement. Il s'intéresse également aux transports de fonte du sud de la province vers Liège : à Barvaux, il note ainsi qu'on charge de grandes quantités de fer sur des bateaux, qui le transportent à Liège. Il termine alors son voyage dans les régions industrielles des Pays-Bas par une visite à Luxembourg et quitte la région en passant par les fortifications de Maestricht.

Le cycle de production de l'industrie métallurgique

Il est difficile de rendre brièvement justice aux riches descriptions qu'Angerstein donne de l'industrie des Pays-Bas du Sud. Afin d'en apprécier toute la valeur, il vaut mieux aborder ses commentaires sur la production métallurgique de façon thématique, plutôt que de suivre son itinéraire : extraction du minerai, production du charbon de bois, transport des matières premières et des produits finis ou semi-finis, travail des fourneaux et des forges, etc.

Angerstein souligne à plusieurs reprises que le minerai utilisé dans les hauts fourneaux de l'Entre-Sambre-et-Meuse provient des environs, que son extraction est rudimentaire et se pratique à une faible échelle. Il existe cependant des champs miniers dans certaines régions. Il a ainsi visité celui de Mariembourg, au nord de Philippeville et il y décrit le travail de la façon suivante : « En général, ce sont 3 à 4 fils qui font compagnie pour

Nov 1. p. 331



Mr. Rugg hiulen äro dabbla på stiel at Kugg
göra inhet mätte Komma för ett hett lilla
och stier igenom för att göra hinneringen
hett för att.

At omgängen af valfarna mätte blif
-na så mycket höfvisare så äro här 2^{de}
Kugg hiulen och 2^{de} Lantämnar.

Kugg hiulen a fittes på samma stiel med
matt hiulen och drifver Lantämnar / b /
Kugg hiulen / c / drifver fittes på samma
stiel med Lantämnar / b / och drifver
ickrig Lantämnar / d / hiulen och
samma axel med Sapper valfarna.

Saledag när matt hiulen och Kugg hiulen a / går en gång
ickrig / så när Lantämnar / b / med Kugg hiulen / c / går min / hära
6 a 5 gånger ickrig och Lantämnar / d / går 3 gånger / så när
Sapper valfarna när matt hiulen / e / går en gång.

Usine de papier aux environs de Huy. Esquisse originale d'Angerstein qui y représente un détail technique remarquable. Le propriétaire, un certain M. Denon, a équipé, pour plus d'efficacité, le moulin de doubles roues dentées et couteaux. Ici, le copiste est resté assez proche des dessins originaux d'Angerstein (Riksarkivet, Stockholm).

le travail dans les mines, travail dans lequel deux travaillent en-dessous et deux au jour, au-dessus, avec des dévidoirs, où ils mettent le minerais en tas ».

D'autres voyageurs nous ont laissés de semblables descriptions de la manière dont de petites équipes extrayaient le minerais à ciel ouvert ou dans des mines où l'on maintenait écartée les parois des puits à l'aide de cercles de bois¹⁰. Déjà au XVI^e siècle, l'artiste Lucas van Valkenborch avait peint cette méthode de travail et des relevés du XVIII^e siècle mentionnent la même technique¹¹. Les puits étaient petits. Angerstein parle d'un diamètre d'un peu plus d'un mètre et d'une profondeur qui varie entre 18 et 25 mètres. Il n'existait pas de pompes ou de systèmes de cages. Pour protéger l'excavation de la pluie, on construisait des écrans de foin et si malgré cela, le trou se remplissait d'eau, soit on se cherchait de nouveaux gisements, soit on revenait à un ancien puits abandonné auparavant. Selon Angerstein, les mineurs étaient persuadés que « le minerais réapparaîtrait et que dans les couches encore intactes, du bon minerais sommeillait ». On percevait le sous-sol naturel comme une source illimitée de minerais en constante élaboration. Angerstein souligne que la production était faible, comparée à la production suédoise, et constate que les équipes de travail se formaient en fonction des liens familiaux. L'équipe de travail avait certes une grande autonomie dans l'organisation de sa tâche, mais celle-ci était sans conséquence sur la structure des prix. Les mineurs travaillaient pour un patron et, écrit Angerstein, étaient liés de façon personnelle à ce patron particulier, précisément afin de ne pas pouvoir faire monter la rémunération de l'extraction du minerais.

Dans l'ensemble donc, le travail dans les mines se pratiquait à petite échelle et de manière décentralisé, tout comme le « charbonnage ». L'année de travail des charbonniers, écrit Angerstein, commençait avec l'achat de parcelles de forêts en septembre et octobre. Le bois était ensuite coupé au cours de l'hiver, séché aux mois de mars et d'avril, et charbonné en été, alors qu'en Suède et en Russie, par exemple, le gros du travail de charbonnage s'effectuait pendant la morte-saison agricole, soit au cours des six mois d'hiver. Ici, par contre, les périodes de travail agricole et de charbonnage coïncidaient, et il était sans doute difficile de combiner les deux activités. Près de Charleroi, Angerstein constate qu'au lieu d'associer charbonnage et agriculture, les ouvriers s'adonnaient entièrement aux travaux de la clouterie : « en hiver, le charbonnier fait des clous ou a une autre forme d'activité rémunératrice, tout comme le dresseur de meules qui se fait parfois bûcheron ».

La spécialisation du travail qui ressort de cette citation est importante. On fait une différence nette entre le bûcheron, le dresseur (foudreur) et le

charbonnier. Cette activité qui occupait occasionnellement les foyers paysans en Suède, a donné naissance en Wallonie à une véritable spécialisation. Angerstein souligne plus loin que: « un tel fondeur n'a d'autre occupation que de dresser des meules, et de charbonner, et s'il aide à couper des rondins il exige un paiement spécial »¹².

Puisque les différents stades de la production de fer étaient rarement concentrés en un même lieu, les transports revêtaient une importance particulière pour la production. Au cours de ses pérégrinations, Angerstein visita notamment les forges de Sainte-Ode, isolées au cœur des Ardennes. On s'approvisionnait en fonte à Buzenol, situé auprès des gisements de minerai de Montauban, au Luxembourg, mais éloigné d'environ cinquante kilomètres de Sainte-Ode à vol d'oiseau. Pour acheminer les lourdes gueuses, on n'empruntait pas le chemin le plus court, mais on les voiturait sur septante kilomètres jusqu'à Barvaux, puis on les chargeait sur des bateaux qui les menaient encore trente kilomètres plus au Nord, avant de les transporter sur terre jusqu'à la forge. L'avantage de cet itinéraire était que les charrettes et les bateaux ne faisaient jamais de voyage à vide, le fer en barre prenant la place de la fonte et du charbon au retour pour Barvaux : « de sorte que lorsque l'on expédie la fonte et le charbon à Sainte-Ode, on va rechercher le fer en barre, ce qui se fait en partie par voie de terre, et en partie sur la rivière de l'Ourthe ».

En Suède et en Russie, le transport s'effectuait de préférence en hiver, où on pouvait tirer avantage de l'inactivité des familles paysannes et de la neige, qui permettait de véhiculer de lourdes charges sur des traîneaux. La situation était très différente en Wallonie. Angerstein écrit que les transports se faisaient surtout par voie fluviale, même si on ne pouvait cependant pas éliminer complètement les transports terrestres, comme le montre l'exemple précédent. Pour le secteur du transport également, par conséquent, les travailleurs étaient spécialisés pour une tâche déterminée. Le prix du transport représentait souvent une grande partie de la valeur du produit¹³. Angerstein écrit à ce propos que « Si le chemin est bon, on paie selon la longueur du trajet, mais [que] si le chemin est difficile, on paie un peu plus, bien que le voiturier ait de moindres frais de taxes de route ou de barrière ».

Angerstein fournit des renseignements sur le nombre de travailleurs des hauts fourneaux et des forges, ainsi que sur leur salaire. Les travailleurs de hauts fourneaux étaient en général payés à la journée ou par quinzaine, alors que les forgerons étaient payés à la pièce, avec un supplément pour couvrir les frais d'outillage, la réparation et l'entretien du matériel.

Dans les hauts fourneaux, on travaillait nuit et jour, tandis dans la plupart des forges on ne travaillait que la journée. Au haut fourneau de Rouillon, par exemple, Angerstein note qu'on remplissait onze fois par jour le foyer de seize tonnes de minerai et de six tonnes de charbon. La longueur des périodes d'activité des fourneaux, parfois de cinq à six ans sans interruption, l'impressionne. La situation était différente dans son pays, où les fourneaux qui, jusqu'à la fin du XVIII^e siècle, appartenaient souvent aux paysans alternant la production de fer et les activités agricoles, n'étaient pas aussi solides.

Dans les forges, on utilisait surtout la méthode dite wallonne. On chauffait deux foyers: l'un où on fondait la gueuse, l'autre où la loupe (le morceau fondu) était martelé en barres. Angerstein a cependant aussi visité quelques exploitations selon la méthode allemande, utilisant un seul foyer où le fer était à la fois fondu et transformé en barres. La forge de Samson, près de Namur, utilisait ce procédé : « avec une forge à un [seul] foyer, selon la méthode allemande, qui s'appelle ici 'renaderie' [de rhénane ?]. Les forgerons viennent de Stavelot, qui se trouve sous Spa, où on n'utilise que cette méthode ».

Les statistiques industrielles confirment les données d'Angerstein. La forge de Samson, n'utilise que quatre travailleurs, deux fondeurs et deux marteleurs, ce qui constitue une force de travail inférieure à la normale pour une forge de type wallon¹⁴. L'intérêt de cette méthode allemande résidait dans l'économie de charbon de bois¹⁵. Un autre moyen d'économiser ce combustible – c'est du moins ce que prétend Angerstein – était de passer à la houille pour maintenir la chaleur dans le foyer de chauffage¹⁶. A Neuforge, à l'est de Namur, Angerstein note, par exemple, que l'on utilisait du charbon de Charleroi qui « sert à couvrir le charbon de bois pour garder la chaleur ». Mais il ne s'agissait donc pas à proprement parler d'une nouvelle technique de chauffe, puisque l'on se bornait à mélanger les deux combustibles.

Une fois martelé, on transportait le fer en barres vers des tôleries ou vers des forges plus petites, équipées de marteaux appelés « makas ». Angerstein parle du « fer de maka », « qui est le fer qui par deux fois, a été retendu aux marteaux, d'abord au grand marteau, dans la forge, et ensuite à un plus petit, qui est activé par une roue dentée ». Comme en Suède, on utilisait ce marteau plus léger pour la fabrication de produits semi-finis destinés aux industries manufacturières, notamment aux fabriques d'armes. Angerstein comprit qu'en le retendant au marteau, on solidifiait un fer qui, sans cela, serait resté fragile à froid. Le minerai wallon étant riche en phosphore, le fer qu'on en tirait était en fait plus cassant, d'où cette utilisation intensive des « makas ».

Le fer passé au maka était transformé encore une fois dans les fenderies et était alors destiné à l'industrie cloutière et aux tréfileries, surtout de Liège et de Charleroi. Il manquait à ces industries une centralisation de la production, à l'exemple des véritables complexes industriels qu'Angerstein avait visités à Marly et qui étaient fréquents en Suède. La technique de production y était simple. Les maîtres cloutiers travaillaient dans des forges dont les soufflets étaient actionnés à la main ou au pied. Angerstein note cependant que l'équipe de travail était nombreuse, que les maîtres dirigeaient environ huit travailleurs et que « A certains endroits, on voit aussi des femmes diriger des ateliers et s'occuper de forger des clous ».

La fabrication était organisée selon le système du capitalisme marchand (« Verlagsystem »). Les marchands de clous des villes achetaient les baguettes de fer aux fenderies et en approvisionnaient ensuite les différents maîtres cloutiers¹⁷. D'après Angerstein, les maîtres recevaient une quantité de fer suffisant à une semaine de production. S'ils voulaient renouveler leur crédit, les maîtres devaient livrer leurs clous au marchand dans un délai de quinze jours. Le crédit accordé par les marchands aux forgerons était donc à très court terme, ce qui devait faciliter le contrôle de la qualité et du temps de travail.

L'ambition du marchand était aussi de s'assurer un contrôle de la consommation de fer. Si à partir du métal fourni, les forgerons fabriquaient une quantité de clous supérieure à la commande du marchand, ils devaient le lui revendre à un prix fixé au préalable. Selon Angerstein, il est intéressant de noter que ce règlement n'existait pas à Charleroi, dont la clouterie était plus récente que celle de Liège. A Charleroi, écrit-il, « le forgeron fait un profit s'il économise un peu de fer pendant le travail » et il ajoute que du surplus de fer, ils forgent des clous qu'ils vendent. Il semble donc que le système du capitalisme marchand était plus développé et plus sévèrement contrôlé à Liège.

Dans les fabriques d'armes de Liège, la production était organisée selon un modèle similaire, mais ici, c'étaient les foreries qui occupaient la place centrale occupée ailleurs par les fenderies. Selon Angerstein, il existait vingt-six foreries hydrauliques dans la région, qui, en action jour et nuit, pouvaient forer jusqu'à deux cents canons par semaine. Avant d'être terminé, écrit Angerstein, un fusil devait passer par douze à quatorze mains. La division du travail et le nombre important des ouvriers étaient selon lui le secret des prix de ces armes bon marché. Comme dans la clouterie, c'est le marchand qui fournissait le fer à l'artisan. Chaque ouvrier était tenu de se limiter à un seul marchand. Si ce dernier n'avait aucune responsabilité envers l'artisan, celui-ci, écrit Angerstein,

n'avait « pas d'autre choix que de pouvoir aller de l'un à l'autre ». L'organisation développée du travail compliquait le fonctionnement du système de production en capitalisme marchand. Le fournisseur était obligé de suivre son matériau brut tout au long de la chaîne de production, procurant le matériau, allant rechercher le produit semi-fini, l'amenant ensuite au forgeron suivant, etc. Ceci évitait cependant d'importants emprunts, source d'endettement pour les ouvriers, note Angerstein, et permettait au marchand de contrôler le travail et l'approvisionnement de chaque ouvrier.

Aux XVII^e et XVIII^e siècles, la métallurgie wallonne était divisée en régions spécialisées selon les ressources et conditions naturelles. A Namur et au Luxembourg, on produisait du fer en barres. Les gisements de houille au Nord y justifiaient la présence des manufactures tandis que les grandes forêts du Luxembourg y permettaient une production de forges et hauts fourneaux. Au XVIII^e siècle, les prix du charbon de bois avaient cependant augmenté, même au Luxembourg, et le bois risquait de manquer, à la grande inquiétude des propriétaires de forges¹⁸. Angerstein décrit comment ceux du Luxembourg s'étaient unis pour limiter la production, imposant un plafond de dix-huit millions de livres par an. Angerstein constate cependant que tous les patrons ne suivaient pas cette décision.

Ces actions collectives de propriétaires de forges sont intéressantes à plus d'un titre, et font penser aux règlements, que nous avons déjà mentionnés, introduits dans les forges suédoises à la même période. En Suède cependant, c'est un organisme d'État qui se chargeait de la surveillance des règlements, ce qui contribuait sans doute à les rendre plus efficaces.

L'hétérogénéité politique des territoires et l'escalade des conflits, à la fin du XVIII^e siècle, entre les Pays-Bas autrichiens et la Principauté de Liège, compliquèrent la division régionale du travail. Ces problèmes ont été abordés dans des recherches antérieures et Georges Hansotte écrit avec justesse à ce sujet que « les simples transferts d'établissement à établissement correspondant aux diverses étapes de manufacture, deviennent dans cette région des actes de commerce international »¹⁹.

Ces problèmes, dont Angerstein fut le témoin, se retrouvent notamment à la frontière entre le Luxembourg et Liège. Ainsi en est-il à Theux, par exemple, où il visite une usine de production de poêles. A quelque vingt kilomètres de là, du côté luxembourgeois, une usine semblable avait été récemment créée et on y avait embauché des ouvriers de la fabrique liégeoise. Le propriétaire de cette nouvelle exploitation avait aussi une ancienne verrerie où il fabriquait surtout des bouteilles desti-

nées aux sources de Spa. Il avait cependant du mal à mener de front les deux exploitations. Angerstein rapporte que : « depuis que le propriétaire a créé l'usine de poêles à Luxembourg, on a tellement taxé les bouteilles qu'il a fallu créer une autre verrerie pour les bouteilles à Leve (Amblève) qui se trouve dans les limites de Liège et donc libre de taxes ». Les taxes devenant trop lourdes pour ce particulier, il les évite en établissant une nouvelle verrerie de l'autre côté de la frontière. On ignore naturellement si le verre a bien été produit dans les nouveaux établissements, ou passés en fraude depuis la verrerie initiale.

Angerstein aborde l'ensemble de ses observations avec l'œil attentif du technicien et de l'industriel instruit qu'il était. Sa plume est sûre et ses esquisses fournissent une excellente image des conditions matérielles de la production industrielle dans les Pays-Bas autrichiens et la Principauté de Liège au milieu du XVIII^e siècle. Ses descriptions et analyses intéressent bien plus que la seule production wallonne et ses aspects techniques : elles reflètent aussi les conditions économiques, sociales et culturelles de la production. Ses expériences suédoises l'ont sensibilisé aux problèmes économiques et techniques auxquels les propriétaires de forges se heurtent. Les brèves considérations esquissées ici ne font qu'évoquer très partiellement la richesse des volumineux rapports d'Angerstein, qui peuvent constituer un apport important pour la recherche actuelle dans le domaine de l'histoire de l'industrie wallonne.

Anders Florén (Université d'Uppsala)

Notes

- 1 Le 15 septembre 1753, au matin, il avait quitté la Hollande pour une traversée vers l'Angleterre où il était resté jusqu'en janvier 1755.
- 2 Cette administration étatique, le Collège minier (Bergskollegium) fut créée au milieu du XVII^e siècle.
- 3 Depuis la création de cette organisation regroupant les intérêts des propriétaires de forges, la collaboration entre le Bureau du fer et les autorités d'État fut très proche.
- 4 Voir R. Portal, *L'Oural au XVIII^e siècle*, Paris 1950.
- 5 C.J. Koepf, *The alphabetical order: Work in Diderot's Encyclopedie*, dans S.-L. Kaplan, et C.J. Koepf, *Work in France*, London, 1986.
- 6 Riksarkivet (Stockholm), *Archives de Jernkontoret*, Fa:13.
- 7 *Svenskt och utländskt järn på 1600-talets Europamarknad*, Jernkontoret 1989, pp. 67-69. Malgré le titre suédois, le texte est reproduit dans sa langue originale, l'allemand.
- 8 E. Swedenborg, *Om järnet*, Stockholm, 1923, paragraphe vingt-sept.
- 9 Reinhold R. Angersteins resor genom Ungern och österrike 1750 (*Jernkontorets bergshistoriska Utskotts skriftserie*, H 50), 1992, *Reise durch Steyermark*; C. Kersten, *Im Jahre 1750. Auszug aus dem Tagebuch von Reinhold Rücker Angerstein*, dans *Österreichischer kalender Für Berghütte Energie*, 1992.
- 10 G. Hansotte, *La métallurgie et le commerce international du fer dans les Pays-Bas Autrichiens et la principauté de Liège pendant la seconde moitié du XVIII^e siècle*, 1980, p. 100.

- 11 Dépeint par R. Evrard, *Les artistes et les usines à fer*, Liège, 1955, fig. 22. Voir également N. Caulier-Mathy, *Les maîtres de forges wallons contre la loi impériale sur les mines. Première phase*, dans *La sidérurgie des villes aux XVIII^e et XIX^e siècles: aspects technologiques, économiques et sociaux*, Mariemont, 1985, p. 38.
- 12 Denis Woronoff a analysé une organisation du travail semblable pour les exploitations françaises à la fin du XVIII^e siècle, dans le cadre d'un charbonnage. Il montre également l'ambition des propriétaires des exploitations de surveiller et d'organiser le charbonnage de manière plus ferme (D. Woronoff, *L'industrie sidérurgique en France pendant la révolution et l'Empire*, Paris, 1984).
- 13 G. Hansotte, *op. cit.*, p. 131.
- 14 Ph. Moureaux, éd., *La statistique industrielle dans les Pays-Bas Autrichiens à l'époque de Marie-Thérèse*, Bruxelles, 1974, p. 795.
- 15 De tels essais ont aussi été faits en France Voir S. Benoît, *La consommation de combustible végétal et l'évolution des systèmes techniques*, dans D. Woronoff, éd., *Forges et forêts. Recherches sur la consommation proto-industrielle de bois*, Paris, 1988, p. 95.
- 16 Voir S. Benoît, *op. cit.*, p. 125.
- 17 G. Hansotte, *La clouterie liégeoise et la question ouvrière au XVIII^e siècle*, Bruxelles, 1972, p. 8.
- 18 M. Bourguignon, *La sidérurgie, industrie commune des pays d'entre Meuse et Rhin* (Anciens pays et assemblées d'États), 1963, p. 104.
- 19 G. Hansotte, *op. cit.*, p. 105.

Wavre – Notes sur la S. A. Les Tanneries de la Dyle et ses origines

Le 13 avril 1869, la Députation permanente du Brabant autorisait Jules Buisseret à faire construire une tannerie-corroierie dans une dépendance de son habitation sise rue du Sablon, à Wavre¹. Le 16 août suivant, les travaux de construction ayant été menés à bien, ce dernier sollicitait du Gouverneur de la province l'autorisation de mettre en activité ses installations. Huit jours plus tard, il obtenait une réponse favorable².



Jules Buisseret (1837-1919)
(Collection Mlle Jeanne Buisseret).

Depuis qu'elle s'était fixée à Wavre, la famille Buisseret avait toujours été intéressée à l'industrie du cuir³. En 1792, Pierre Buisseret, natif de Thuin, avait été à l'origine de la création de la première tannerie Buisseret⁴. Après son décès, survenu en 1814, ses fils Charles, Pierre-Joseph et Étienne étaient à leur tour devenus des tanneurs et avaient eux aussi exercé leur industrie à Wavre⁵. En 1851, les deux premiers, célibataires, exploitaient ensemble une tannerie établie rue des Tanneries, le long de la Dyle⁶. À la même époque, leur frère Étienne dirigeait sa propre industrie, sise rue des Brasseries⁷. Ce dernier avait associé trois de ses fils à la direction de son entreprise. L'aîné, Charles, après son mariage, s'était

établi tanneur à Binche (vers 1850)⁸. Son frère Vincent-Antoine avait, lui, été intéressé de si près à la direction de la tannerie paternelle, qu'en mars 1869, son cadet Jules avait jugé bon d'établir à son tour sa propre petite industrie⁹.

Jules Buisseret était né à Wavre le 16 octobre 1837. Le 16 avril 1863, il s'était allié à une jeune wavrienne du nom d'Élisabeth Beaufaux, fille d'un imprimeur établi en cette même ville¹⁰. En mars 1869, le couple était déjà propriétaire d'une habitation pourvue de vastes dépendances, situées au bas de la rue du Sablon (future rue de Namur)¹¹. Cet immeuble avait notamment appartenu au brasseur Louis Defaq qui, dans une des dépendances, avait exploité un moulin à huile¹². C'est à cet endroit que fut élevée la tannerie des établissements gérés par la S.A. *Les Tanneries de la Dyle*. À la mort d'Étienne Buisseret, survenue le 5 juin 1870, ce fut selon toute vraisemblance son fils Vincent-Antoine qui lui succéda à la tête de la tannerie sise rue des Brasseries¹³. Lorsque quelques mois plus tard, ce dernier s'embarqua pour les États-Unis avec toute sa famille, Jules Buisseret se trouva être le seul Buisseret à encore s'occuper de l'industrie du cuir à Wavre¹⁴ ; son dernier oncle paternel, Pierre-Joseph Buisseret y était en effet décédé, Place d'Armes, le 3 octobre 1870¹⁵.



Wavre — Rue de Namur, vers 1909. À l'avant-plan, à droite, l'immeuble de la famille Buisseret (Collection C.H.A.W.).

Lorsqu'en 1869, Jules Buisseret avait établi sa propre tannerie-corroierie, l'industrie belge du cuir traversait depuis déjà plusieurs années une crise assez sévère. À en croire les rapports de la Chambre de Commerce de Nivelles, l'absence de droits protecteurs poussait les producteurs étrangers à inonder le marché belge de leurs différents produits¹⁶. À l'inverse, la politique protectionniste menée par différents gouvernements étouffait l'industrie belge. En fonction de cette situation, les tanneurs belges étaient apparemment condamnés à subir pour longtemps encore les effets néfastes d'une concurrence déloyale¹⁷. À Wavre même, Buisseret devait, de plus, tenir compte de l'existence d'une demi-douzaine de tanneries dont les propriétaires, au courant des années 1860, s'étaient montrés bien décidés à poursuivre leurs activités¹⁸. Le tout explique sans doute les débuts assez modestes de la nouvelle tannerie-corroierie de la rue de Namur. En mars 1869, Jules Buisseret se proposait en effet de ne traiter annuellement qu'environ 500 peaux (peaux de vaches et de chevaux confondues)¹⁹.

L'autorisation accordée à Buisseret en 1869 l'avait été pour trente années et ce dernier en profita pleinement²⁰. L'entreprise prit en effet de plus en plus d'importance sans perdre son caractère familial. À la tannerie et à la corroierie, Buisseret associa une hongroierie et une petite fabrique de parchemin. Dans un atelier particulier, les hongroyeurs produisaient des cuirs blancs. Dans la parcheminerie, à partir de peaux exotiques rendues transparentes au moyen de trempages dans des bains de sulfure de sodium, des lavages répétés et un étendage sur châssis, on fabriquait un parchemin utilisé par la suite pour former des lanières²¹. Ces trempages dans le sulfure de sodium étaient à l'origine des odeurs nauséabondes d'hydrogène sulfuré qui suscitaient parfois des réactions de la part des voisins immédiats de la tannerie²².

Le personnel de l'entreprise n'était pas très étendu. À la fin du XIX^e siècle, Jules Buisseret n'employait toujours que sept ouvriers : trois ouvriers tanneurs et corroyeurs ainsi que quatre ouvriers hongroyeurs²³. En 1880, rares étaient les tanneries en activité dans la province de Brabant dont le personnel était beaucoup plus important²⁴. À cette époque, les exploitants des diverses tanneries situées dans l'arrondissement de Nivelles n'employaient que des ouvriers âgés d'au moins 16 ans, ce qui était loin d'être le cas dans tous les secteurs industriels. En moyenne, les ouvriers tanneurs travaillaient en fait de dix à douze heures par jour, pour un salaire quotidien allant de 1fr25 à 3fr50²⁵. En 1899, sans avoir sollicité une nouvelle autorisation des autorités provinciales, les Buisseret avaient continué à exploiter leurs différents ateliers. Malgré quelques difficultés et grâce à un rapport assez favorable des services de l'Inspection du Travail, Buisseret père avait néanmoins vu ses anciens droits



Émile Buisseret (1878-1946)
(Collection Mlle Jeanne Buisseret)

d'exploitation renouvelés pour une période de quinze années à partir du mois de janvier 1903²⁶. Quatre ans plus tard, il avait encore obtenu le droit de construire de nouveaux bâtiments, très volumineux, à proximité des divers ateliers qui existaient déjà précédemment²⁷.

Élisabeth Beaufaux étant décédée le 11 septembre 1906, de profondes modifications patrimoniales survinrent peu de temps après. Né à Wavre en juin 1878, Émile Buisseret était, parmi les fils de Jules, celui qui était destiné à devenir un jour ou l'autre le patron de l'entreprise²⁸. En vertu d'un acte de partage passé le 23 mai 1908, Émile Buisseret devint le propriétaire de la maison sise rue de Namur et de la tannerie familiale²⁹. À partir de cette époque, il prit officiellement la direction de l'entreprise et en fit une *Manufacture générale de cuirs chromés*³⁰. Cinq années plus tard, le 14 juillet 1913, il fondait ensuite la *Manufacture de Cuirs Émile Buisseret et Cie*, société en commandite simple, dont le capital social était fixé à 200.000 francs, représenté par deux cents parts de mille francs chacune³¹. Le capital de cette société, qui avait évidemment pour objet la fabrication et la vente du cuir, avait été fourni en grande partie par de proches parents d'Émile, dont son père, sa sœur Angèle, son beau-frère Camille Guilmin, pharmacien à Wavre, et son beau-père Édouard Lodewyck, de Saint-Servais. Un négociant en cuirs

et en poils, du nom d'Alfred Menke, domicilié à Anvers, avait également figuré au rang des fondateurs, tout comme un agent de change malinois répondant au nom de Jules Marchal³². Émile Buisseret étant le seul associé commandité, la gestion de la société dépendait uniquement de lui³³. La première guerre mondiale fut apparemment cause de grandes difficultés pour la société et, au lendemain de ce conflit, le besoin d'argent frais incita Émile Buisseret à chercher la collaboration de nouveaux associés. Persuadés de pouvoir assurer la rentabilité d'établissements possédant un outillage moderne et performant, le 18 mai 1920 Émile Buisseret et ses associés décidaient de mettre en liquidation la société en commandite³⁴. Le même jour, devant le notaire Gaston Fortamps, de Wavre, ces derniers participaient à la fondation d'une société anonyme: *Les Tanneries de la Dyle*. Les statuts de cette société étaient enregistrés dix jours plus tard³⁵.

Décédé à Wavre le 21 mai 1919, Jules Buisseret n'avait pas eu l'occasion d'assister à la constitution de la nouvelle société³⁶. Celle-ci reposait sur un capital social de 1.100.100 francs et son objet était assez ambitieux. Elle se donnait en effet le droit de louer ou d'acquérir des immeubles, tant en Belgique qu'à l'étranger, et de s'intéresser par voie de participation à toute entreprise ayant un rapport avec l'industrie du cuir. Sur simple décision du conseil d'administration, la société avait de plus le droit de créer des succursales, agences ou comptoirs, en Belgique ou en d'autres pays³⁷. L'ancienne société en commandite lui avait fait apport de ses diverses installations, tandis que de nouveaux associés avaient fourni une part considérable de son capital social. Jean De Bienne, banquier à Wavre, avait souscrit, à lui seul, 710 actions de capital, chacune d'une valeur de 500 francs³⁸. Trois verviétois, Arnold Hanlet, Auguste Fairon, et Arnold Wertz, industriels du cuir, s'étaient eux aussi intéressés à l'entreprise. Ils détenaient ensemble 240 des 2.200 actions de capital de la société³⁹. Émile Buisseret demeurait bien sûr un actionnaire important mais d'autres personnages financièrement influents étaient à même de donner, le cas échéant, une direction nouvelle à la société. Dans l'acte constitutif, Émile Buisseret était désigné aux fonctions de directeur de la société pour toute sa durée d'existence, mais un conseil d'administration, formé par cinq actionnaires et jouissant des pouvoirs les plus étendus quant à la gestion de l'entreprise, avait évidemment été mis sur pied. Émile Buisseret figurait parmi les premiers administrateurs, tout comme Jules Marchal, Alfred Menke, Jean De Bienne et Arnold Wertz, ce dernier siégeant en tant que président⁴⁰.

Dans un premier temps, la nouvelle société, dont le siège social était fixé rue de Namur, connut une expansion remarquable. En 1921, de nouvelles machines furent installées dans l'établissement qui employait à

Le Maire J. Buisseret

VOIR POUR L'ÉTAT ACTUEL
DE CE DIOCÈSE
EN 1890
ET 1893
ET 1895
ET 1897
ET 1899
ET 1901
ET 1903
ET 1905
ET 1907
ET 1909
ET 1911
ET 1913
ET 1915
ET 1917
ET 1919
ET 1921
ET 1923
ET 1925
ET 1927
ET 1929
ET 1931
ET 1933
ET 1935
ET 1937
ET 1939
ET 1941
ET 1943
ET 1945
ET 1947
ET 1949
ET 1951
ET 1953
ET 1955
ET 1957
ET 1959
ET 1961
ET 1963
ET 1965
ET 1967
ET 1969
ET 1971
ET 1973
ET 1975
ET 1977
ET 1979
ET 1981
ET 1983
ET 1985
ET 1987
ET 1989
ET 1991
ET 1993
ET 1995
ET 1997
ET 1999
ET 2001
ET 2003
ET 2005
ET 2007
ET 2009
ET 2011
ET 2013
ET 2015
ET 2017
ET 2019
ET 2021
ET 2023
ET 2025

Commune de Wavre. *Arrondissement de Wavre*
Son M.



Échelle de 1:250

V. 1732 Côté Dix huit francs
révisé conforme au plan
Dessiné par le
Le Directeur des con.

Situation de la tannerie de Jules Buisseret
(A.G.R., G.P.B., O.245 e 1903).



**Les ouvriers des «Tanneries de la Dyle», vers 1920
(Collection C.H.A.W.).**

cette époque une vingtaine d'ouvriers⁴¹. Louis Buisseret, neveu d'Émile et actionnaire fondateur, avait apparemment été associé à la direction de la société⁴². En 1924, celle-ci traitait 300 peaux par semaine (on était loin des 500 peaux traitées annuellement en 1869). Un dépôt permanent de 1.000 peaux de bovidés, sèches ou salées, était également maintenu⁴³. La spécialité des *Tanneries de la Dyle* était à cette époque la production de cuirs destinés aux articles de sellerie et de voyage ainsi qu'à la fabrication des chaussures. Un tannage minéral au chrome permettait, de plus, de fabriquer des fouets de chasse et des lanières. En 1929-1930, les produits de la société étaient réputés dans toute la Belgique pour leur qualité et leur finition⁴⁴.

Nous ne savons si la crise des années 30 fut réellement à l'origine de la chute des *Tanneries de la Dyle*, mais il est certain que ce fut à cette époque que la société commença à éprouver certaines difficultés⁴⁵. Durant l'année 1931, les stocks de marchandises produits par la société n'avaient pu être entièrement écoulés et avaient connu une sérieuse dépréciation. Plusieurs clients avaient également été confrontés à des problèmes financiers⁴⁶. Dans les faits, le 19 mars 1932, les actionnaires de la société furent réunis à Wavre en assemblée générale, devant le notaire Godts, afin de décider ou non de la dissolution de la société. Une solution transitoire fut adoptée à l'unanimité : la réduction du capital social à 330.000 francs, par la réduction de la valeur nominale des 2.200



**Scène de travail dans les ateliers des «Tanneurs de la Dyle», vers 1920
(Collection C.H.A.W.).**

actions, de 500 francs à 150 francs. À cette époque, Jean De Bienne, administrateur de la société, ne détenait plus que 203 actions de la société (contre 700 en 1920). On décida aussi de ramener à trois le nombre des administrateurs de la société, ce qui fut fait immédiatement⁴⁷. Émile Buisseret avait approuvé les décisions adoptées en mars 1932, mais sans doute uniquement du bout des lèvres. Avant le 10 juin suivant, il avait démissionné de ses fonctions de directeur, demeurant néanmoins, avec Jean De Bienne et Arnold Wertz, un des trois administrateurs de la société⁴⁸. Jean De Bienne avait alors été chargé de la gestion journalière de l'entreprise. La situation n'ayant pu être améliorée, le 16 décembre 1932, une nouvelle assemblée générale des actionnaires fut organisée à Bruxelles. Celle-ci décida positivement de la dissolution immédiate de la société et de sa mise en liquidation. Trois liquidateurs furent désignés : Jean De Bienne, Arnold Wertz et Camille Guilmin, beau-frère d'Émile Buisseret⁴⁹.

Ainsi s'achevaient les activités des Tanneries de la Dyle, comme celles d'Émile Buisseret dans le domaine du cuir. Ayant perdu son fils unique, Marcel, le 24 septembre 1934, Émile Buisseret s'éteignit à Saint-Gilles-lez-Bruxelles, le 2 décembre 1946⁵⁰.

Joseph Tordoir

Notes

- 1 Archives Générales du Royaume (A.G.R.), *Gouvernement provincial du Brabant. Établissements insalubres*. Dossier O.645 (= G.P.B., O.645). Arrêté de la Députation permanente de la province du Brabant, en date du 13 avril 1869.
- 2 A.G.R., *Idem*, Lettre de Jules Buisseret au Gouverneur de la province du Brabant, en date du 16 août 1869, et réponse du Gouverneur, du 24 août 1869.
- 3 Sur la famille Buisseret, établie à Wavre, voir : de Buisseret, E., *Étude généalogique sur la famille de Buisseret en Thudinie et en Brabant*, dans *Brabantica*, t. V, 1^{re} partie, Bruxelles, 1960, p. 161-218. Le 7 janvier 1783, Pierre Buisseret, né à Thuin le 9 décembre 1748, épousa à Wavre Anne-Marie Lints. Il est à l'origine de la branche wavrienne des Buisseret.
- 4 *Un siècle dans l'Industrie du cuir. Encyclopédie illustrée de l'Industrie belge*, Bruxelles, 1930, p. 186. Information reprise dans *Cellule Mémoire Populaire — Brabant wallon. Réalités populaires en Brabant wallon. Documents relatifs à l'histoire des travailleurs de 1830 à 1980*, t. I, Nivelles, 1982, p. 23.
- 5 de Buisseret, E., *op. cit.*, p. 185. Étienne Buisseret était né à Wavre le 16 octobre 1783. Ses frères Charles et Pierre-Joseph y étaient nés en 1790 et 1794.
- 6 A.G.R., *Chambre de commerce de Nivelles*, n°720. Tableau statistique indicatif de l'importance de la ville de Wavre sous le rapport de l'industrie, du commerce et de l'agriculture, au 1^{er} avril 1851, article 25. À cette époque, douze tanneries existaient à Wavre. Popp, P. C., *Atlas cadastral parcellaire de la Belgique. Province de Brabant. Arrondissement de Nivelles. Canton de Wavre. Ville de Wavre*, Bruges, s.d. ; art. 81. Cette tannerie était connue au cadastre sous le numéro 843, de la section M.
- 7 Cette tannerie était connue au cadastre sous le numéro 761, de la section M.
- 8 de Buisseret, E., *op. cit.*, p. 186. En 1870, il était toujours tanneur à Binche. A.G.R., *Enregistrement des Domaines* (E.D.D.), n°4.664. Canton de Wavre, année 1870. Déclaration de succession n°50, en date du 26 octobre 1870. Ce Charles Buisseret était né à Wavre le 11 avril 1826.
- 9 de Buisseret, E., *op. cit.*, p. 187. Vincent-Antoine Buisseret était né à Wavre le 22 avril 1828. Le 12 février 1855, il y avait épousé Isabelle Marschouw. A.G.R., G.P.B., O.645. Lettre de Jules Buisseret au Gouverneur de la province du Brabant, en date du 7 mars 1869. Tarlier, H., *Almanach du commerce et de l'Industrie* (2^e partie, 1861), Bruxelles, 1860-1861, p. 570.
- 10 de Buisseret, E., *op. cit.*, p. 189-190. Élisabeth Beaufaux était née à Wavre le 3 février 1844, fille d'Antoine Beaufaux et de Catherine Delfosse. Sur les Beaufaux, de Wavre, voir : de Buisseret, E., *Les Beaufaux de Wavre*, dans *Wavriensia*, t. XVIII, 1969, n°2, p. 25-60. Sur les Delfosse originaires d'Opprebais-Sart-Risbart : de Buisseret, E., *Généalogie des Delfosse de Sart-Risbart et Incourt*, dans *Brabantica*, t. IV, 1^{ère} partie, Bruxelles, 1959, p. 193-224.
- 11 A.G.R., G.P.B., O.645. Lettre de Jules Buisseret au Gouverneur de la province du Brabant, en date du 7 mars 1869.
- 12 Popp, P. C., *Atlas cadastral parcellaire de la Belgique. Province de Brabant. Arrondissement de Nivelles. Canton de Wavre. Ville de Wavre*, Bruges, s.d., art. 772.
- 13 A.G.R., E.D.D., n°4.664. Canton de Wavre, année 1870. Déclaration de succession n°50, en date du 26 octobre 1870.
- 14 de Buisseret, E., *Étude généalogique sur la famille de Buisseret...*, p. 187. Le couple Buisseret-Marschouw s'embarqua pour les États-Unis, vers 1871.
- 15 Arbre généalogique de Monsieur Jean-Pierre Magos, Wavre.
- 16 *Mémorial administratif de la province de Brabant*. Année 1863, 2^e partie, t. LXXXIX, Bruxelles, 1863, p. 865. *Idem*, Année 1864, 2^e partie, t. XCL, Bruxelles, 1864, p. 788-789. *Idem*, Année 1867, 2^e partie, t. XCVIII, Bruxelles, 1867, p. 862-863. *Exposé de la situation administrative de la province de Brabant*. Année 1865, Bruxelles, 1865, p. 958-959. *Idem*, Année 1869, Bruxelles, 1869, p. 916-917.
- 17 *Mémorial administratif de la province de Brabant*. Année 1867, 2^e partie, t. XCVIII, Bruxelles, 1867, p. 862-863.
- 18 A.G.R., G.P.B., n°E.294. Établissements industriels de l'arrondissement de Nivelles, en 1878. Tanneries-corroieries existant à Wavre, en 1870 : établissements Jacques Roovers, Jules Buisseret, Nestor Thibault, Jules Piat, Charles Theys, Charles Everaerts, Alfred Lambeau, Léon Lambeau.

- 19 A.G.R., G.P.B., O.645. Lettre de Jules Buisseret au Gouverneur de la province du Brabant, en date du 7 mars 1869.
- 20 *Idem*, Ministère de l'Industrie et du Travail. Inspection du travail. District de Louvain, rapport en date du 4 décembre 1902.
- 21 *Idem*, Ministère de l'Industrie et du Travail. Inspection du travail. District de Louvain, rapport en date du 5 février 1903.
- 22 *Idem*, Ministère de l'Industrie et du Travail. Inspection du travail. District de Louvain, rapport en date du 4 décembre 1902. Dès le mois de mars 1869, un voisin de Buisseret, le dénommé Legrand s'était opposé à l'installation de la tannerie pour des questions d'hygiène. Lettre de Philibert Legrand au collège échevinal de la ville de Wavre, en date du 20 mars 1869. En janvier 1903, différentes plaintes furent encore adressées à l'encontre de Jules Buisseret. Aux dires du propriétaire d'une habitation voisine, « la tannerie (nous) donne une peste à ne pouvoir y habiter contre... ». Lettre de Brossart-Legrand au collège échevinal de la ville de Wavre, en date du 8 janvier 1903.
- 23 *Idem*, Lettre de Jules Buisseret-Beaufaux au Gouverneur de la province de Brabant, en date du 19 décembre 1902.
- 24 *Statistique de la Belgique, Industrie. Recensement de 1880*, publié par le Ministère de l'Intérieur et de l'Instruction Publique, t. II, Bruxelles, 1887, p. 609. En 1880, les 36 tanneries-corroïeries qui existaient dans la province de Brabant, employaient un ensemble de 498 ouvriers.
- 25 *Idem*, t. III, Bruxelles, 1887, p. 650-651.
- 26 A.G.R., G.P.B., O.645. Délibération du collège échevinal de Wavre, en date du 17 janvier 1903.
- 27 A.G.R., *Idem*, Lettre du bourgmestre de la ville de Wavre au Gouverneur de la province, en date du 19 mars 1907.
- 28 de Buisseret, E., *op. cit.*, p. 191-192.
- 29 *Annexes au Moniteur Belge de 1920. Recueil spécial des actes, extraits d'actes, procès-verbaux et documents relatifs aux sociétés commerciales*, 2^e trimestre, Bruxelles, 1920, p. 3488. Référence à un acte du notaire Stévenart de La Hulpe.
- 30 A.G.R., G.P.B., O.645. Lettre d'Émile Buisseret au Gouverneur de la province de Brabant, en date du 27 juillet 1912.
- 31 *Annexes au Moniteur Belge de 1913. Recueil spécial des actes...*, 3^e trimestre, t. XCVIII, Bruxelles, 1913, art. 5628, p. 608.
- 32 *Annexes au Moniteur Belge de 1920. Recueil spécial des actes...*, p. 3488. Liste des actionnaires de la société en commandite. Angèle Buisseret, sœur cadette d'Émile, était née à Wavre le 25 décembre 1880. Sa sœur Jeanne, née au même lieu le 6 février 1876, y avait épousé le 8 juillet 1905, le pharmacien Camille Guilmin né à Erquelinnes le 16 juillet 1864. Émile Buisseret avait pour sa part épousé Esthelle Lodewyck, née à Malines le 28 janvier 1880, fille d'Édouard et d'Esthelle Andries. Le mariage avait été célébré le 19 avril 1909. Au rang des fondateurs figuraient également Nestor Gilson époux de Sarah Andries, de Malines ; Ernest Gilson, pharmacien à Namur ; Octave Sapart, négociant à Wavre ; Raymond Andries, docteur en médecine à Malines.
- 33 *Annexes au Moniteur Belge de 1913. Recueil spécial des actes...*, art. 5628, p. 608.
- 34 *Annexes au Moniteur Belge de 1920. Recueil spécial des actes...*, p. 3488. Mlle Buisseret, présidente d'honneur du Cercle historique et archéologique de Wavre souligne qu'Émile Buisseret avait refusé de travailler pour les Allemands durant la guerre 14-18.
- 35 *Idem*, art. 6603, p. 3484-3487.
- 36 de Buisseret, E., *op. cit.*, p. 189.
- 37 *Annexes au Moniteur Belge de 1920. Recueil spécial des actes...*, p. 3484. Chapitres I et II.
- 38 *Idem*, p. 3485. Chapitre II.
- 39 *Ibidem*.
- 40 *Idem*, art. 6604, p. 3488-3489.
- 41 A.G.R., G.P.B., O.645. Lettre d'Émile Buisseret au collège échevinal de la ville de Wavre, en date du 8 novembre 1921.
- 42 de Buisseret, E., *op. cit.*, p. 194. Louis Buisseret était le fils de René Buisseret, frère aîné d'Émile. *Annexes au Moniteur Belge de 1920. Recueil spécial des actes...*, p. 3485.

- 43 A.G.R., G.P.B., O.645. Ministère de l'Industrie et du Travail. Instruction d'une demande en autorisation d'établissement, rapport du 13 août 1924.
- 44 *Un siècle dans l'Industrie du cuir. Encyclopédie illustrée de l'Industrie belge*, Bruxelles, 1930, p. 187-188.
- 45 *Annexes au Moniteur Belge de 1929. Recueil spécial des actes...*, 2^e trimestre, Bruxelles, 1929, art. 4330.
- 46 *Annexes au Moniteur Belge de 1932. Recueil spécial des actes...*, 2^e trimestre, Bruxelles, 1932, art. 4097, p. 633.
- 47 *Idem*, art. 7494, p. 3153.
- 48 *Annexes au Moniteur Belge de 1932. Recueil spécial des actes...*, 3^e trimestre, Bruxelles, 1932, art. 10493, p. 360.
- 49 *Annexes au Moniteur Belge de 1933. Recueil spécial des actes...*, 1^{er} trimestre, Bruxelles, 1933, art. 42, p. 22-23.
- 50 de Buisseret, E., *op. cit.*, p. 192.

Informations

○ **Le canal-tunnel de Bernistap sauvé?**

Vestige précieux et rare d'une liaison entre le bassin de la Meuse et la Moselle luxembourgeoise, programmée durant le régime hollandais mais abandonnée après l'indépendance belge, le site pourrait être racheté par la ville de Houffalize en vue de sa valorisation auprès du public et des touristes soucieux du passé industriel de la région.

○ **La Malogne: un espace à visiter**

Dans le bassin de Mons, l'exploitation des craies phosphatées débute en 1872 à Ciply, à partir des poudingues de la Malogne, puis s'étend à Cuesmes en 1876. Elle cessera dans les années 1950 devant la concurrence étrangère. Les anciennes phosphatières couvrent près de 100 hectares souterrains et gardent plusieurs témoignages de l'activité industrielle en leurs mines très particulières.

Adresse: visites guidées par l'asbl La Malogne, c/o Faculté polytechnique de Mons, rue de Houdain 9, 7000 Mons (065/37.46.02).

○ **Couvin - 29 et 30 mars 1996: Fonderies de fer et poêleries**

L'Ecomusée de la Région de Treignes de l'Université Libre de Bruxelles, en collaboration avec «Les Amis du Musée de l'Ardenne» et «Terres Ardennaises» à Charleville-Mézières, ainsi que le «Musée de Saint-Michel-en-Thiérache» et le «Famillistère de Guise», ont organisé une table-ronde sur les fonderies de fer et plus précisément sur les industries de la poêlerie dans l'Entre-Sambre-et-Meuse en Belgique et dans les régions limitrophes de France (vallée de la Meuse et régions du Nord). Cette réunion avait pour but de dresser un inventaire des sources et de rassembler les informations disponibles actuellement dans ce domaine où de nombreuses inconnues subsistent. Cette mise au point avait également pour objectif de dégager les lignes directrices d'une recherche plus approfondie. Cette initiative s'inscrit dans le cadre de la création de l'Espace Energie à Couvin, association à laquelle, l'Ecomusée est associé pour la création d'un musée de la poêlerie dans cette localité.

Thème

Le sud de l'Entre-Sambre-et-Meuse et la région mosane contiguë ont connu une importante activité sidérurgique pendant l'Ancien Régime. Au XIX^e siècle, avec l'avènement de la sidérurgie au coke, les activités des anciens centres de production déclinent au profit de régions situées à

proximité des gisements charbonniers. A la fin du siècle dernier, une nouvelle activité prend progressivement son essor en région couvinoise où plusieurs usines se mettent en place pour la fabrication de poêles en fonte.

Toute l'histoire de cette industrie témoigne des échanges permanents de main-d'œuvre qualifiée et de savoir-faire entre les régions frontalières. L'histoire de la poêlerie concerne donc non seulement la perpétuation et la transmission d'un savoir-faire dans une région qui est le berceau de la Révolution Industrielle mais encore l'osmose économique entre les deux pays. Est-il nécessaire de rappeler les fonderies créées par Godin à Guise et à Bruxelles, par les frères Nestor et Arthur Martin à Huy et à Revin, les contacts étroits entre De Ville à Charleville-Mézière et Somy à Couvin? Pendant la première moitié de ce siècle, les échanges transfrontaliers s'amplifient: des ateliers s'installent en France pour y contourner les mesures protectionnistes, les contacts et les échanges se multiplient avec l'Usine Godin à Guise, grand centre d'innovations technologiques dans le domaine de la poêlerie. Le développement de cette industrie semble donc jalonné par les échanges transfrontaliers. L'histoire des établissements industriels de Couvin, de la vallée mosane et de Guise (Usines Godin) doit permettre de comprendre les transitions entre le mode d'existence rural/artisanal et le monde de la production manufacturière/usinière (de sa naissance à son déclin) en zone périphérique des grands bassins industriels, d'étudier les savoir-faire techniques, les migrations de populations, les échanges transfrontaliers et la culture – y compris artistique – liée à la domestication du feu.

Cette réunion est coordonnée avec le projet de création d'un Musée de la poêlerie à Couvin pour lequel elle doit fournir l'assise scientifique nécessaire. La table ronde est également l'occasion de relancer un projet de recherche transfrontalière coordonnée entre des partenaires français et belges (Université de Lille; Musée de Thiérache à Saint-Michel; Ville de Guise; Musée de l'Ardenne à Charleville-Mézières; Université Libre de Bruxelles à Treignes) partenaires avec lesquels ce projet a été élaboré.

Modalités pratiques

La table ronde se tiendra dans les locaux de l'Athénée Royal de et à Couvin, qui nous offre son hospitalité. Il faut aussi préciser que c'est dans un bâtiment-annexe de cette école que le musée sera créé au centre de la localité.

Renseignements: Jean-Jacques VAN MOL - Centre d'Histoire et de Technologies rurales - 81 rue de la Gare - B5670 Treignes (Viroinval).

Tél.: 32-60/39.96.24 (secrétariat); Fax: 32-2/650.22.31 ou 32-60/39.94.50

○ **Les moulins d'Arenberg tournent encore à Rebecq**

Située tout à l'ouest du Brabant wallon, à la limite avec le Hainaut (Enghien et Braine-le-Comte), la commune de Rebecq s'est développée autour de la Senne, sur les rives de laquelle se dressent les moulins d'Arenberg, du nom des seigneurs qui régnèrent sur la région durant plusieurs siècles. Lors de la Révolution française, les ducs d'Arenberg perdirent tous leurs privilèges et c'est une famille originaire d'Autriche,



Le moulin de Rebecq a aujourd'hui un rôle culturel.

les Minne, qui racheta les moulins de Rebecq. Ils exercèrent le métier de meunier pendant plusieurs générations, mais petit à petit l'exploitation des moulins périclita pour s'arrêter définitivement en 1971. Heureusement, l'administration communale, sensible à ces vestiges du patrimoine industriel local, racheta les deux moulins en 1973. Grâce à une importante restauration, ces moulins furent remis en état. Haut bâtiment de quatre étages, le Grand Moulin est devenu un centre polyvalent qui abrite en son coin de vastes salles permettant une série d'expositions thématiques qui se succèdent toute l'année, de même qu'un très intéressant musée permanent axé sur l'exploitation du porphyre, cette pierre typique qui fait la réputation de la commune voisine de Quenast. On y découvrira différentes sortes de roches ainsi que des outils divers et des photos anciennes retraçant l'extraction de la pierre. Le Grand Moulin conserve à l'extérieur sa roue à aubes de 4,5 mètres de diamètre. Quand au Petit Moulin, il possède encore la quasi-totalité de ses pièces d'origine, dont ses quatre paires de meules. Il fonctionne grâce à une turbine à eau, démontée en 1910 au Moulin de Quenast, et à un petit moteur électrique d'appoint. La volonté et l'enthousiasme de nombreux passionnés aidant, les moulins ont trouvé une nouvelle jeunesse. Comme l'écrit très bien le correspondant local du journal *Vers l'Avenir* (édition du Brabant wallon du 6 septembre 1995, p. 3), «le clapotis des pales de la roue à aubes et le couinement des engrenages rythmeront encore longtemps la vie des Rebecquois». – Pour plus de détails sur les industries d'hier à Rebecq et à Quenast, on pourra lire l'article de Bruno Merckx paru dans *Le Patrimoine industriel du Brabant wallon*, ouvrage rédigé sous notre direction, Court-Saint-Etienne, 1994, p. 140-145.

J.P. Hx

○ **Vers une décision définitive pour le charbonnage du Bois du Cazier**

En guise de cadeau d'adieu avant son départ à la retraite, le Ministre de l'Aménagement du territoire André Baudson a obtenu, le 18 mai 1995, l'accord de ses collègues du Gouvernement wallon pour l'acquisition (6 millions) du site du charbonnage du Bois du Cazier à Marcinelle. Le projet de réaffectation et de mise en valeur de ce site est à l'étude depuis plusieurs mois. Reconnu comme site d'activité économique désaffecté et protégé par classement, le Bois du Cazier devrait devenir un mémorial de la catastrophe du 8 août 1956. La décision prise par André Baudson permettra de prendre rapidement des mesures de conservation et de lancer ce projet de réaffectation en vue des manifestations qui marqueront le 40^e anniversaire de la catastrophe de Marcinelle.



Il est urgent de s'occuper du Bois du Cazier

le. Mais le mémorial ne suffira pas à occuper les 24 hectares de ce site charbonnier. Dans cette volonté de préserver l'histoire d'un lieu qui fut si tragiquement consacré au travail, un projet a plus de chance que d'autres de voir le jour: celui d'un zoning d'économie sociale (formation et réinsertion par le travail de personnes défavorisées). Mais un zoning identique existe déjà à Monceau-Fontaine, près de Charleroi. Une étude a été confiée à l'intercommunale Igretec en janvier de cette année 1995 par le ministre des Affaires sociales cette fois. Elle avait pour but d'étudier les synergies possibles entre les deux zonings. Terminée en mars, elle proposait que Monceau-Fontaine garde l'accueil des entreprises de formation et de réinsertion par le travail, tandis que le Cazier se spécialiserait dans «l'institutionnel»: laboratoire de promotion de l'enseignement professionnel et technique, agence conseil en économie sociale (documentation, promotion et aide à la gestion). On espère vivement que cette fois les projets deviennent réalité!

J.-P. Hx

(D'après Laurence Mundschau, dans Le Rappel du 14 juin 1995, p. 1 et 3).

○ **L'ancienne gare de La Hulpe est à vendre**

La gare de La Hulpe date de 1886. Elle est due à Emile Robert, auteur également des stations de Groenendaal et de Watermael. Abandonnée depuis 1983, cette ancienne gare – remplacée par une toute nouvelle station rutilante – menace ruine. Pourtant, ce bâtiment typique de l'architecture ferroviaire de la fin du XIX^e siècle mériterait d'être sauvé. Les

autorités communales lahulpiennes viennent – un peu tardivement – d'en prendre conscience à un moment où la SNCB s'apprêtait à raser l'ensemble devenu véritable chancre aux portes de la cité. Ce ne sont pourtant pas les idées qui ont manqué puisqu'on avait envisagé d'y aménager un musée d'histoire locale, des salles de réunion pour les associations, etc. Rien n'a abouti. La commune de La Hulpe a fait réaliser l'expertise de cette ancienne gare. Treize ans d'abandon y ont laissé des traces profondes: la mэрule s'est infiltrée, le chauffage est à remettre en ordre et, à la suite de l'accroissement de trafic sur la ligne Bruxelles-Namur, ses fondations ont quelque peu bougé. Il faut compter près de 15 millions pour remettre le bâtiment en état, plus entre 10 et 15 millions pour l'aménager valablement. La SNCB serait prête à vendre sa gare à la commune de La Hulpe pour un franc symbolique à condition que la commune trouve une personne capable de rendre au bâtiment son cachet d'antan. Seule solution pour sauver la gare: un appel au secteur privé, avec qui la commune pourrait conclure un bail de longue durée. Mais déboursen environ 30 millions pour une gare dont l'état des locaux risque de décourager plus d'un acquéreur potentiel n'est pas à la portée du premier venu. Une chose est sûre: les mécènes ne se poussent pas au portillon de la gare de La Hulpe. Tout espoir est-il perdu?

J.-P. Hx

(D'après *La Libre Belgique* du 30 août 1995, p. 13, et *Vers l'Avenir* (édition du Brabant wallon) du 24 août 1995, p. 3).

○ Un futur parc des canaux dans le Centre

Parmi les projets touristiques présentés dans le cadre de l'Objectif 1 - Hainaut (UE), l'un des plus ambitieux est certainement celui consacré au futur parc des canaux dans la région du Centre (plus de 400 millions). Limité au départ uniquement aux voies d'eau, ce projet a englobé également les châteaux. C'est ainsi qu'on pourra désormais découvrir non seulement les anciens ascenseurs hydrauliques du Canal du Centre, la technologie du nouvel ascenseur de Strépy-Thieu, le Centre didactique des techniques de l'eau à Seneffe et le Plan incliné de Ronquières, mais également les Châteaux de Seneffe, de Mariemont et l'Ecomusée régional de Bois-du-Luc. Dans cet ensemble et pour l'instant, c'est le «volet» Ronquières qui est, avec les anciens ascenseurs, au stade le plus avancé: 45 millions ont déjà été débloqués sur un montant qui, selon nos informations, atteindra soit 60, soit 70 millions. Ces sommes serviront à réaliser un «parcours-spectacle» centré sur l'histoire de la batellerie. A partir – en principe – du mois de mai 1996, l'animation occupera les différents étages de la tour du Plan incliné, en lieu et place des expositions

thématiques organisées chaque année, pour compléter la visite de l'imposant ouvrage hydraulique. Un montage audiovisuel accompagné de mises en scène, de décors et autre «son et lumière» fournira l'occasion aux spectateurs de se replonger dans les conditions de vie qui étaient celles des bateliers et de découvrir leur histoire. Grâce à cette animation batelière on espère retrouver le chiffre annuel de 100.000 visiteurs à Ronquières, comme c'était le cas dans les années 1970. Cette première phase du parc des canaux (ASBL Voies d'eau du Hainaut) devrait constituer une attraction touristique tout à fait nouvelle et à rayonnement international.

J.-P. Hx

(Détails complémentaires dans *La Libre Belgique* des 2-3 septembre 1995, p. 12 et *Le Soir* du 4 septembre 1995, p. 12).

○ **Un musée de la Poterie à Bouffloux**

A la mi-septembre de l'année 1995, la ville de Châtelet (proche périphérie de Charleroi) a acheté, pour un montant de 3,2 millions de francs, le site historique de la poterie Guérin, établi dans la localité de Bouffloux. C'est dans ce haut-lieu ancestral de production des célèbres grès que survivent les derniers potiers – quatre, au plus – de la province du Hainaut. Bouffloux en comptait plus d'une centaine avant la Seconde Guerre mondiale. L'administration communale a l'intention d'installer, dans les anciens ateliers Guérin – superbe bâtisse –, un musée vivant de la Poterie ainsi qu'un centre culturel. La rénovation, l'équipement et la réaffectation du site pourraient être, partiellement, financés par les fonds européens liés à l'Objectif 1 - Hainaut (UE). La demande de subsides est introduite à la Région wallonne.

J.-P. Hx

○ **A Romedenne, on restaure l'ancienne forge**

Dans la paisible commune de Romedenne, située dans l'Entre-Sambre-et-Meuse, l'ancienne forge et son ensemble, endormis depuis près de cinquante ans, sont en bonne voie de réaménagement grâce entre autres au labeur des Jeunesses du Patrimoine Architectural (JPA). Si le plan de travail est respecté, dans deux ans un musée vivant sera aménagé dans le bâtiment, qui date de plus d'un siècle: l'outillage de la forge y sera exposé et des forgerons s'affaireront à la besogne devant les visiteurs, dont les plus habiles pourront s'essayer au façonnage des métaux par le feu et le marteau. Mais à l'heure actuelle, l'imposant soufflet – don d'un ancien forgeron de La Bruyère – n'a pas encore repris sa



Soufflet d'un ancien forgeron de La Bruyère

tâche car, laissée à l'abandon depuis 1950, la forge doit encore être restaurée. Donnée à l'Université Libre de Bruxelles en janvier 1994, la forge de Romedenne possède plusieurs particularités. La plus intéressante est l'existence d'un four à bandage: afin d'entourer d'une bande de fer les roues en bois des charrettes, les forgerons chauffaient les bandages au rouge dans un grand feu à l'extérieur de la forge. Refroidi dans l'eau, le cercle en fer s'adaptait parfaitement à la roue en bois. A Romedenne, cette opération se faisait dans un four spécial à l'intérieur du bâtiment et non plus au dehors. Ce procédé avait comme avantage de perdre moins de chaleur qu'à l'extérieur ainsi qu'un meilleur contrôle de la température de chauffe des pièces de métal. Si les travaux d'urgence pour le sauvetage de la forge sont terminés, la toiture de ladite forge doit être remplacée (coût: 200.000 BEF) et l'intérieur doit encore être réaménagé: nettoyage des murs, réparation des fourneaux, installation des souffleries et de l'outillage.

Ainsi donc, après le musée de la vie et des techniques rurales et le musée du machinisme agricole à Treignes, l'Université Libre de Bruxelles va disposer d'un troisième pôle d'attraction dans l'Entre-Sambre-et-Meuse. Et le journaliste du *Rappel* de Charleroi de terminer son aperçu sur la forge en espérant que «les vieilles rues de Romedenne résonneront, de nouveau, des sons du marteau du maître de forge».

J.-P. Hx

(D'après Jean-Luc Henrard dans *Le Rappel* du 17 août 1995, p. 6).

○ Une péniche pour la Compagnie du Canal du Centre

Depuis 1977 – comme on le sait – la Compagnie du Canal du Centre s'est donné pour but d'assurer l'avenir de l'ancien Canal du Centre en en faisant un haut-lieu du tourisme. Au-delà de ses merveilleuses machines hydrauliques centenaires, le canal c'est aussi toute la dimension sociale que la Compagnie s'efforce de mettre en valeur, telle la vie des bateliers, le halage des bateaux, la Cantine des Italiens... C'est dans ce contexte qu'après avoir inauguré, il y a peu, un Centre d'hébergement de 55 lits à la Cantine des Italiens, c'est à un baptême que l'on a assisté en juin 1995. Et pas n'importe quel baptême puisqu'il s'est agit de la péniche Benjamine, un bateau en fer type «spits» construit en 1897 à Schoten. Au décès de sa dernière propriétaire, en 1988, la Compagnie du Centre a pu éviter son départ pour la ferraille en le restaurant et en l'intégrant dans sa collection de bateaux historiques et le rendre ainsi visitable aux personnes désireuses de partir à la découverte du Canal du Centre. Benjamine n'a jamais été motorisée, elle a toujours été halée: d'abord à la main, puis par des chevaux et plus tard par des tracteurs. La Compagnie du Canal du Centre acquit le bateau le 26 novembre 1992 pour un montant de 60.000 francs et entreprit de le rajeunir. Nos félicitations à Jean-Pierre Gailliez et à son équipe dynamique pour cette nouvelle acquisition.

J.-P. Hx

(Pour plus de détails, voir *La Nouvelle Gazette* du 16 juin 1995, p. 9).

Publications

□ Dans la série des «Inventaires thématiques», promue par la Division du Patrimoine du Ministère de la Région Wallonne, vient de paraître le répertoire consacré aux Sites et bâtiments industriels anciens de Wallonie (Namur, 1995; in-4°, 345 pp., cartes, plans, nombreuses ill. en noir et blanc, 17 photos couleurs). Dirigé par le professeur R. Halleux, il recense 1.310 objets constitutifs du «patrimoine immobilier à vocation industrielle», «dont la fondation ou la construction se situe entre 1750 et 1940»; parmi eux, 120 sont développés dans la première section (pp. 23-311). A cet égard, le recueil amplifie donc l'enquête inédite effectuée entre 1990 et 1992 sous les auspices du P.I.W.B., qui avait pointé 1.000 sites dans les cinq provinces (e.a. 452 dans celle du Hainaut et 264 dans celle de Liège). En principe, il ne reprend pas les gares, châteaux d'eau, logements ouvriers et ouvrages d'art, mais il fait une place aux sites et bâtiments des carrières et à certains moulins hydrauliques. Trois collaborateurs ont dû pour cela, en l'espace d'une année seulement, réaliser l'«entreprise écrasante et urgente» de sillonner toute la région – à l'exclusion des cantons germanophones –, sélectionner les cas sur des critères spéciaux et composer leurs notices! Il résulte inévitablement de pareille rapidité obligée, non imputable aux auteurs, des inégalités relatives. Par exemple la province de Liège occupe 116 pages de la première section, contre 79 pour celle du Hainaut; l'heuristique apparaît imparfaite, notamment en matière de bibliographie spéciale; la qualité des photos laisse parfois à désirer; certaines descriptions sont plus lacunaires et moins documentées que d'autres. Par ailleurs, on aurait souhaité une carte générale de densité des recensements opérés, ainsi qu'une adresse où pouvoir s'informer sur le contenu des dossiers qui sont simplement listés dans la deuxième section et sur les 3.800 clichés signalés à la page 15.

Cela dit, l'ouvrage a le grand mérite d'exister et de fournir un repérage (à long terme?) d'autant plus intéressant que les notices s'accompagnent de sigles relatifs à l'état de conservation des lieux (y compris dans les listes de la deuxième section, pp. 313-342), à leur accessibilité, voire à leur réhabilitation. Il fait ainsi bien mieux que doubler le volume de prestige édité en 1994 par la Région Wallonne à l'issue des journées du patrimoine de l'année thématique réservée à ses aspects industriels. Et il honore indiscutablement la politique d'information et de publication résolument menée à ce niveau d'analyses typologiques depuis quelques années par la Direction du Patrimoine.

L.F. Genicot

□ Jörg Wiesemann, **Steinkohlen-Bergbau in den Territorien um Aachen 1334-1794**. (Aachener Studien zur älteren Energiegeschichte, n°3). Aix-la-Chapelle, Alano Verlag, 1995. 21,5 x 15,5 cm, XXIX - 335 p. et 14 ill. en noir et blanc - 307 p. ISBN 3-89399-223-5 et 224-3.

Cette thèse a été élaborée sous la direction du professeur Dietrich Lohrmann qui s'attache, entre autres, au sein de la «Rheinisch-Westfälische Technische Hochschule» d'Aix-la-Chapelle, à étudier les origines de l'exploitation des sources d'énergie, antérieurement à la révolution industrielle. C'est la première approche scientifique du sujet, portant sur le bassin minier d'Aix-la-Chapelle, intermédiaire entre les gisements de Belgique et de la Ruhr. Elle s'attache à déceler les plus anciennes manifestations de cette industrie, depuis ce que l'on peut inférer de l'usage certain de la houille à l'époque romaine, en passant par les antériorités médiévales revendiquées tour à tour par Liège et (à tort) par Rolduc. Les divers aspects de l'activité minière du bassin sont explorés: l'organisation et le financement des entreprises, les structures sociales, les débouchés et, surtout, du

point de vue qui intéresse cette revue, les innovations techniques décelées dans le bassin aixois. Ce précieux chapitre servira un jour, on peut l'espérer, de matériau de base à une étude comparative sur la technologie de la mine. Enfin le second volume est un très utile recueil des documents de droit minier de cette région, du seizième au dix-huitième siècle (il n'en existe pas, en l'occurrence, pour le Moyen-Âge).

Il faut saluer avec empressement cette excellente monographie qui, basée sur une étude scientifique des sources, va directement à l'essentiel et contribue notablement, pour sa part, à la connaissance générale de l'art des mines à ses origines.

Claude Gaier

□ Marie-Jeanne DUMONT, **Le logement social à Paris, 1850-1930. Les habitations à bon marché.** Liège, Editions P. Mardaga, 1991. 24 x 22 cm, 192 p., ill. BEF 1.585. ISBN 2-87009-349-7.

A Paris, le mouvement des habitations à bon marché fut surtout lancé au début de la Troisième République par une bourgeoisie conservatrice et libérale pour être, en quelque sorte, le fer de lance de l'initiative privée face à l'intervention de l'Etat que représentaient à ses yeux les tentatives de Napoléon III. On avait alors taxé d'échec les différents modèles mis au point sous le Second Empire. Bien que les moindres réalisations de ce mouvement philanthropique fussent qualifiées de grandes victoires, la quantité de logements mis en service à l'époque ne dépassait guère celle qui était due à l'initiative de Napoléon III; le nombre de familles logées était toujours dérisoire. De plus, le mouvement allait avouer son échec lorsqu'il fut sauvé in extremis par la famille Rothschild en 1904. La fondation Rothschild, richement dotée par ses promoteurs, allait provoquer un brusque changement dans les conceptions du logement ouvrier au début du XX^e siècle. Le renouvellement de la programmation, centrée maintenant sur l'hygiène, l'appel aux architectes et non plus aux ingénieurs comme maîtres d'œuvre ainsi que la plus grande taille des opérations permirent de réaliser quelques prototypes. La Première Guerre mondiale vint interrompre une recherche déjà très avancée; suffisamment pour que, à peine disparue, la fondation Rothschild renaisse en 1919 sous la forme beaucoup plus puissante, sinon plus inventive, de l'Office public d'habitations à bon marché de la Ville de Paris. Mais les nouvelles conditions politiques et sociales de l'entre-deux-guerres imposèrent une diversification des programmes: les habitations à bon marché devenues trop rudimentaires furent doublées de types plus grands ou plus sophistiqués, avec pour corollaire la multiplication des maîtres d'ouvrage. Cependant, c'était toujours la même architecture bien identifiable qui était reproduite et qui prévaudra jusqu'en 1934-1935, date de l'arrêt de tous les programmes de logements ouvriers en France avant la Seconde Guerre mondiale.

M.-J. Dumont signe ici un ouvrage intelligemment conçu, très bien documenté et finement illustré. L'ensemble est solide et rendra service.

J.-P. Hx

□ **Médaille et Industrie. Belgique, XIX^e - début du XX^e siècle. Collection Raoul Warocqué.** Morlanwelz, Musée royal de Mariemont, 1991. 27,5 x 21 cm, 103 p., ill. en noir et blanc.

Il convient de dire quelques mots du beau livre-catalogue édité à l'occasion de l'exposition «Médaille et Industrie» organisée par le Musée royal de Mariemont du 14 septembre au 27 octobre 1991, dans le cadre du XI^e Congrès international de numismatique (Bruxelles, 8-13 septembre 1991).



Visite de LL. AA. le Prince et la Princesse Albert à l'occasion du Centenaire des concessions des charbonnages de Mariemont et de Bascoup, 1803-1903 (Av. et Rv).

Le sud de notre pays est bien connu pour avoir été l'un des centres les plus actifs de l'industrialisation en Europe au siècle passé. Cet essor économique a permis à certains de ses acteurs de se montrer généreux mécènes et de laisser à leur pays un patrimoine culturel: Raoul Warocqué (1870-1917) est célèbre parmi ceux-là et il a mérité tout particulièrement l'hommage des spécialistes des monnaies et médailles. Il a, en effet, constitué une vaste collection de médailles qui célèbrent précisément des événements marquants pour l'industrie hennuyère et étrangère à la fin du siècle dernier. Ce lot imposant permet d'illustrer notre histoire, sa place dans l'histoire de l'industrie et il permet aussi de mesurer l'importance de la médaille pour l'archéologie industrielle. L'art de la médaille se révèle ainsi comme associé privilégié des grands moments de l'histoire des entreprises.

Comme tels, ce catalogue présente et décrit quelque 150 médailles classées par grands thèmes: 1. Personnalités, 2. Communications (canaux, chemins de fer, ...), 3. Industrie charbonnière, 4. Industrie métallurgique et construction mécanique, 5. Grands travaux, 6. Enseignement, 7. Expositions et congrès. On lira aussi avec attention les articles introductifs de Pierre-Jacques Foulon, *Raoul Warocqué, collectionneur de médailles* (p. 7-10), de Laurence Delsaux, *Approche de la Médaille industrielle au XIX^e et au début du XX^e siècle à partir de la collection de Raoul Warocqué: le point de vue de l'histoire de l'art* (p. 11-18), et surtout d'Yves Quairiaux, *Histoire et médailles. La collection de médailles industrielles de Raoul Warocqué* (p. 19-26). Voici une contribution originale, qui nous fait découvrir l'archéologie industrielle sous un angle nouveau et très révélateur.

J.-P. Hx

□ Louis MOTQUIN et Christine SCHAUT, **Bruxelles, d'un canal à l'autre.** (Collection «Images de Bruxelles»). Bruxelles, CFC Editions, 1991. 31,5 x 24,5 cm, 122 p., ill., 1 carte. BEF 1.600.

Jadis, Bruxelles avait la Senne, mais elle a été enterrée. Il lui reste son canal, ou plutôt ses canaux; légèrement excentrés, ils ont été peu à peu oubliés des Bruxellois, qui semblent trop souvent ignorer leur rôle vital pour l'économie de la capitale. Pourtant, pas moins de 10.000 personnes travaillent encore dans les 200 entreprises et administrations implantées au port de Bruxelles (p. 5). Or, si le port est avant tout un outil économique, il n'en demeure pas moins un élément constitutif du tissu urbain. Le canal, c'est aussi une série de friches industrielles, vestiges d'un glorieux passé. C'est encore un port de plaisance et, à la limite sud de la région, des rives verdoyantes et bucoliques. Il était temps



Marché couvert d'Anderlecht (1991)

de redécouvrir par le texte (p. 7-29) et surtout par l'image (p. 33-113) ces diverses réalités. Louis Motquin, qui a deux passions: les sciences exactes et la photographie, a parcouru les 17 km du tracé des canaux de Willebroek et de Charleroi sur le territoire bruxellois, ramenant quelque 1.500 clichés dont une cinquantaine sont repris dans cet ouvrage, qui constitue assurément une démarche originale. Au gré des images, un contraste saute aux yeux: mouvements des bateaux, des trains, des camions, d'une part, immobilité, voire tristesse, des tas de ferrailles, des bâtiments abandonnés, d'autre part. Quoi qu'il en soit, toutes ces photos en couleur sont d'une beauté saisissante, même s'il faut regretter que les légendes soient rassemblées en fin de volume, ce qui nécessite d'incessants va-et-vient peu pratiques. On se demandera aussi pourquoi, alors que le texte de Christine Schaut insiste sur l'immense vitalité du canal, n'avoir choisi que des clichés où les hommes et les femmes qui font précisément cette vie, sont totalement absents. Il en émane une sorte d'irréalité parfois trop poétique.

J.-P. Hx

□ Brigitte SCHROEDER-GUDEHUS et Anne RASMUSSEN, **Les fastes du progrès. Le guide des Expositions universelles, 1851-1992**. Paris, Editions Flammarion, 1992. 24 x 17 cm, 253 p. FRF 150. ISBN 2-08-012617-2.

Témoins de l'essor des sociétés industrielles et de la fascination du public à l'égard du progrès technique, les Expositions universelles ont une importance qui n'est plus à démontrer. A leur prisme, en effet, on découvre les rapports de force politiques, économiques et culturels qui s'y expriment, les élites qui s'y incarnent, les profits qu'on escompte. Pourtant, de 1851 à 1992, de Londres à Séville en passant par Paris, Mel-

bourne ou Chicago, est-ce bien toujours le même objet que l'on cherche à saisir? Telle est la question à laquelle répond le présent ouvrage, qui se veut être une documentation synoptique sur les Expositions universelles des XIX^e et XX^e siècles. De même qu'elles ont réuni l'industriel, le commerçant, le savant, l'ingénieur, l'artiste, le militaire, l'ouvrier ou le simple badaud, de même, aujourd'hui, l'étude des Expositions universelles fédère – est-il bon de le rappeler? – les intérêts des historiens, des sociologues, des architectes, des ethnologues et, bien entendu, des archéologues industriels. Cet ouvrage répond parfaitement à leurs besoins multiples en proposant, pour chaque Exposition et de manière chronologique, une grille de lecture systématique, à l'usage facilitée par une présentation succincte et rigoureuse des données qu'une riche bibliographie accompagne. Essentiellement instrument de recherche, ce livre présente, en outre, les fruits de cette exploration sur les Expositions universelles: un glossaire définit les termes essentiels de leur étude et cerne les grandes évolutions, et une réflexion fondamentale analyse l'histoire de l'ordre interne qui les régit (la classification des objets et des connaissances) et de l'ordre externe (la réglementation internationale). – Nous disposons ici d'un livre incontournable sur les Expositions universelles.

J.-P. Hx

□ Suzy PASLEAU, **John Cockerill, itinéraire d'un géant industriel**. (Collection «Technologie et tradition industrielle»). Aleur, Editions du Perron, 1992. 32 x 24 cm, 207 p., ill. en noir et blanc et en couleur. BEF 1.990. ISBN 2-87114-087-1.

Voici un ouvrage de synthèse fort bien conçu qui, destiné avant tout au grand public, se fonde néanmoins sur un très large éventail de sources. Contrairement à son titre, l'ensemble retrace l'évolution de la Société Cockerill tout entière, depuis ses origines jusqu'à 1914. Deux objectifs prioritaires sous-tendent ici la démarche: le premier est de rendre présent l'Homme; en d'autres termes, rendre aux hommes de Cockerill – des directeurs aux manœuvres anonymes – le mérite de leurs efforts. L'autre objectif est de restituer la dynamique propre à l'Histoire, «celle d'une mise en évidence des relations qui se nouent entre les facteurs de la croissance».

Fort sagement, S. Pasleau, docteur en histoire (Liège, 1989), a décidé de suivre un plan chronologique pour développer son récit, qui s'articule autour de sept chapitres. Le premier campe le personnage initial de cette «succes story»: William Cockerill. Il ne se contente pas d'être porté par la puissante vague d'une industrialisation qui fait de son pays – l'Angleterre – la première puissance mondiale; en s'installant à Verviers puis à Liège, «il y déclenche les réactions en chaîne d'une révolution autochtone». John, un de ses fils, franchit une seconde et décisive étape (chap. II); en s'établissant à Seraing en 1817, il en connaît déjà les ressources houillères enfouies dans le sol. Dès ce moment s'amorce une première reconversion; passer de la construction initiale de machines textiles à la sidérurgie lourde. Mais, comme l'écrit encore l'auteur, «le progrès se paie toujours». Après avoir frôlé la faillite, les établissements Cockerill vont développer l'art de la gestion et se renforcer aussi bien du point de vue structurel (passage en société anonyme en 1842) que social (amélioration des conditions de travail, des salaires...) ou économique (diversification de la production, ouverture vers les chantiers navals, la production militaire, les chemins de fer...) (chap. III). Parallèlement, la substitution de l'acier au fer grâce d'abord au procédé Bessemer donne un second souffle à la révolution industrielle dans le secteur sidérurgique; Cockerill, la gamme de ses productions et ses débouchés bénéficieront de cette impulsion (chap. IV). Le quart de siècle qui précède 1914 a lieu sous le signe d'une prospérité sans équivalent: bénéfiques records, chiffre d'affaires en progression accélérée. C'est l'époque du directeur général Adolphe Greiner (1842-1915). Sous sa direction énergique, la Société «donne l'impression de naviguer en vitesse de

croisière», bien qu'en réalité elle ait à faire face à une concurrence internationale très agressive et à des revendications ouvrières de plus en plus fortes (chap. V). En finale de son livre, l'auteur dresse un inventaire des propriétés et des outils de production des usines Cockerill à l'aube du XX^e siècle (chap. VI, très utile documentation iconographique pour l'archéologie industrielle), et présente une vue panoramique des évolutions à long terme telles qu'elles se dégagent de l'ensemble des cinq tranches chronologiques qui précèdent. On lira, pour terminer, la fort belle conclusion intitulée «Juger l'arbre à ses fruits» (chap. VII).

On sera reconnaissant à Suzy Pasleau de nous avoir donné ici une contribution de grande valeur, excellemment documentée – tableaux statistiques et graphiques à l'appui – et rehaussée par une abondante et très bien choisie illustration, véritable invitation «à retrouver le passé inaperçu». On attend avec impatience le volume suivant, qui retracera l'histoire de la Société Cockerill de 1914 à 1993.

J.-P. Hx

ERRATA: Dans notre bulletin précédent, le compte-rendu de la page 21 relatif aux livres sur les voitures de 1886 à 1930 et dans les années trente et quarante doit être attribué à M. J.P. Hendrickx.

Protection

○ **Ont été classés comme monuments à**

- Charleroi, les façades et toitures, le muret, le garde-fou, le portail métallique et son mécanisme, de l'immeuble appelé «Brasserie des Alliés» et situé route de Mons 38 à Marchienne-au-Pont (AM du 16.5.95);
- Le Rœulx, la péniche en bois le Didier, appartenant à l'asbl Compagnie du Canal du Centre (AM du 18.5.95);
- Court-Saint-Etienne, le hall n°11 des anciennes usines Henricot, sis rue E. Henricot (AM du 2.10.95).

○ **Sont proposés au classement à**

- La Louvière, l'ensemble architectural du charbonnage et de la cité de Bois-du-Luc, e.a. les célèbres «carrés»;
- Tubize, l'ensemble architectural de la Cité des Forges de Clabecq.

Vie de l'association

- L'assemblée générale de P.I.W.B. se tiendra le samedi 27 avril au Fourneau St. Michel (St. Hubert).

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