

PARCOURS DANS LES COLLECTIONS

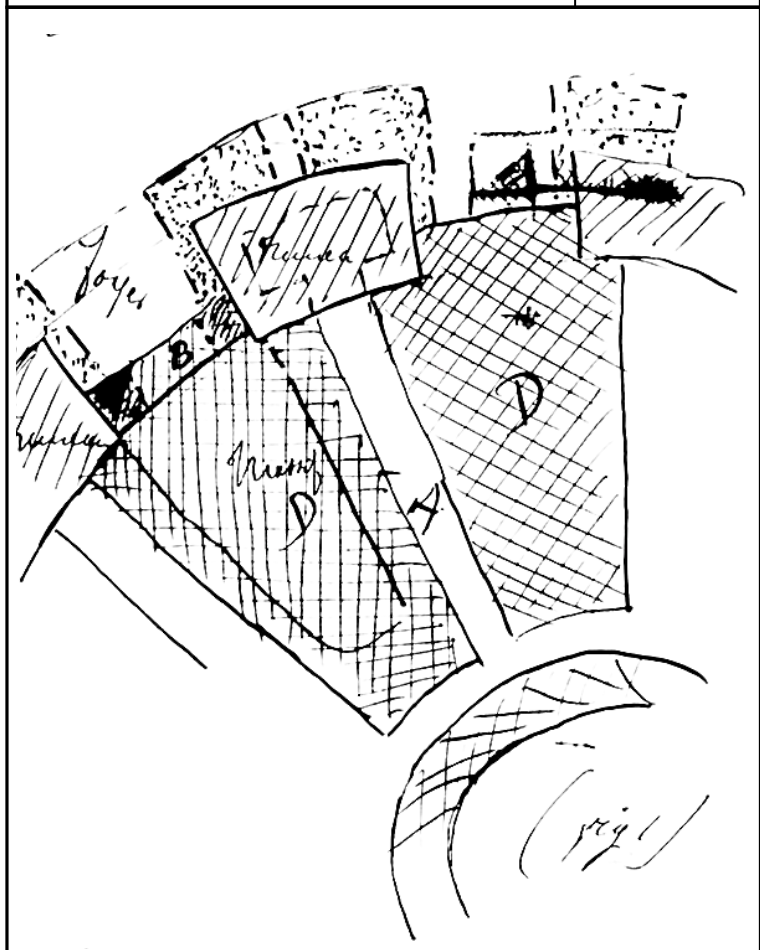
N° 06

INNOVATIONS CHEZ BOCH

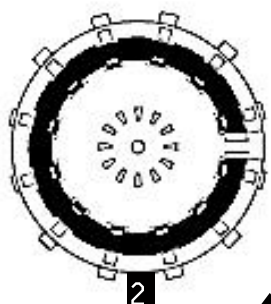
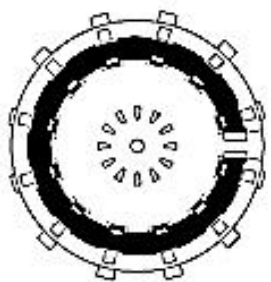
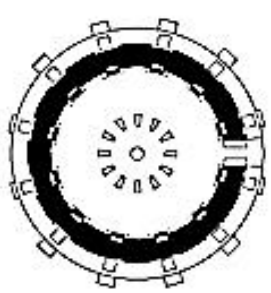
○○○
KERAMIS
CENTRE DE LA CÉRAMIQUE

10.09.2022

05.03.2023



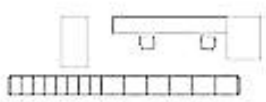
FOURS-BOUTEILLES



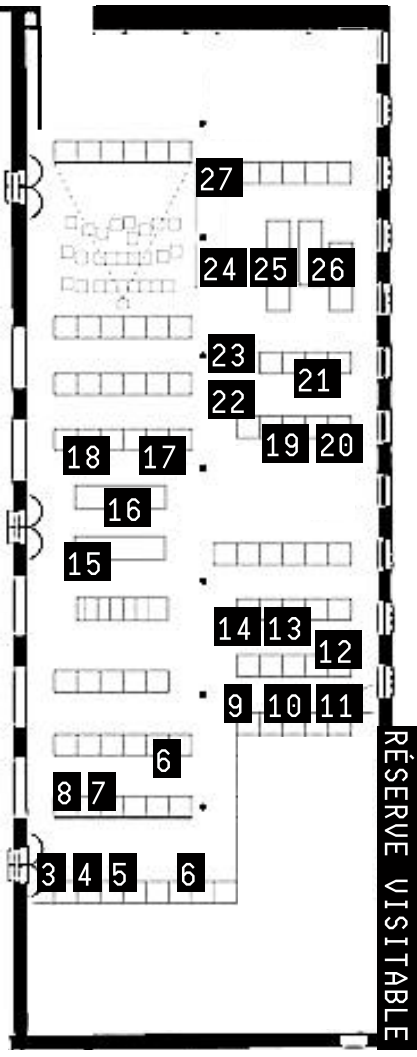
2



1



ACCUEIL



RESERVE VISITABLE

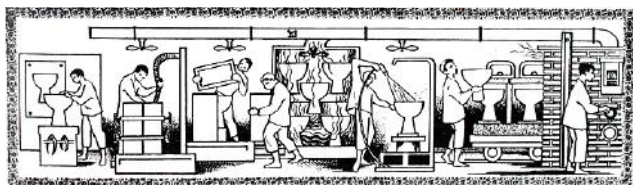
“

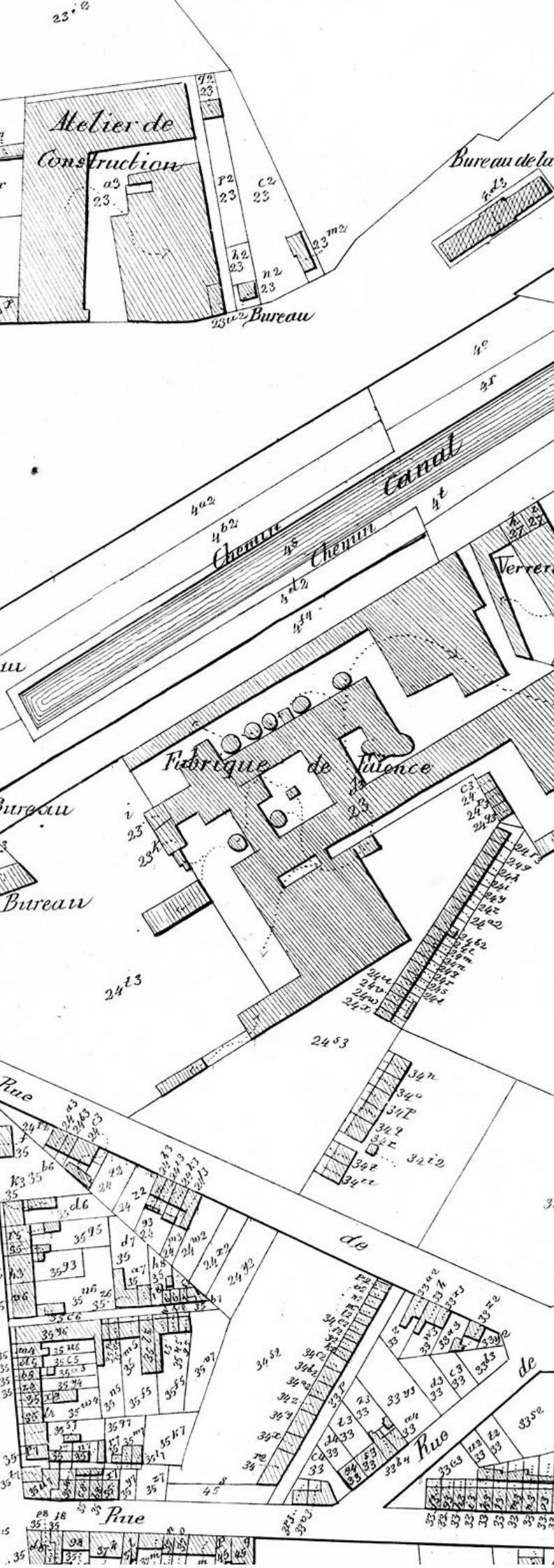
Ces divers appareils appartiennent aux types les plus modernes et les plus perfectionnés ; la fabrique rejette, en effet, impitoyablement tout engin qui peut être remplacé par un autre plus satisfaisant sous le rapport de rendement économique et du fini du produit, cherchant en toutes choses, à se tenir à la hauteur des concurrents et des progrès de l'industrie.

Plaquette Boch 1894, p. 6

Meilleures performances, productivité, coûts énergétiques réduits, modèles innovants et décors attrayants... la manufacture Boch Frères Keramis a toujours tenté d'être à la pointe de la technologie, des techniques et de la recherche artistique.

Par le biais des œuvres conservées à Keramis ainsi que des archives, nous vous proposons de vous plonger au cœur de quelques innovations techniques, technologiques et artistiques.





DE LA POTERIE DE SAINT-VAAST À LA NAISSANCE D'UNE USINE

Tout commence en 1841 lorsqu'une petite poterie localisée dans le hameau de Saint-Vaast est acquise par la famille Boch, dont les implantations faïencières sont déjà bien connues en Allemagne et au Luxembourg. Trois années sont alors nécessaires pour construire ce qui deviendra rapidement la plus grande manufacture céramique de Belgique.

Si la présence d'un chemin de fer et d'un embranchement du canal reliant Charleroi à Bruxelles font partie des motivations de l'implantation de cette nouvelle manufacture, une autre raison majeure les pousse à investir à Saint-Vaast : le charbon. Alors que certaines manufactures européennes employaient ce combustible pour la première cuisson des faïences (le biscuit), les Boch sont les premiers sur le continent à avoir effectué la seconde cuisson (pièces émaillées) à la houille. Implanter une usine dans une zone riche en charbon est donc devenu un critère important pour la sélection d'un nouvel établissement faïencier. Toutefois, avant de se lancer dans l'aventure belge, il a fallu s'assurer de la bonne qualité du combustible extrait des charbonnages voisins. C'est pourquoi, des échantillons ont été envoyés à Mettlach pour analyse. Suite aux bons résultats, la poterie et les terrains environnants ont été acquis. La première pierre est posée le 1er août 1841 et l'activité est lancée trois ans plus tard.

La construction des premiers fours de la manufacture Boch Frères Keramis débute en 1842. Au nombre de sept, d'après un plan daté de 1844, ces fours à alandiers sont de forme ronde à tirage vertical. Ce modèle est largement répandu à l'époque en Europe. Contrairement aux fours-bouteilles, aujourd'hui préservés, les fours à alandiers sont construits à l'extérieur et non dans un hall. Ils ont été utilisés pendant environ un quart de siècle.

En 1868, la direction décide de se parer d'un nouveau type de four qui « *donne toute satisfaction tant sous le rapport économique du combustible que sous celui de la régularité de la cuisson* » (plaquette Boch 1894, p. 8) : les fours à flamme renversée, dénommés aujourd'hui fours-bouteilles. Leur construction aurait été supervisée par Paul Jongen, faïencier hollandais, arrivé à la Louvière la même année. À la fin du 19^{ème} siècle, les archives mentionnent l'existence de deux types de fours-bouteilles pour la production : les fours de six mètres de diamètre extérieur – comme ceux aujourd'hui conservés au musée – destinés à la cuisson du biscuit (première cuisson de la faïence) et des fours à vernis (cuisson après émaillage) de plus petites dimensions, de cinq mètres de diamètre extérieur. Une plaquette publicitaire publiée par la manufacture en 1894 atteste de l'activité de sept fours à biscuit et cinq à vernis. Une autre source indique qu'en 1914, la manufacture Boch Frères Keramis compte 26 fours de ce type. Ils sont alimentés au charbon par les alandiers (12 pour les grands formats). La cuisson est dite à flamme renversée car, lors de celle-ci (grâce notamment à la forme du four), les flammes montent jusqu'à un certain niveau pour ensuite redescendre.



Schéma montrant la circulation des flammes dans un four-bouteille, issu d'un carnet de 1902

Pour les cuissons, les pièces sont placées dans des boîtes réalisées en matériaux réfractaires appelées cassettes. Ces dernières sont empilées les unes sur les autres. Elles permettent une cuisson uniforme et empêchent les flammes d'abîmer la faïence. La quantité de cassettes est, en revanche, impossible à déterminer car cela dépend évidemment du type de vaisselle ou d'objets à cuire. Par contre, le volume de faïences enfournées peut varier entre 18 et 20 tonnes par cuisson. Une fois le four rempli, la porte est scellée par le biais de briques réfractaires et la cuisson peut débuter. Pour les fours à biscuit, elle est estimée à 48h alors que pour les fours à vernis, elle semble durer entre 12 heures et 16 heures. Quant à la température, les fours à biscuit peuvent atteindre 1 300°C.

Classés en 2003 par la Région wallonne, l'édifice contenant les trois fours-bouteilles, derniers exemplaires du genre en Belgique, est le dernier vestige physique de la manufacture louviéroise.

Afin de garantir une production rentable et optimale, la faïencerie n'a pas cessé d'innover dans ce domaine. En 1904, elle investit dans un tout nouveau type de four : les fours continus ou fours tunnels. C'est une première en Belgique ! Comme pour les fours-bouteilles, la volonté de construire de nouvelles infrastructures se situe dans une économie de combustible et un gain considérable de temps de cuisson.

Le premier four tunnel est alimenté au gaz de houille. D'autres fours de ce type sont construits en 1908 et en 1943. Les fours tunnels sont, comme leur nom l'indique, construits sous la forme d'un tunnel d'environ 100 mètres de long. Les faïences sont placées sur des wagonnets qui avancent progressivement dans le tunnel jusqu'au refroidissement à la sortie. Ils sont dits continus car ce type de four impose une activité jour et nuit, même lorsqu'il n'y a pas de pièces à cuire. Des clichés de Stach, ancien travailleur au sanitaire et photographe de Boch, montrent des chariots remplis de sanitaires marqués d'une croix signifiant que ces pièces sont destinées à la casse et non à la vente.

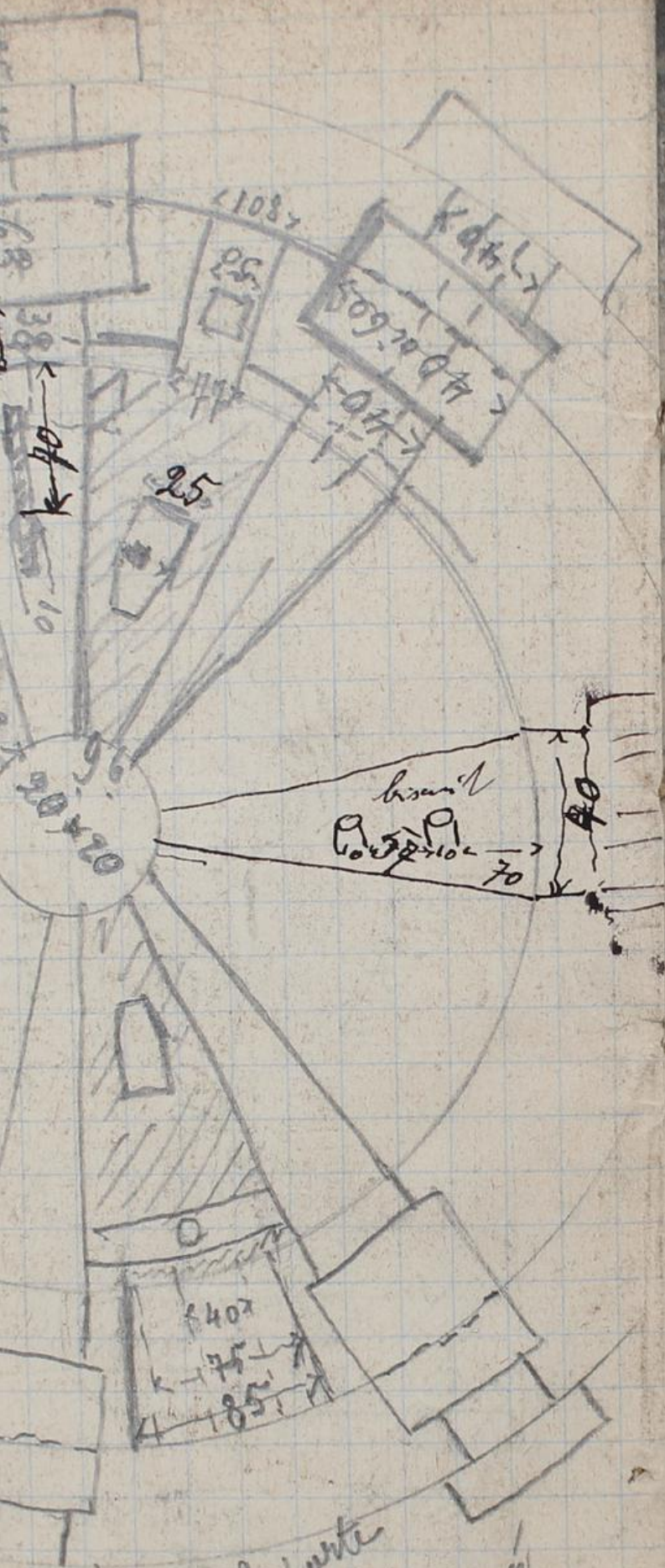


Un chariot rempli de sanitaires destinés à la casse © Stach

En 1949, lorsque la division sanitaire Vitribo est créée, un tout nouveau type de four tunnel au mazout est construit. Mais la manufacture ne s'arrête pas là puisqu'elle décide de passer à l'électricité en 1952 pour les décors sur émail. D'autres fours tunnels sont construits.

Dans la salle d'exposition temporaire du musée, dite la White Box, se trouvait jadis un petit four tunnel à basse température pour la cuisson des décors. Le plafond de la réserve visitable atteste de la présence de ce four.

Une partie des voûtes a été modifiée et remplacée par du béton, probablement pour assurer une meilleure stabilité et renforcer le sol de l'étage, au niveau de l'emplacement du four.



sous la porte
 se trouve un trou de
 mur, 78 cm plus large
 que les linteaux 12 1/2 / 17

L'une des contraintes de ce type de four est leur fonctionnement continu qui engendre évidemment, une quantité d'énergie importante pour la cuisson d'objets. Dans une interview réalisée par Antenne Centre en 1982, le directeur général de la manufacture de l'époque, Jean Peerboom, mentionne la volonté de construire de nouveaux fours intermittents.

« À terme, l'entreprise pourra vivre mais n'est pas ce qu'on pourrait appeler une entreprise performante.

Pour être une entreprise performante, que faut-il ? Il faut, je crois, redévelopper son tissu industriel, vraiment la mettre à l'égal de ses concurrents, être aussi bon que le meilleur pour pouvoir vivre et pour pouvoir vendre les produits à des prix compétitifs. Donc vraiment être compétitif à tout niveau. Et c'est dans cet esprit-là que le conseil a proposé pour le plus long terme un projet de reconstruction d'une nouvelle usine vaisselle, mais une usine vaisselle répondant au dernier développement technologique du secteur. Je ne dois pas vous dire quelle a été l'évolution du prix du gaz par exemple. Le gaz a évolué comme toute l'énergie, comme le pétrole et n'importe quelle autre énergie a évolué considérablement. Et bien il y a eu des développements de nouveaux fours qui sont nettement plus économiques que les fours actuels. Consommant beaucoup moins de gaz, ce sont des fours du type intermittent, qui permettent des arrêts. Un four qui fonctionne aujourd'hui chez nous est un four qui fonctionne du 1er janvier au 31 décembre quelle que soit la charge de travail que nous ayons. Ce sont des coûts, presque des charges fixes, importantes que nous devons supporter. Dans le cadre des nouveaux développements techniques dans le domaine des fours, ce sont des fours qui s'arrêtent tous les jours qui ressemblent d'ailleurs, à la dimension près, à un four de cuisinière, vous le mettez en marche, il est programmé, il bénéficie d'ailleurs de l'apport de l'électronique ».

La construction d'une nouvelle usine vaisselle intégrant ce nouveau modèle de four n'a toutefois pas abouti puisque la liquidation de la société Boch Frères est survenue en janvier 1985. C'est grâce à la construction de la nouvelle usine sanitaire qu'apparaît sur le site Boch un four intermittent appelé four carré. Le principe est simple : deux chariots peuvent sortir ou entrer de part et d'autre du four. Lorsqu'une cuisson est en cours, on remplit le second chariot de nouvelles pièces à cuire. Une fois la cuisson terminée et le four refroidi, la cuisson du second chariot peut commencer alors que le premier chariot est vidé et à nouveau rempli pour une nouvelle cuisson. Ce four est une innovation incontestable et c'est notamment grâce à ce type d'infrastructure que l'usine sanitaire Novoboch est considérée comme la plus modernisée d'Europe dans les années 1990.



Photographies de Stach,
de gauche à droite :

Four-bouteille en 1987

Four tunnel de l'ancienne
usine, section vaisselle

Four tunnel de la nouvelle
usine sanitaire

Four carré de la nouvelle
usine sanitaire

Four-bouteille en 1987
© Stach



Boch Frères Keramis n'a pas produit que des objets en faïence. Peu de temps après sa mise en route, la manufacture décide de produire des grès fins. Contrairement à la pâte blanche de la faïence fine, le grès se caractérise par une pâte colorée qui peut être unie ou marbrée. Ils s'inspirent directement des productions anglaises de Wedgwood. L'objectif de la société Boch Frères est alors de concurrencer le marché anglais.

La production de grès fins par Boch est déjà bien connue à Septfontaines. Pour mettre cette production en route en Belgique, le matériel ainsi que les matières premières auraient été acheminées depuis la manufacture luxembourgeoise. La qualité des grès fins de l'entreprise louviéroise est rapidement remarquée. En 1847, la société reçoit sa première récompense lors de l'Exposition des produits de l'Industrie belge pour la qualité de sa production, dont les grès fins. Ces derniers se verront par la suite adjoindre une pastille immortalisant cette récompense.

Si les riches décors appliqués par pastillage s'inspirent du monde végétal, des courants néo-gothique et néo-classique ainsi que du monde oriental, la manufacture attire l'attention pour la qualité de ses décors en platine. En effet, certains éléments pastillés sont recouverts d'une couche de platine brillant produit par dissolution de platine dans de l'essence grasse.

4

IMPRESSION
PAR TRANSFERT

Afin de garantir une production optimale, à coût réduit, la manufacture utilise des techniques de décoration mécaniques permettant une reproduction des motifs en série.

Parmi les techniques employées, l'impression par transfert est la plus utilisée. Cette technique créée en Angleterre à la fin du 18ème siècle aurait été introduite sur le vieux continent par la famille Boch vers 1825. Par ailleurs, pour la mise en activité de l'entreprise louviéroise, les premières planches sont issues des manufactures sœurs de Septfontaines, Mettlach et Vaudrevange (Allemagne). Une archive conservée à Keramis mentionne que « *Au total, pendant les trois années (de 1844 à 1846), il fut envoyé pour 3 370,86 F de matériel artistique pour impression. Jean-Baptiste Nothomb se chargeait parfois de leur transport* ».



De la préparation de la plaque à l'impression sur la faïence, cette technique nécessite le savoir-faire et la précision d'une série d'intervenants. Les plaques en cuivre qui servent de support à la création du motif sont commandées auprès d'un planeur dont la marque ou le monogramme sont parfois visibles au revers. Avant d'entamer la gravure, le graveur doit avant tout concevoir le décor en créant les motifs, tout en tenant compte des différentes courbures des pièces destinées à recevoir ce décor imprimé.

Outre le travail de création du motif, ces opérations requièrent indéniablement un important savoir-faire, de la rigueur et une grande précision. La gravure en taille-douce s'effectue en réalisant un sillon à l'aide d'un burin et d'une tige d'acier trempé. D'autres outils comme le poinçon peuvent également être employés, afin d'effectuer des ombrages. Une fois l'étape de la gravure terminée, la phase d'impression peut débuter. La couleur est alors appliquée sur la planche gravée et ensuite raclée afin de ne la laisser que dans les sillons. Sur la table de presse, la planche est recouverte d'un papier de soie sur lequel un rouleau est actionné, écrasant l'ensemble, permettant au papier de pénétrer les sillons. La feuille imprimée est ensuite découpée par une ouvrière dénommée « la découpeuse ». Le motif est appliqué par une autre travailleuse, « la poseuse » et frotté par « une frotteuse ».



Pour la décoration sous émail, technique la plus fréquente, le décor est posé sur le biscuit. Avant d'enlever le papier, le biscuit est dégraissé par lavage. La forme décorée, dépourvue du papier de soie, est enfin émaillée et cuite. Les techniques ont évidemment évolué puisqu'à partir de la fin du 19^{ème} siècle apparaissent les presses rotatives utilisant des planches cylindrées. Ce procédé, bien que moins précis et d'une qualité d'impression moins nette, permet une réalisation plus rapide de la production. L'atelier d'imprimerie a été en activité à La Louvière jusque dans les années 1970.

5

LE FLOWING

Contrairement à l'impression par transfert traditionnelle, la technique du *flowing* permet une diffusion de la couleur dans la couverte. Le rendu final est beaucoup moins net et plus doux.

D'origine anglaise, cette technique a pour objectif d'imiter les porcelaines chinoises. Elle aurait été créée dans le Staffordshire vers 1825. Ces décors floutés, de couleur bleu, brun, voire mauve manganèse, sont particulièrement prisés à l'époque. C'est d'ailleurs pour cette raison que la manufacture Boch Frères Keramis décide de se lancer dans le *flowing*.

Une lettre nous explique ce procédé :

« Vous faites fondre la couleur dans la glaçure par un système d'évaporation.

Au moment de la cuisson, vous déposez près des pièces un mélange de chlorure de plomb et

de chlorure de chaux ;

le chlore gazeux qui se répand avec la chaleur fait épancher les couleurs et provoque le fameux flowing blue ».



Plusieurs décors sont associés à cette technique comme par exemple, *Althéa*, *Grand Bouquet*, *Jardinère* ou encore les décors chinois rehaussés de couleurs comme le *Canton*.

LA CHAMBRE DES PEINTRES DE DELFT

C'est Charles Mouzin, graveur et chef de l'atelier de décoration, qui aurait proposé à Victor Boch de faire appel à des peintres hollandais pour diversifier la production et introduire les décors peints à la main, alors très en vogue à cette époque. C'est ainsi que des artistes venus de Delft et de Maastricht sont engagés par Boch Frères Keramis pour constituer ladite « Chambre des peintres ». Apparaissent alors les motifs dits "chinoiserie", des paysages de style hollandais, des imitations de productions de Rouen... Les bleus de Delft remportent rapidement un grand succès.

La manufacture ne se contente toutefois pas d'imiter et c'est d'ailleurs une qualité remarquée lors de l'Exposition universelle de Paris en 1889 : « *Pour les pièces sur émail stannifère, dans le genre Delft, Rouen et Saint-Amand, la maison ne s'est pas contentée de faire des imitations serviles, elle a eu le bon esprit de créer des modèles nouveaux, ce qui n'est pas sans présenter certaines difficultés. Ces modèles peuvent être plus ou moins heureux, mais ils révèlent un louable désir d'innover, ce dont le jury félicite M. Tock* ».

Durant cette Exposition est présenté le vase monumental peint par Karel Johannes Heemskerk, aujourd'hui exposé dans l'espace permanent Boch de Keramis. Le travail des artistes de la manufacture louviéroise est remarqué grâce notamment à cette potiche de taille démesurée.

Nous avons également tenté de trouver au sein des collections du musée des formes et des décors qui pourraient être de véritables créations des artistes peintres de Boch et non de simples imitations. Deux potiches au décor polychrome pourraient faire partie de ces innovations artistiques **G.11.4.**

La composition s'éloigne des chinoïseries et des paysages hollandais caractérisant habituellement les faïences de la Chambre des peintres. Dans le cas présent, ce sont des fleurs et animaux imaginaires qui évoluent dans une composition richement colorée.



Néanmoins, malgré une qualité du produit reconnu, le Delft et les autres décors à la main ne permettent pas une situation économique stable de la manufacture qui ne cherche, à l'époque, qu'à moderniser ses installations par des machines plus performantes et innovantes. En effet, une lettre mentionne que c'est grâce à l'activité de la fabrique de carrelages Boch localisée à Maubeuge (France), fondée en 1861, que la manufacture louviéroise arrive à survivre : *« l'excellente vente permet de verser de l'argent à Keramis où on dépense trop d'argent pour divers travaux. Sans Maubeuge, malgré sa fabrication médiocre, nous aurions un déficit énorme chez les banquiers, et cela malgré l'excellente fabrication de Keramis. Drôle de situation. (...) les bénéfiques sont encore inférieurs à l'année dernière... le Delft et autre peinture coûtent plus que cela ne rapporte ».*

CRÉATION DU LABORATOIRE

En 1881, la direction, alors passée entre les mains de l'ingénieur Charles Tock, décide d'intégrer au sein de l'usine un laboratoire destiné à la conception des couleurs et des émaux.

Parmi les premiers décors qui ont fait l'objet de nombreuses recherches en laboratoire, on retrouve le fameux décor *Rhodes* qui imite ou s'inspire des productions ottomanes d'Iznik. « ... il y avait là à étudier des procédés, à rechercher une nouvelle pâte ou engobe qui permit aux couleurs et aux émaux de se développer dans toute leur puissance et dans toute leur pureté, effet impossible à atteindre avec les pâtes ordinaires à faïence ». (Plaquette Boch 1894, p. 6)



Les premiers essais ont été présentés lors de l'Exposition internationale d'Amsterdam en 1883 et remarqué par le jury : « *Les premiers essais de Keramis, exécutés par M. Mouzin (Charles Mouzin) et qui consistaient dans l'imitation de quelques plats de Rhodes, parurent à l'Exposition universelle d'Amsterdam de 1883. Quelques imparfaits eussent encore été, ils ont servi de point de départ à des études plus approfondies et à des perfectionnements qui mettent aujourd'hui la fabrique à même d'utiliser ces procédés à la production d'œuvres modernes et plus artistiques* ».

Dans le carnet de laboratoire de Charles Tock daté de 1881, on y trouve une page intitulée « *Fabrication du Rhodes* » dont voici la retranscription :

“
Emploi de la pâte Kioto. Les plats sont d'abord cuits au four à vernis, puis engobés dans la composition suivante : 30 kilos flint, 10 kilos de plâtre, 5 kilos fritte de Tournai. L'engobage étant su (sic) la pièce est cuite au four à biscuit. Ensuite, le peintre dessine les contours, applique le rouge et le bleu et fait recuire à la mouffle barbotine ou au four à vernis. Après cette cuisson, on pose les autres couleurs, on vernit et l'on remet au four à vernis. Le rouge employé est le rouge de Wingen auquel on ajoute 10% à 20% de China Clay. Les autres couleurs sont des couleurs sur biscuit. ”

En 1894, le jury de l'Exposition universelle d'Anvers ne tarit pas d'éloges sur le *Rhodes* produit par Boch « *Une des particularités de la fabrication de La Louvière sont les faïences siliceuses dites persanes et de Rhodes, dont la première apparition remonte à l'Exposition d'Amsterdam de 1883 et sont devenues aujourd'hui d'une rare perfection* ».

LES TESTS EN LABORATOIRE

Grâce aux archives conservées à Keramis, aux matériels d'usine sauvés de la destruction et aux témoignages d'anciens membres du personnel de Boch, nos connaissances sur le fonctionnement du laboratoire se sont particulièrement enrichies.

Récemment, une ancienne travailleuse du laboratoire nous a confié des carnets contenant essentiellement des tests de couleurs reprenant les compositions, les résultats des tests ainsi que des annotations mentionnant le demandeur des tests. Par exemple, dans les carnets datés des années 1920-1930, on retrouve régulièrement l'indication « *Pour Mr. Catteau* ». Ceux datés de la fin des années 1940 mentionnent des tests « *Pour Mr. Chevallier* » ou encore « *Pour Mr. D'Hossche* ». De plus, la majorité des mélanges référencés sont datés au jour près. Des commentaires accompagnent également les tests : « *à broyer fin* », « *admis provisoirement. À essayer à l'imprimerie* », « *Beaucoup trop pâle* », « *pas intéressant* », « *peut être utilisé en peinture* ».



Le laboratoire en 1986 © Stach

Keramis conserve également des tests sur des plaquettes en faïence, des planches à pain, des assiettes ou même des carrelages.

En combinant les informations reprises dans les carnets avec des numéros de tests, il est maintenant possible de dater précisément ces recherches de pigments menées au sein du laboratoire.

Prenons l'exemple d'un résidu de pigment jaune n°12336. Sa composition précise est reprise dans un carnet en date du 17 juillet 1924.

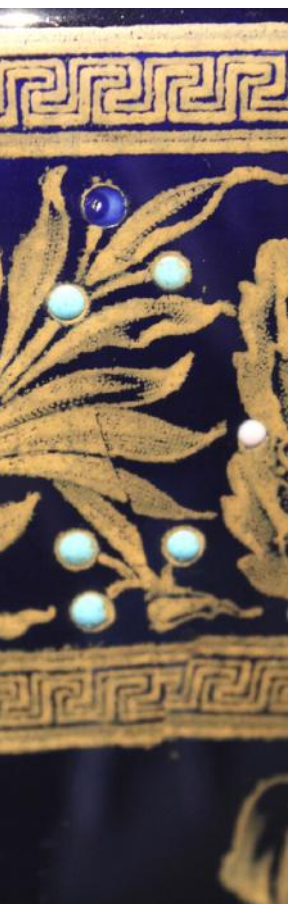
Il se compose de minium, d'antimoine, d'oxyde d'étain et d'alumine. En commentaire, on peut lire « à faire pour remplacer le jaune or ». La plaquette de ce test nous est parvenue.

Sylvain Rebts, décorateur pour Raymond-Henri Chevallier de 1948 à 1955, a déclaré s'être souvent rendu au laboratoire. Lorsqu'il avait besoin d'une couleur spécifique, il en référait directement aux chimistes qui lui préparaient alors le mélange.



L'IMPRESSION PAR TRANSFERT SUR ÉMAIL : LE CAS DES DORURES

Si l'impression des décors sur biscuit, et donc sous émail, était largement employée, l'impression des décors sur émail a également été développée chez Boch. Dans une lettre de Victor Boch à son cousin René von Boch, le directeur de la manufacture mentionne :
« Nous employons ici l'impression sur vernis en stannifer cuit... plus particulièrement sur les objets soignés. L'épreuve de la gravure est beaucoup plus belle... surtout pour l'impression des couleurs à cuir à la moufle que cette impression a du mérite. Nous frottons la pièce avec un liquide que nous a fourni Mr Wenger – dont nous possédons du reste la recette. C'est là le moyen d'imprimer les plus fines eaux-fortes. »



Il est encore difficile d'identifier avec précision les décors réalisés par cette technique. Toutefois, grâce à la plaquette de 1894, on sait qu'elle est employée pour les motifs dorés. *« L'impression consiste généralement dans l'application mécanique d'un dessin monochrome sous émail. Cependant, on fait également, mais plus rarement, des impressions sur émail; ce procédé est surtout employé pour l'impression des dessins à l'or ».*

De beaux exemples d'impressions de décor sur émail à base d'or sont attestés dans les objets de fantaisie datés de la fin du 19ème et du début du 20ème siècle. Ces derniers imitent les productions bleu roi et or de Sèvres et celles aux rinceaux dorés de Sarreguemines (France).

L'impression de décors dorés perdurent durant le 20ème siècle et des tests sont toujours réalisés en laboratoire comme le montrent une assiette datée du 16 novembre 1950 présentant différents tests d'impression et une seconde du 22 novembre 1950 avec, à l'arrière, une étiquette mentionnant notamment le grammage d'or nécessaire pour la création de ces motifs.



Si la manufacture Boch Frères Keramis a longtemps été félicitée et récompensée pour ses imitations et influences de productions étrangères et anciennes, le rapport du jury de l'Exposition universelle de 1894 met en avant un manque d'innovation. Copier les anciens modèles ne semble plus satisfaire et la prise de risque dans la création de nouveaux modèles est fortement recommandée :

“ Il s'est néanmoins demandé si le fait de remonter le courant des âges historiques n'était pas une préoccupation trop absorbante, et s'il ne vaudrait pas mieux chercher des voies nouvelles, et tenter l'avènement d'une affirmation plus en rapport avec les progrès poursuivis par nos voisins. Nous croyons en effet que parallèlement au contingent des imitations anciennes, il eut été noblement hardi de montrer quelques tentatives artistiques, tant dans le domaine des formes que dans les genres des décors. Les considérations générales qui ouvrent le chapitre que nous consacrons à la Belgique ne sont certainement pas étrangère à l'abstention qui se remarquait sous ce rapport. Où trouver en Belgique l'homme dont le talent d'invention aurait assez de puissance pour concourir avec les dessinateurs français ou les créateurs anglais et même Hongrois. ”

La manufacture tente donc d'innover et de s'éloigner de ces styles dits anciens en produisant des pièces dans le style Art nouveau dont les premières attestations de style japonisant apparaissent dans le catalogue de vente de 1887.

La fin du 19ème siècle est marquée par des recherches majeures dans le développement de nouveaux émaux au sein des manufactures européennes. Pour tenter de renouveler sa production et d'innover, la manufacture Boch va donc s'entourer d'un personnel hautement qualifié. On assiste à un renouvellement de la production de fantaisie tant au niveau des formes que des décors.

Cette période est marquée par l'arrivée à La Louvière d'un artiste français : Émile Diffloth. Riche d'une formation à Sèvres, il travaille chez Boch de 1892 à 1906.

Il est à l'origine de l'introduction de nouveaux émaux développés à Sèvres dont la production fut remarquée à l'Exposition universelle d'Anvers

1 en 1894 : « *plats à émaux alcalins d'une superbe réussite* » ainsi que « *les faïences flambées à réductions de sels métalliques* ».

C'est également lui qui introduit

2 quelques années plus tard « *des grès dans le goût du jour à couvertes mates et à coulées* », s'inspirant des productions japonaises.

Dans ces derniers apparaît une nouvelle tendance : la cristallisation. Dans le catalogue de vente daté de l'année 1903 sont présentés quelques exemples de ces produits nommés « *Cristaux irisés* » qui associent émaux cristallisés et formes propres à la période Art nouveau.

3 Un carnet de laboratoire daté de juin 1903 est entièrement consacré aux recherches menées pour Émile Diffloth. Une double page présente notamment la composition « *pour les irisés et cristallisés* ». D'autres mettent en avant le travail mené autour des « *rouges flammés* » et

4 des « *reflets métalliques* », également remarquables lors de l'Exposition universelle de Paris en 1900.

LE JAUNE D'URANE

11

Comme évoqué précédemment, les carnets de recettes d'émaux et les tests de couleurs provenant des anciens ateliers de la manufacture Boch Frères Keramis sont une source inépuisable d'informations pour comprendre le cheminement de création et de mise en production d'une pièce.

En consultant plusieurs de ces carnets, un élément en particulier a attiré toute notre attention : l'uranium.

Cette utilisation d'oxydes d'urane pour la composition, notamment, des émaux de couleur jaune est attestée au moins depuis 1884 chez Boch.

Mais comment se fait-il que de l'uranium se retrouve dans la composition d'émaux en céramique ?

La découverte de l'uranium remonte à 1789 avec l'analyse de la pechblende, un minerai découvert dans une mine d'argent de Bohême par le chimiste allemand Martin Heinrich Klaproth. Ce dernier va décrire 18 ans plus tard l'usage de cet élément et son application comme colorant dans l'industrie verrière et céramique.



En 1844, c'est au tour du scientifique et minéralogiste français Alexandre Brongniart de publier le « Traité des Arts Céramiques ou des poteries ». Si le jaune en céramique est d'ordinaire obtenu au moyen de l'antimoniote de potasse ou de l'oxyde de plomb, Alexandre Brongniart révèle que : « L'oxyde d'urane, convenablement préparé, peut donner une couleur jaune orangé d'un grand éclat qu'on obtient que difficilement avec l'antimoniote de potasse ». L'uranium semble donc avoir été la réponse toute trouvée à l'obtention de ce jaune si particulier en céramique. Par ailleurs, la couleur décrite ici pourrait se rapprocher du jaune d'urane que l'on retrouve précisément chez Émile Diffloth, comme en témoigne la plaquette de couleur issue des archives de l'ancienne faïencerie Boch.

42) F. Vernis jaune d'urane

861 flint	861	5.258 H ₂ O	} 20.67502	+ 2420 fritte
1200 minium	1172	2.300 Co ₂		
230 crame	129	0.063 H ₂ O		
160 ac. bor.	90	0.049 H ₂ O		
200 H ₂ O + H ₂ O	178	0.013 H ₂ O	} 2.13 H ₂ O	ou 1200 fritte 257 H ₂ O + H ₂ O
	2430	8.268		

(41)

Recette du vernis jaune d'urane dans un carnet datant de 1884

CHARLES CATTEAU, UN ART POUR TOUS AUX ORIGINES DE L'ART DÉCO EN BELGIQUE

Né à Douai, dans le Nord de la France, en 1880, Charles Catteau est issu d'une famille modeste. Il se prend très vite d'intérêt pour les arts et plus particulièrement pour la céramique. Dès l'âge de 15 ans, Charles Catteau suit des cours à l'académie de Douai et fréquente, sans doute, les faïenceries de la banlieue lilloise. Son parcours le mènera à être diplômé de l'École nationale de céramique de Sèvres en 1903 en tant qu'ingénieur céramiste.

Le talent du jeune Charles Catteau lui ouvre les portes de la Manufacture nationale de porcelaine de Sèvres où il officie déjà comme décorateur à partir de 1902.

Après un passage par la Königlich-Bayerische PorzellanManufaktur de Nymphenburg (Allemagne), Charles Catteau arrive à La Louvière à la fin de l'année 1906, un contrat de la manufacture Boch Frères sous le bras.

D'abord engagé comme dessinateur, il est très rapidement nommé responsable du département Décoration, se retrouvant ainsi à la tête de l'Atelier de Fantaisie de la faïencerie.

Les premières créations de Charles Catteau à La Louvière sont quelque peu traditionnelles au regard de ce qui était produit à la même époque par les autres artistes de chez Boch. Il faudra en effet attendre une quinzaine d'années pour véritablement voir le céramiste se détacher des modes de la fin du 19ème et du début du 20ème siècle.

La production de Charles Catteau sera toutefois très prolifique. Entre 1906 et 1946, ce sont ainsi plus de 2 300 décors et quelque 550 formes qui sortent de l'Atelier de l'artiste français. Ces dernières sont héritées des céramiques traditionnelles japonaises, d'autres résolument plus épurées traduisent le langage stylistique du mouvement Art déco.

1 Vers 1928 apparaissent même des services de fumeur et des vases aux formes cubiques. Cette production sera néanmoins abandonnée dès 1930 compte tenu du coût élevé nécessaire à leur réalisation.

Apparu au lendemain de la Première Guerre mondiale, le mouvement Art déco se distingue par des volumes simplifiés, géométriques. L'apogée de ce mouvement correspond à l'Exposition universelle des arts décoratifs et industriels modernes de Paris en 1925, qui lui donne d'ailleurs son nom.

Charles Catteau croit profondément à un *Art pour tous*. Dans la lignée des idées prônées par l'Art nouveau et du Werkbund allemand, Charles Catteau croit en une culture esthétique développée afin d'atteindre toutes les catégories sociales. L'art doit embellir la vie quotidienne, pour toutes et tous et partout. À la fin du 19ème siècle, le coût de la réalisation et les matériaux utilisés entravent cet idéal. Les nouvelles techniques industrielles de ce premier quart du 20ème siècle changent la donne. La production est plus rapide et plus diversifiée, rendant ainsi l'objet meilleur marché et donc accessible à un plus grand nombre.

C'est dans cette même logique de diffusion que Charles Catteau enseigne dès 1907 la peinture décorative à l'École Industrielle de La Louvière. Sa méthode de conception de décor réside dans un savant jeu de miroirs, placés parallèlement, perpendiculairement ou de façon angulaire de telle sorte à faire naître quantité de nouveaux éléments décoratifs à caractère géométrique, à la manière d'un kaléidoscope. Pour Charles Catteau, le but premier de sa méthode est de « se dégager de l'empreinte des styles anciens par la création d'un style nouveau » comme il l'explique dans la revue *Savoir et Beauté* en 1922.

Si de multiples influences traversent les créations du céramiste (Japonisme, Africanisme ou Avant-Gardisme), ses décors sont quant à eux presque exclusivement inspirés du monde animal et végétal. Très souvent, un même décor se retrouve sur des formes différentes, lui conférant presque un aspect sériel. Dans certains cas, la forme est imaginée pour un décor spécifique. C'est le cas par exemple du vase cylindrique à rétrécissements de la forme 1082. **2**

En 1925, Charles Catteau participe à l'Exposition universelle des arts décoratifs et industriels modernes de Paris. Il y présente notamment le vase aux Daims **K.7.5.** . Le succès est retentissant. Le céramiste se voit décerner le premier Prix dans le groupe de « l'enseignement ».

Adrien van der Burch, commissaire général pour le pavillon belge, témoigne dans une lettre en date du 7 novembre 1925 : « (...) *Malgré le mauvais temps, il y a foule à l'exposition. L'après-midi, on se bat au Pavillon belge pour acheter les céramiques de Keramis. (...) En deux heures de temps, on a vendu pour plus de 12.000 frs. Le total de la vente faite par Keramis au pavillon dépasse 200.000 frs, et des centaines de milliers de francs de commandes ont été passées aux usines. (...)* ». Cet événement propulse véritablement la céramique, produite à la manufacture Boch Frères Keramis, dans sa période moderne.

LES ÉMAUX DE CHARLES CATTEAU

Charles Catteau tend à utiliser des émaux aux couleurs vives, détonnant souvent avec les formes épurées des pièces et la simplicité de certains décors. En septembre 1940, Charles Catteau rédige un document de 11 pages à usage interne. Il y répertorie des recettes de pâtes et d'émaux pour une cinquantaine de décors sur grès et faïence fine à émaux craquelés ou mats.

Nous avons vu précédemment que des traces d'utilisation d'uranium entrant dans la composition des émaux de couleur jaune est attestée au moins depuis 1884 chez Boch. Certains de ces mêmes émaux à base d'uranium se retrouvent toujours dans les recettes de Charles Catteau, 50 ans plus tard.

Le dioxyde d'urane (UO_2) apparaît ainsi dans la composition de la couverte transparente jaune pour les grès **1**, l'oxyde d'urane et l'uranate d'ammonium entrent respectivement dans la composition de la couleur dite corail et de l'émail ivoire **2** tandis que l'uranate de plomb donne l'émail jaune d'or sur la faïence fine à émaux craquelés **3 / 4**.

Chez Charles Catteau, l'utilisation de l'uranium dans les émaux vise toujours à produire des jaunes éclatants, tout comme nous l'avons illustré avec Émile Diffloth. L'uranium est toutefois davantage mélangé à d'autres éléments pour créer de nouvelles teintes de jaune plus ou moins claires.

La dangerosité de l'uranium n'est aujourd'hui plus à prouver. Cela voudrait-il dire que les productions de la manufacture Boch contenant cet élément radioactif représentent un quelconque danger ? Le Musée McCord à Montréal, au Québec, s'est penché sur la question. En décembre 2019, Sara Serban, restauratrice au musée, a relevé des traces d'uranium dans bon nombre d'objets en verre présents dans les collections.

Les objets incriminés ont ainsi été passés au compteur Geiger, l'appareil de mesure permettant de quantifier un grand nombre de rayonnements ionisants. Il en a résulté que la quantité de radiation émise était extrêmement faible, ne représentant ainsi aucun risque pour la santé. De plus, une étude de juin 2001 menée par la *Nuclear Regulatory Commission* américaine sur une série d'objets présentant des composés radioactifs comme l'uranium (verres, céramiques, montres...) révèle que les taux de radiation sont systématiquement inférieurs à la radioactivité naturelle.



LES CRISTALLISÉS DE CHARLES CATTEAU

Sortons à présent de la question de l'uranium pour nous intéresser à d'autres émaux employés par Charles Catteau.

Un décor en particulier détonne dans l'abondante production de l'Atelier de Fantaisie. Keramis conserve quelques exemples de vases présentant cette couverte obtenue par cristallisation. Si ce modèle n'est pas systématiquement associé à un numéro de décor, le procédé est présent à plusieurs reprises dans les créations du céramiste. Nous avons toutefois retrouvé un exemplaire qui comporte un numéro de décor, le D677. Cela nous permet ainsi de le dater vers l'année 1921.

S'il semble qu'Émile Diffloth ait rapporté la technique des cristallisations de la manufacture de Sèvres à La Louvière, nous avons tout à penser que Charles Catteau ait tenté de développer de nouvelles recettes pour ces types d'émaux.

De fait, dans un carnet de chimie de l'ancienne manufacture Boch, datant du 27 janvier 1909, on retrouve la trace d'essais spécialement menés pour Charles Catteau sur des émaux « *cristallisés* ». Dans la composition figure notamment de l'oxyde de zinc, élément indispensable pour favoriser l'apparition des cristaux, et de l'acide titanique. Or, pour les mêmes recettes d'émaux développées pour Émile Diffloth, le titane n'aurait pas été employé.

La base d'une bonne production passe évidemment par la recherche de matières premières de qualité. Des tests de terre ont été effectués au sein de la manufacture.

La faïence fine, par définition, se compose d'argiles plastiques, de silex et de feldspath. L'une des préoccupations de Victor Boch était évidemment la qualité de ces matériaux. Des correspondances attestent d'essais, de nouveaux mélanges, des tests de terre et de matériaux de différentes origines, afin de rechercher le mélange idéal à la création d'une faïence de haute qualité.

D'après la plaquette de 1894, « *La plupart d'entre elles proviennent de l'étranger ; du moins en est-il ainsi de celles qui servent à la confection de la pâte à faïence.*

Les feldspaths viennent de Norwège (sic) et d'Angleterre ; les argiles, de ces derniers pays et d'Allemagne ; la silice, de la France et de l'Angleterre ; celle-ci cependant trouve également, sous forme de sable kaolinitique, dans l'Entre-Sambre-et-Meuse. »

Compositions de terres

n° 1468

16-10^{me} 1911

1468	Coupe ordinaire	
(1451)	Sable biscuit	22
	Argue sèche	8
	Whitsony	35
	Alun	25
	Kaolin Dret	10
		18-10 ^{me} 1911
1469	Essais porcelaine	
	Sable Michelstein	35
	Norwège	35
	Sudon	15
	Kaolin Dret	15
	35pts par 1000 Kgs	
1470		18-12-1911
	Sable Michelstein	35
	"	15

Certaines archives conservées à Keramis attestent de ces essais. Ces derniers ne concernent pas uniquement les objets en faïence ou en grès mais également les terres réfractaires pour la confection des cassettes pour la cuisson et des briques pour la construction des fours.

Le *Journal de Boch* daté de l'automne 1984 présente un article intitulé « *D'où proviennent nos matières premières* ». On y apprend qu'à cette époque, le sable provient de Belgique, le feldspath des Pyrénées françaises et de la Sarre en Allemagne, les argiles et les kaolins d'Angleterre et d'Allemagne, le plâtre de France et d'Allemagne.



Le pont transbordeur © Stach

Durant les premières décennies d'activités, les matières premières arrivaient essentiellement par voie fluviale. À cette fin, un pont transbordeur permettant de les décharger a été construit au niveau de l'embranchement du canal. Les matières étaient placées dans de grandes bennes qui étaient ensuite vidées dans des espaces bien définis suivant le type de matière. Elles voyageaient au sein de l'usine dans des berlines, petits wagonnets remplis et tractés manuellement. Leur contenu était ensuite vidé dans des trommels, cuves dans lesquelles les matières étaient broyées à l'aide de galets pour qu'elles puissent ensuite être mélangées afin d'obtenir une pâte qui servait à la production.

LA DÉCALCOMANIE

16

C'est en 1892 que la manufacture innove à nouveau dans les techniques de décoration. Alors que l'impression par transfert impose un décor monochrome qui peut être rehaussé de couleur au pinceau, une nouvelle technique permettant une impression des décors polychromes va voir le jour grâce à la création des premières décalcomanies : la chromolithographie. Elle s'effectue grâce à l'usage de pierres plates et lisses sur lesquelles ont été dessinés les motifs à imprimer à l'aide d'un corps gras. Le motif polychrome est créé par une succession d'impressions suivant le nombre de couleurs souhaitées. Il faut donc une pierre par couleur. Ce procédé ingénieux permet donc d'imprimer des décors sur un papier spécial. Le décor est décollé par trempage du papier et appliqué ensuite sur la forme. Les archives mentionnent qu'à la fin du 19ème siècle, la manufacture disposait de trois machines d'impression à moteur. Keramis conserve dans ses collections quelques exemples d'anciennes décalcomanies de la série *Le dimanche*, produite au début du 20ème siècle. **M.12.4.**

La manufacture pratique aussi bien la décalcomanie sur émail que sous émail. Dans les années 1980, afin de réduire les coûts de production, la direction décide de privilégier la décalcomanie sur biscuit, donc sous émail, puisque cette technique impose une cuisson de moins que la décalcomanie sur émail.

Les techniques d'impression des décalcomanies vont évidemment évoluer. Par exemple, dans le *Journal de Boch* daté du printemps 1984, on y présente la création d'une décalcomanie par sérigraphie, technique initialement employée pour l'application des décors sur les formes.

Au bout d'environ 800 passages, les planches en cuivre utilisées pour l'impression des décors s'usent, rendant celle-ci de moins bonne qualité, voire totalement impossible.

Dans un premier temps, elles sont retouchées, étape particulièrement longue et coûteuse.

Par après, la faïencerie a recours à un processus électrochimique afin de réaliser des copies.

Un atelier de galvanoplastie est intégré en annexe au laboratoire en 1881.

Initialement, cette technique est utilisée pour recouvrir de métaux des objets ou réaliser des copies d'objets en métal, notamment dans l'orfèvrerie. Le processus employé chez Boch s'effectue en plusieurs étapes.

La première consiste à réaliser un moule de la planche gravée originale.

La planche gravée est suspendue dans un bain électrolytique au niveau de la cathode (borne négative) alors qu'une pièce de cuivre est placée au niveau de l'anode (borne positive).

Le processus d'électrolyse permet aux ions cuivreux de migrer vers la planche en cuivre et de la recouvrir.

M.11.4. Afin d'éviter la fixation de cuivre sur la face non gravée, une couche épaisse de cire d'abeille **1** est appliquée permettant au processus de ne s'effectuer que sur une seule face. L'électrolyse s'effectue donc jusqu'à obtention d'une nouvelle planche en cuivre suffisamment épaisse pour être détachée de l'original. Une fois séparée, un fac-similé en relief de la gravure sert de moule pour la réalisation des copies. Il porte le nom de matrice galvanoplastique **2**. Le processus est alors reproduit avec cette matrice qui, par le même procédé, permet de réaliser une copie en creux, appelée contretypage galvanoplastique.

Cette technique est employée par la famille Boch dans les manufactures du Luxembourg et d'Allemagne. Une source indique que les premières planches envoyées des manufactures sœurs pour la mise en activité de la production louviéroise sont des copies galvanoplastiques.

Il est assez aisé de distinguer une vraie planche gravée d'un contretypage galvanoplastique grâce un simple examen visuel de la face arrière de la planche. En effet, celle-ci n'est pas destinée à recevoir un décor mais présente un aspect différent suivant la technique utilisée. Sur une planche gravée, la surface est totalement lisse et peut contenir la marque du planeur alors que sur le contretypage galvanoplastique, l'arrière est rugueux et le décor peut parfois apparaître légèrement.



18

QUELQUES OBJETS COMMÉMORATIFS POUR LA MISE EN ACTIVITÉ DE FOURS

Dans cette vitrine, nous vous présentons deux objets ayant été réalisés à l'occasion de l'inauguration de nouveaux fours tunnels.

Assiette à suspendre datée de janvier 1955 avec à l'arrière la mention : « *Cette pièce a été cuite le 21 janvier 1955. Jour inaugural du four tunnel n°5 de la faïencerie de Keramis à La Louvière S.A. Boch Frères* ».

Lampe en forme de flamme créée par Ernest D'Hossche avec la mention : « *S.A. Boch Frères. Inauguration du four sanitaire n°VII. Mai 1963* »




Raymond-Henri Chevallier,
assiette commémorative pour
l'inauguration du four tunnel n°4, 1949.
Collection privée (non exposée)

LA CRÉATION D'UNE FORME

19

“ Comme tout, une forme a une naissance, une vie et une mort. Il faut donc renouveler fréquemment les collections de formes afin de présenter sur le marché des séries vendables. Quels sont les points importants lors de la création d'une forme ? Il faut d'abord étudier le marché pour déterminer le créneau dans lequel doit se situer la nouvelle forme. ”

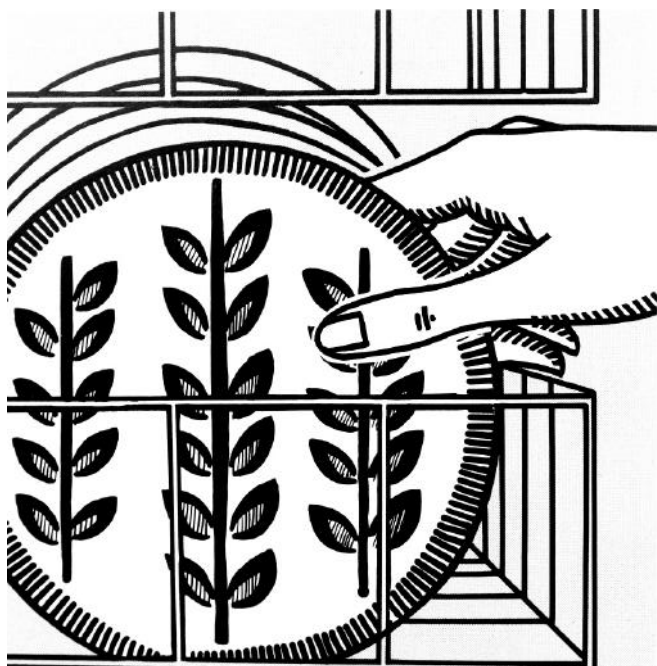


Ce passage publié dans la *Revue industrielle des Arts* de juillet 1981 illustre parfaitement la dynamique de création d'une forme au sein de l'entreprise Boch.

Produire des objets en faïence, en grès ou en porcelaine, c'est donc imaginer, dessiner et créer des formes.

C'est du modelage que tout commence, cet espace de création où l'on assiste à la naissance d'une pièce. À partir d'un projet sur papier, le modelleur crée une pièce en plâtre de laquelle sera confectionné un moule qui servira à la production. C'est évidemment dans une recherche d'innovation qu'une forme est créée. Celle-ci doit être fonctionnelle et attrayante.

La manufacture compte un nombre important de formes emblématiques comme *Vienne*, *Menuet*, *Osier* ou encore *Delta* dont la création de ce dernier remonte au 125ème anniversaire de la manufacture. En 1966, Boch sort le fameux *Rambouillet*. Si le décor reste ancré dans nos mémoires, la forme est déclinée sous de nombreux motifs : *Argenteuil*, *Noix*, *Paradiso*, *Henny*, *Ellipse* etc... Créée dans l'atelier du modelleur Léon Mirazzola, elle était décrite dans les publicités qui lui sont consacrées « d'une conception esthétique parfaitement en harmonie avec une technique fonctionnelle approfondie. (...) l'assortiment que Boch Frères vous offre en cette année anniversaire est dès à présent à classer parmi les meilleures créations de l'entreprise depuis de nombreuses années ».



L'atelier de modelage, c'est également une étroite collaboration entre les designers et les modelleurs. Dans le cadre de ce parcours, nous avons l'opportunité d'aller à la rencontre de Charles Kaisin, qui a réalisé les services *Gala* **1** et *Olga* **2** ainsi qu'un nichoir en faïence en 2005.

EFFETS CHAMOTTES ET DORÉS SOUS CHEVALLIER

20

Sylvain Rebts a travaillé quelques années dans l'atelier de Raymond-Henri Chevallier. Il y a également côtoyé des artistes comme Jules Chaput ou encore Vittorio Bonuzzi. Sylvain Rebts est l'un des décorateurs qui réalisa les murales *La Terre* et *Le Feu*, aujourd'hui exposées à Keramis. Ces panneaux étaient à l'origine installés dans le hall d'entrée du bâtiment administratif de la manufacture.

Raymond-Henri Chevallier est connu pour introduire dans ses compositions des dorures. Dans le matériel sauvé de la destruction de l'entreprise, nous avons retrouvé des tests de dorures datés des années 1947-1948, époque à laquelle les compositions murales ont été créées. Il est donc tentant de les associer à ces œuvres majeures même si nous ne pouvons pas l'affirmer.

Sylvain Rebts nous a également raconté connaître certains secrets de fabrication comme cet aspect rugueux de couleur brune que l'on retrouve associé aux motifs dorés et richement colorés qui caractérisent les productions de l'atelier de Chevallier : « c'étaient des faïences broyées comme une chamotte. On les broyait et on les mélangeait à de la couleur. On l'appliquait ensuite sur la forme à décorer ».



Dans les années 1980, un nouveau cachet apparaît sur certaines vaisselles : Vitriboch. Nos recherches infructueuses dans les archives nous ont conduit à interroger des travailleurs et travailleuses de la division vaisselle. Si pour certains et certaines, cette marque semble totalement inconnue, pour d'autres, c'est la mention de tests et d'essais qui est rapidement apparue. Il s'agirait en fait d'une tentative de production en porcelaine vitrifiée. À ce jour, nous conservons à Keramis quelques assiettes blanches, un cendrier et une assiette commémorative datée de 1989. Des pièces de la gamme *Boerenbont* sont également connues dans cette matière.



Dans les années 1980, la nouvelle gamme de produits du nom de PARAFOUR en porcelaine vitrifiée est développée chez Boch.

Ces pièces ont été créées afin de résister aux chocs thermiques et sont donc capables de subir des cuissons au four. Nos pièces marquées Vitriboch pourraient appartenir à cette lignée d'objets réalisés en porcelaine vitrifiée et



constituer une tentative d'innovation au sein de la matière. Des travailleurs et travailleuses nous ont également mentionné des tentatives de mono-cuisson réalisées chez Boch afin de réduire les coûts de production. La gamme Vitriboch est-elle l'une de ces tentatives ?

LA DIVISION SANITAIRE

La manufacture Boch Frères Keramis a réalisé des objets et appareils sanitaires. Ceux-ci ont été confectionnés, jusqu'au milieu du 20e siècle en faïence ou en grès. En 1949, la manufacture inaugure sa toute nouvelle division sanitaire du nom de Vitribo, et avec elle, on assiste à l'usage de la porcelaine vitrifiée. Ce changement de matière répond tout à fait aux exigences hygiéniques et techniques de l'époque. Dans une brochure datant des années 1950-1960, la faïencerie se vante d'avoir innové dans la technique :

“ une caractéristique intéressante au point de vue économique et technique est que BOCH a réussi à produire ses appareils sanitaires par le procédé de la mono-cuisson : le vernis est appliqué sur une base en cru, l'ensemble ne subissant qu'une seule cuisson qui provoque précisément la vitrification totale de la masse et de l'émail, ce qui confère à l'ensemble une imperméabilité parfaite qui est l'une des propriétés principales de ce produit. ”

Si les ateliers de création de la division vaisselle ont fait preuve d'une certaine audace dans la création de ses modèles, les créateurs du sanitaire étaient tout aussi inventifs. Lors du salon Batibouw de l'année 1990, un modèle tout droit sorti d'un film de science-fiction est présenté : le *Kyushu*. En plus d'un design tout à fait particulier, la couleur présentée, un gris et bleu ciel, offre un rendu tout à fait attrayant. À cela s'ajoute également une robinetterie en or. Le modèle *Kyushu* est en réalité destiné au marché oriental et ne se fait que sur commande. Toutefois, aussi innovant soit-il, des problèmes dans la conception ont rapidement été observés.

Stach nous l'explique :

“

Le *Kyushu*. On entendait mais on ne le voyait pas. C'est Max Pourtois le contremaître au modelage qui s'en occupait. Nous, on ne le voyait pas. D'ailleurs la production du *Kyushu* n'était faite que par les modelers mais pas par les ouvriers en production. C'était à la demande. Et le *Kyushu*, la première fois que je l'ai vu, c'était à Batibouw à Bruxelles, et c'est là que les langues ont commencé à se délier.

Des clients ont voulu l'acheter. Ah oui tant mieux, en plus il coûte cher 200.000fr soit 5000 euros. Mais alors il y a tout avec. C'est bien ça mais en fait, il y a un souci. Des clients souhaitaient la même couleur que celle exposée. C'est-à-dire que la couleur qui était dessus, c'était de la couleur de voiture. Aïe ! Ils ont essayé au laboratoire de copier la couleur mais ils n'y arrivaient pas. Ils n'arrivaient pas à refaire ce bleu qui est magnifique, le bleu métallisé. Alors ils ont proposé d'autres couleurs.”

En plus de ce problème lié à la couleur, un autre est apparu dans la conception de la lunette.

“ Avant de le mettre en exposition, j'ai appris qu'ils avaient eu un gros souci concernant la lunette. Quand après avoir créé le Kyushu, ils ont voulu prendre contact avec le fournisseur de lunettes pour passer commande, ce dernier leur a répondu qu'il ne connaissait pas ce genre de modèle, qu'il n'avait jamais vu cela.

‘Tirez votre plan !’ Ah bon, faut tirer notre plan mais on n’a pas de lunette et on va le mettre en exposition. Un des ouvriers de l’atelier de réparation a décidé de creuser le problème et a trouvé une solution par un mécanisme à double mouvement. Et alors à ce moment-là, ils ont mis en production cette fameuse lunette. Le designer qui a imaginé le Kyushu n’a jamais pensé à la lunette. Donc en fait, ils ont créé un truc et ils ont failli ne jamais pouvoir le vendre. ”



Stach posant au salon Batibouw devant l'ensemble *Kyushu*.

DE L'ANCIENNE USINE À LA NOUVELLE USINE SANITAIRE

À partir des années 1970, une nouvelle usine destinée à la division sanitaire est construite. Bien qu'au départ, les divisions vaisselle et sanitaire partagent les mêmes locaux, la séparation définitive se fait en 1987. Cette nouvelle usine est entièrement automatisée et considérée comme l'une des plus modernes d'Europe. Cette infrastructure neuve ne permet toutefois pas à cette division de subsister puisqu'elle ferme définitivement ses portes en 1998.

Au travers des photos de Stach, nous vous proposons un voyage dans les infrastructures sanitaires relativement vétustes de l'ancienne usine vers la modernisation de la nouvelle usine.

La majorité des photos noir et blanc concerne l'ancienne usine alors que les images couleurs correspondent à la nouvelle usine.



Le modelage
sanitaire en 1987
et en 1993
© Stach

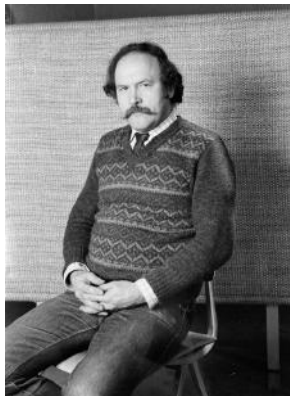


25

WILHELMUS SERPENTI

- CRÉATEUR

« Dans ce choix, nous devons rivaliser avec la concurrence, c'est-à-dire produire des décors qui puissent nous revaloriser, des décors qui plaisent un peu à tout le public, et dans ce sens, l'atelier de création dans lequel nous travaillons actuellement, participe à cette recherche, à cet effort commun.



(la recherche des nouveaux décors) ça consiste en un apport de décors et d'idées venant des créateurs proprement dit, et bien entendu, nous devons nous aligner sur la concurrence, et essayer d'arriver, si pas avant eux et ça c'est que nous devons tous essayer de faire, c'est d'arriver à avoir un produit qui soit aussi valable que la concurrence. Nous avons de notre côté sorti de nouveaux décors dont deux sont actuellement en production (Eden et Tivoli), nous espérons pouvoir mettre les deux autres en production.

Dans la recherche de nouveaux décors, nous avons une recherche de nouvelles techniques de production, technique qui va dans le sens de la rationalisation et d'arriver à un coût de production inférieur de ce que nous avons actuellement. » (M. Bernard Ermel, atelier de décoration Boch, reportage d'Antenne Centre en 1982)

Voilà l'objectif de l'atelier de création de la manufacture et ce, depuis son ouverture. Créer des modèles qui plaisent, des motifs rentables et pour ce faire, l'atelier de création se compose d'une équipe d'artistes destinés à créer, à innover.

Grâce aux témoignages et aux recherches, les noms de certains créateurs et créatrices renaissent des décombres de l'usine Boch.

C'est notamment le cas de Wilhelmus (Guillaume) Serpenti.

Son fils Thomas a conservé ses archives nous permettant d'en savoir un peu plus sur cet artiste connu pour être un spécialiste du décor *Boerenbont*.

Né en 1941, Wilhelmus Serpenti entre chez Royal Sphinx à Maastricht (Hollande) en 1956 et débute directement son travail comme décorateur du *Boerenbont*.

Quelques années plus tard, en 1959, il intègre l'atelier de création. Après la fermeture de la division vaisselle de Royal Sphinx et un court séjour chez Villeroy et Boch, il est appelé chez Boch pour ses connaissances du motif et des techniques du *Boerenbont*. Il entre donc en tant que créateur, graveur et contrôleur de qualité de la production du *Boerenbont*.

Wilhelmus Serpenti est un maître du *Boerenbont*. Il conçoit d'ailleurs pour son propre usage un service entièrement décoré de ses mains sur des pièces Boch.

Dans la conception même du décor, chez Sphinx, celui-ci est entièrement peint à la main mais chez Boch, une partie du design, et plus précisément le motif de feuilles stylisées de couleur bleue, est réalisé à l'aérographe, le reste étant ensuite peint à la main. La particularité du service réalisé par Wilhelmus Serpenti réside dans une création de motifs entièrement à la main, comme il est de coutume pour un artiste de Maastricht. Il s'agit donc probablement des seules pièces Boch présentant un décor *Boerenbont* entièrement peint à la main.

Wilhelmus Serpenti est également un créateur.
Il déclara d'ailleurs :

“

En tant que créateur et graveur,
je peux avancer qu'annuellement quelques
200 nouveaux décors sont proposés,
soit sur commande, soit pour suivre
les tendances modernes. C'est rare
qu'ils soient tous pris en production,
tout au plus un par an est peut-être
effectivement accepté. ”

Archives Keramis

De sa main, on lui doit le délicat décor *Eden*,
composé d'arbres bleus. Un reportage réalisé
par Antenne Centre en 1982 montre
Wilhelmus Serpenti travaillant sur ce motif.

Les archives conservées par son fils et
aujourd'hui exposées dans le cadre de
ce parcours montrent le processus de création
d'un motif, en partant du croquis,
des corrections apportées, de la proposition
officielle jusqu'à la production et la vente.

On lui doit également le décor *Tivoli*,
initialement nommé *Aube* par
Wilhelmus Serpenti. Sur la farde de croquis,
sont reprises les mentions « *Aube - Tivoli* ».

L'AUBE.



048 81
Serpenti

Dans les pièces conservées par Thomas Serpenti se trouvent trois assiettes signées du monogramme de l'artiste. Parmi celles-ci, deux ont été réalisées durant son passage chez Boch. Il a d'ailleurs créé une marque particulière reprenant le MRL (Manufacture royale La Louvière) surmontée d'une couronne, sous laquelle il mélange son monogramme **G.S.** (Guillaume Serpenti) à la date de création. Ces assiettes pourraient être des essais comme l'atteste la composition de couleur bleue mentionnée à l'arrière de celle figurant le voilier.

Un sucrier au décor de feuilles stylisées tricolores fait également partie des essais proposés par Serpenti. À l'heure actuelle, il est impossible de certifier sa production. Les archives nous présentent toutefois son processus de création du croquis à la proposition finale du 22 août 1986.



26

ELISABETH BRUNNÉ

- CRÉATRICE



Née en 1945, Elisabeth Brunné découvre la céramique grâce aux cours donnés par Ernest D'Hossche à l'École des Arts et Métiers à La Louvière.

Fortement appréciée par Ernest D'Hossche, elle effectue plusieurs stages chez Boch entre 1965 et 1969. Au cours de cette période, elle a la possibilité de découvrir les ateliers de Keramis et de travailler dans de nombreux secteurs comme l'aéroggraphie, la peinture, la dorure, la lithographie etc. Elle participe également avec Ernest D'Hossche à la réalisation de la Grande Murale de la gare de La Louvière-Centre.

Elle poursuit ensuite sa formation de céramiste à La Cambre, période durant laquelle elle est l'élève de Pierre Caille. Une fois diplômée, la manufacture Boch Frères Keramis fait appel à elle dans l'atelier de création entre 1971 et 1973. Elle y crée plusieurs décors à succès comme *Capucine* ou encore un service à fromage.

On lui doit également le fameux service *Sierra*.

Elle explique les difficultés rencontrées lors de la production de ce décor. En effet, rapidement sont remarquées des traces de doigts sur l'émail blanc appliqué en premier sur la forme, alors que la décoration brune est apposée dans un second temps. Il a donc fallu réfléchir à solutionner ce problème de production. Elle propose alors d'inverser le processus et donc de commencer par la couleur brune et terminer par le blanc afin de couvrir d'éventuelles traces brunes.

Elle explique également que certains motifs ont été refusés à la production car ils contenaient un nombre trop important de coups de pinceau :

« *Cela serait revenu trop cher* ».

En tant que femme artiste, Elisabeth Brunné a dû faire face à un monde particulièrement machiste au sein de l'atelier de création. Lors d'une interview, elle raconte les difficultés rencontrées lorsque son contremaître a refusé de lui fournir les biscuits dont elle avait besoin pour créer. En effet, afin de tester et proposer des décors, elle les réalisait sur des assiettes biscuitées qui étaient ensuite cuites dans les petits fours de tests de la manufacture. Afin de pouvoir continuer son travail, elle a menacé le contremaître de le dénoncer à son supérieur en lui expliquant que ne pas lui fournir le matériel nécessaire à la création, cela revenait à empêcher la manufacture de produire de nouveaux décors et donc de limiter le développement et la rentabilité de l'entreprise. Ces mots ont fait réagir le contremaître qui a donc répondu à partir de cet instant à toutes ses commandes en temps et en heure.

On lui doit également un décor composé de fleurs stylisées polychromes sur forme Delta. Elle raconte que, pour ce dernier, des modifications ont été apportées par rapport à la proposition originale qui présentait des couleurs beaucoup plus vives.





DÉVELOPPEMENT ET DESTRUCTION

27



Les présentes vues aériennes permettent de mettre en évidence l'importance de la manufacture Boch Frères Keramis qui est à l'origine de la création de la Ville de La Louvière. De 1936 aux années 1990, l'usine s'est développée. Des espaces ont été détruits pour être remplacés par d'autres, des extensions ont été réalisées. La vue aérienne datée des années 1990 montre l'importance de l'usine sanitaire Novoboch dans le paysage louviérois, usine qui rappelons-le, était connue pour être la plus moderne d'Europe. Mais à partir des années 2000 et ce jusqu'à 2011, la destruction progressive a fait de cet espace une friche industrielle sur laquelle le musée réside.

Vues aériennes du site de la manufacture en 2011, 2013 et 2015
© Service public de Wallonie

BIBLIOGRAPHIE

Allard D., Draguet M., *Catteau donation Claire De Pauw - Marcel Stal*, Bruxelles, 2001.

Brongniart A., *Traité des Arts Céramiques ou de poteries. Tome 1*, Paris, 1844.

Corrieras D., *L'Homme de Keramis. Charles Catteau*, Paris, 1991.

Debauque M., Thomas Th., *Boch Frères s.a. 1841-1966*, La Louvière, 1966.

Debauque M., *La Louvière. Panorama des Arts et des Lettres*, La Louvière, 1976.

De Brouckere C., *Rapport du Jury et documents de l'Exposition de l'Industrie belge en 1847*, Bruxelles, 1848.

Formery V. (ed.), *Charles Catteau, La Louvière. Formes & Techniques*, La Louvière, 2005.

Jacoby J., Machiels Chr., *La faïencerie Boch (1841-2010). Une histoire et une culture ouvrières, Les Dossiers de l'IPW 20*, Namur, 2016.

Lenglez M., Lefèbvre J., Duroisin P., *Décors imprimés de Boch Keramis 1844-1975*, Haine-Saint-Pierre, 1998.

Lefebvre J., Thomas Th. (dir.), *150 ans de création et de traditions faïencières. Boch-Keramis, La Louvière 1941-1991*, La Louvière, 1991.

Loebnitz M., *Exposition Universelle Internationale de 1889. Classe 20. Céramique*, Paris, 1890.

Marcoux D., *Les grès fins de Boch La Louvière*, Haine-Saint-Pierre, 1996.

Pairon M., *Art déco ceramics made in Belgium : Charles Catteau*, Aartselaar, 2006.

Recchia L. (ed.), *Collection Boch. Le souffle de Prométhée*, Stavelot, 2011.

Renard C., *Exposition Universelle d'Anvers 1894. Groupe V. Classe 17. La Céramique. Rapport*, Liège, 1895.

Schneider S., *Systematic Radiological Assessment of Exemptions for Source and Byproduct Materials*, Washington D.C., 2001.
<https://www.nrc.gov/reading-rm/doc-collections/nuregs/staff/sr1717/nureg-1717.pdf>

Serban S., *De l'uranium dans une armoire près de chez vous!*, 2019.
<https://www.musee-mccord.qc.ca/fr/blogue/uranium-dans-une-armoire-pres-de-chez-vous/>

Vogt G., *Exposition Universelle Internationale de 1900 à Paris. Rapports du Jury International. Classe 72 – Céramique*, Paris, 1901.

LES DOCUMENTS D'ARCHIVES CONCERNANT
LA MANUFACTURE BOCH FRÈRES KERAMIS
(JOURNAL DE BOCH, CARNETS
DU LABORATOIRE, PLANS...)
SONT CONSULTABLES SUR RENDEZ-VOUS
DANS LE CENTRE DE DOCUMENTATION DE
KERAMIS.

POUR PLUS D'INFORMATIONS, CONTACTEZ

DOCUMENTATION@KERAMIS.BE

AUTOUR DU PARCOURS

WEEKEND DES JOURNÉES DU PATRIMOINE

gratuit !

10 + 11.09.2022 10h > 18h
guides en salle 14h > 16h
le dimanche

VISITES GUIDÉES

12 / 10 / 8 / 4€
gratuit 18-

dimanche 20.11.2022 14h > 15h30
jeudi 26.01.2023 19h > 20h30

CONFÉRENCE

12 / 10 / 8 / 4€
gratuit 18-

LES FOURS CHEZ BOCH

samedi 04.03.2023 10h30 > 12h

ATELIERS FAMILLES

5€
gratuit 5-

avec le soutien de
Hainaut Culture Tourisme
et Marmaille&Co

dimanche 04.12.2022 14h > 16h
dimanche 05.03.2023 14h > 16h

PREMIERS DIMANCHES DU MOIS GRATUITS

02.10, 06.11, 04.12.2022
05.02, 05.03.2023

PLUS D'INFORMATIONS, INSCRIPTIONS ET
AGENDA COMPLET DE NOS ACTIVITÉS SUR

WWW.KERAMIS.BE

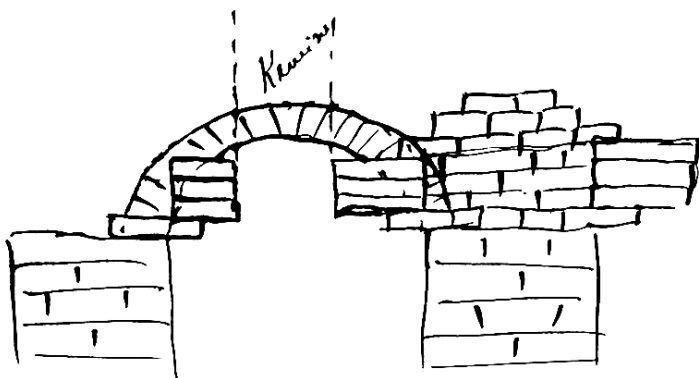
COLOPHON

TEXTES +
COORDINATION Stéphanie Boulet
Nathanaël Thiry

CONCEPTION
GRAPHIQUE Nathanaël Thiry

KERAMIS SOUHAITE ADRESSER
SES REMERCIEMENTS À TOUTES
LES PERSONNES SUIVANTES
POUR LEUR PARTICIPATION
À CE PARCOURS :

Elisabeth Brunné,
Juliette Cabus-Maloteaux,
Geneviève et Didier Caille,
Roger De Raes,
Marie Godet,
Charles Kaisin,
Marie-Thérèse Mancini,
Graziella Messina,
Sylvain Rebts,
Thomas Serpenti et
Florence Sartor,
Stach,
Dirk Storme,
Jean-Jacques Verhelst
ainsi que toute
l'équipe du musée.



vue en plan de l'arc de l'écurie de
de bruyères refractaires

