



KERAMIS
CENTRE DE LA CÉRAMIQUE

Keramis. Études et Recherches
N° 4 – juin 2023



RENCONTRE AVEC DANIEL ANSENNE

TRAVAILLEUR DE LA DIVISION SANITAIRE ET DÉLÉGUÉ SYNDICAL

Stéphanie Boulet
Responsable des collections de Keramis¹

¹ Photo de Daniel Ansenne au chantier shank (© Stach)

*« Dans une famille louviéroise, il y a au moins
une personne qui a travaillé chez Boch.
Moi, j'y suis resté 20 ans ».*

Extrait de l'interview de Daniel Ansenne

C'est durant l'après-midi du 19 avril 2023 que Stéphanie Boulet, responsable des collections de Keramis, accompagnée de Stach, photographe et ancien travailleur chez Boch, sont partis à la rencontre de Daniel Ansenne. Au travers des photos réalisées par Stach au sein de l'entreprise en activité², cet ancien travailleur et délégué FGTB chez Novoboch a eu le plaisir de redécouvrir la manufacture pour laquelle il a travaillé pendant 20 ans.



Daniel Ansenne et Stach lors de la rencontre (© Keramis)

Daniel Ansenne, un nouveau travailleur chez Boch

Daniel Ansenne est né en 1952. Après sa scolarité, il entame une carrière militaire de 9 ans. En 1979, il décide de postuler chez Boch Frères Keramis. *« J'avais 26-27 ans quand je suis rentré chez Boch. [...] Pourquoi je suis rentré chez Boch ? Et bien parce que j'ai quitté l'armée après 9 ans. En plus, ma femme travaillait à MRL Boch. Elle travaillait au bureau vaisselle.*

² BOULET 2022.

Elle gérait les commandes. J'ai une belle-sœur qui a travaillé là aussi. [...] Dans une famille louviéroise, il y a au moins une personne qui a travaillé chez Boch. Moi, j'y suis resté 20 ans ».

Lorsqu'il entre à la faïencerie, il ne connaît rien du métier : *« j'ai tout appris là-bas avec un ancien. Le premier jour, on m'a montré ce qu'il fallait faire. »*

Son premier poste se trouve dans la zone de la manufacture appelée le moulin. Les matières premières utilisées dans la fabrication des produits y sont acheminées et stockées pour être ensuite transformées. Initialement, elles arrivaient par voie fluviale, via l'embranchement du canal qui reliait Charleroi à Bruxelles.³ La manufacture s'est équipée d'un pont transbordeur permettant le déchargement des bateaux. Dans les années 1970, le chemin de fer est privilégié. Dans ce secteur à l'atmosphère saturée de poussières se déroulent les premières étapes de la chaîne de production. Des tonnes de kaolin, de sable et autres matériaux y sont quotidiennement déplacés.



Détail de la vue aérienne de la faïencerie datant des années 1960 (© archives Keramis)

Fraichement embauché, Daniel Ansenne doit *« faire les trommels. [...] Les matières venaient par chemin de fer et on devait décharger à l'escoupe le wagon de chemin de fer. En plus, on utilisait une escoupe de grande taille car il fallait aller vite. On mettait du sable dans une berline et du kaolin dans l'autre pour ensuite les mélanger dans les trommels. C'était archaïque comme travail. C'était comme dans les années 1800. Il y avait beaucoup de poussières. Certains avaient des masques mais moi je travaillais sans. Je devais faire 3 trommels par jour. Un trommel, c'est 1200 kilos. Parfois, on préparait déjà la berline la veille pour gagner du temps. On était obligé de faire trois trommels par jours, autrement la production ne suivait pas. C'était très dur. »*

³ La présence de cet embranchement du canal est l'une des motivations qui poussa la famille industrielle Boch à s'implanter en Belgique. Il a été comblé dans le courant des années 1970-1980.



Remplissage des berlines à l'escoupe (© Stach)

Ce travail très rude ne lui convient pas. « *Quand je suis rentré au moulin, après 15 jours, je voulais partir. J'en avais marre, je n'en pouvais plus [...]* ». En tant que nouveau travailleur, il dispose de 15 jours d'essai. Au-delà de cette période, il peut quitter l'entreprise et recevoir son salaire. « *J'ai été rouspéter pour changer de place parce que je n'en pouvais plus physiquement. J'ai eu de la chance car il y a eu un désistement dans la salle de presse et j'ai été à la salle de presse* ». Ce désistement lui permet donc de conserver un travail au sein de l'entreprise louviéroise.



Remplissage des trommels (© Stach)



Les trommels (© Stach)

Le second poste : la salle de presse

La salle de presse a pour fonction d'extraire l'eau de la barbotine⁴. Une fois cette étape achevée, la pâte passe dans une boudineuse afin d'être transformée en boudins destinés à la confection de pièces par calibrage.

« Dans la salle de presse, on préparait la terre, on la pressait. On faisait des plaques qu'on devait après démouler et mettre sur des chariots. Après, on allait porter les chariots au moulin pour les transformer en boudin et faire des galettes pour réaliser les assiettes.



Salle de presse (© Stach)

⁴ Pâte liquide employée pour le coulage.

Le travail au sein de la salle de presse reste compliqué. « *Dans la salle de presse, c'était difficile aussi. C'était humide. Quand on devait se coucher pour boucher une fuite, c'était difficile. [...] Au total, je suis resté 2 ans au moulin* ». La quantité de poussières était telle que les fenêtres présentaient une teinte orangée. Il y régnait une atmosphère très particulière.

Dans ce secteur, il vit l'un des plus beaux moments de sa carrière chez Boch : sa première Saint-Antoine. Tous les ans, à la Saint-Antoine, patron des faïencier.ière.s, la direction offre des récompenses aux travailleur.euse.s pour leur carrière au sein de l'entreprise (médailles, montres, ...). Cette journée est marquée de célébrations entre ouvrier.ère.s : « *Ma première Saint-Antoine, c'était la fête. On a bu des verres à la salle de presse. Il n'y avait pas de musique mais on a apporté des bouteilles avec l'accord du chef. C'était une belle ambiance* ». Daniel Ansenne recevra une médaille pour ses années de travail quelques années plus tard.

L'entrée à la nouvelle usine sanitaire

A partir de 1949, la faïencerie Boch Frères se lance dans la production d'appareils sanitaires en porcelaine vitrifiée. Initialement, les sanitaires étaient conçus dans les mêmes bâtiments que le secteur vaisselle. Toutefois, à partir des années 1970, une nouvelle usine sanitaire entièrement modernisée voit progressivement le jour sur le site Boch. Daniel Ansenne y est transféré au début des années 1980.

« *J'ai appris à devenir couleur shank. Je faisais 3 shank par jour. Ça veut dire qu'on faisait 150 pièces lavabos car un chantier shank représente 50 pièces. C'était au début car après, ils ont fait des moules doubles. On ne faisait pas tout le chantier avec des moules doubles mais ça augmentait quand même la production.* »

Théoriquement, pour couler une pièce, le moule est rempli de barbotine à ras bord. Par la suite, le couleur laisse reposer le moule contenant la barbotine (le temps varie en fonction des pièces) jusqu'à ce qu'une fine pellicule de pâte durcisse contre la parois interne du moule. Ensuite, l'excédent de barbotine est vidé et la pièce est démoulée.



Daniel Ansenne au chantier shank (© Stach)

Dans l'ancienne usine sanitaire, la totalité du processus, appelé coulage traditionnel, s'effectue manuellement. Pour démouler une pièce, trois hommes sont nécessaires et les gestes doivent être extrêmement précis afin d'éviter les coups dans la matière crue.

Le coulage dans la nouvelle usine sanitaire est moins rude que dans les anciennes installations. D'ailleurs, Daniel Ansenne précise que *« traditionnellement, pour vider un moule rempli de barbotine dans le coulage traditionnel, on vidait l'excédent de barbotine manuellement. La barbotine retombait alors dans un bac pour être ensuite réutilisée. Je n'ai pas fait le coulage traditionnel. C'était dur, il fallait suivre. Les travailleurs, c'étaient des surhommes. Dans la nouvelle usine, c'est différent. C'est un tuyau d'air qui permet de vider l'excédent de barbotine de la totalité d'un shank. »* Malgré un outillage modernisé, la prudence reste de mise car en cas de mauvaises manipulations, un chantier complet peut être perdu.

« On lavait les moules avec de l'eau propre pour enlever le talc puis on mettait les tuyaux, on ouvrait et on remplissait. » Ensuite, quand les moules devaient être vidés de l'excédent de

barbotine, *« il fallait faire attention surtout quand on plaçait les tuyaux d'air. L'air arrivait et chassait toute la barbotine de trop. Il ne fallait pas qu'un tuyau d'air s'en aille autrement vous ratiez tout votre shank. Le tuyau d'air servait à évacuer l'excédent de barbotine à l'intérieur des moules. J'en ai d'ailleurs raté quelques-uns. C'était tout le chantier qui était foutu. 50 pièces ratées ! Il fallait bien tout contrôler ».*



Grève de 1985 (© Stach)

Il effectue le travail de couleur jusqu'au 21 janvier 1985. Le 22 janvier, comme tou.te.s les travailleur.euse.s de l'entreprise, il est licencié. L'entreprise Boch Frères Keramis est en liquidation.⁵

Un souvenir marquant lui revient lorsqu'il revoit les photographies de ces luttes ouvrières : *« En 85, il n'y avait pas encore le rond-point. (Ndlr. le rond-point du Gazomètre). C'est là qu'on a fait la grève et qu'on a cassé des pièces (...).⁶ j'étais au combat à casser des moules ! ».*

⁵ Concernant la grève de 1985, voir : JACOBY, MACHIELS 2016, p. 85-90.

⁶ Les pièces détruites par les travailleur.euse.s lors de la grève étaient en réalité destinées à la casse.

Délégué syndical FGTB

De cette liquidation naissent deux sociétés distinctes : MRL Boch pour la vaisselle et Noviboch pour les sanitaires. Comme Stach, Daniel Ansenne fait partie des 269 personnes reprises dans la nouvelle usine sanitaire.⁷ Parmi les travailleur.euse.s licencié.e.s, on compte un nombre important de délégué.e.s syndicaux.ales, comme le signale Stach : « *Ils ont mis beaucoup de délégués dehors. C'était l'occasion de se débarrasser des grandes gueules.* ». L'entreprise est alors en manque de représentants syndicaux.

C'est une nouvelle page de l'histoire de Daniel Ansenne chez Boch qui s'ouvre : « *Comme j'étais en bon contact avec le délégué principal à cette époque-là, j'ai dit 'ben moi je veux me mettre délégué'. J'étais déjà militant du parti socialiste à ce moment-là, je me suis mis dans le bain et voilà !* »

Quelques années plus tard, il devient délégué principal pour la FGTB : « *en 1991, quand Albert Empein a quitté l'entreprise, je suis devenu président de délégation. A ce moment-là, je travaillais 4 heures. Si je décidais un jour de ne pas travailler, je ne travaillais pas. Le poste de chef de la délégation syndicale était donné à une personne qui n'avait pas un travail nécessitant de produire pendant 8 heures. Donc je travaillais pendant 4 heures et les 4 autres heures, je faisais mon travail de délégué, j'allais voir les ouvriers, discuter, régler des problèmes. Et ensuite j'allais voir les responsables dans les bureaux.* ». Il passe alors du coulage au grattage de pièces, travail durant lequel les marques laissées sur les pièces crues après le démoulage sont grattées pour être supprimées.



Vue aérienne de l'entreprise dans les années 1990 (© archives Stach)

En tant que délégué, il se bat « *pour n'importe quoi. S'il faisait trop chaud, s'il fallait de l'eau pour approvisionner, on faisait un combat ou un arrêt de travail. On a eu des victoires mais pas tout le temps.* » A cette époque, Stach est, quant à lui, dans la délégation syndicale CSC, et il précise : « *on ne s'est jamais disputé parce que les discussions c'était toujours entre lui*

⁷ Avant la liquidation, l'entreprise compte plus de 800 travailleur.euse.s. A la reprise en mars 1985, la division sanitaire compte 269 personnes contre 256 à la vaisselle. (JACOBY, MACHIELS 2016, p.90)

et Mario Sciuto, qui était délégué principal de la CSC ». A cela, Daniel Ansenne répond : « Personnellement, hormis le syndicat, on était camarade. On était ouvrier l'un comme l'autre. »

En 1990, la division sanitaire est rachetée par le groupe hollandais Sphinx. Elle est alors renommée Novoboch. Malgré ce rachat, l'entreprise ne se porte pas bien. Daniel Ansenne explique les difficultés à l'annonce de la fermeture prochaine de Novoboch. « La fermeture était prévue. Il y avait eu plusieurs assemblées auparavant. Quand j'ai annoncé qu'on allait fermer lors d'une assemblée, tout le monde m'a traité de fou. On ne me croyait pas au départ. Je le savais car j'avais eu une réunion avec le président de la commission paritaire qui m'en avait lancé un mot. Je devais me taire, ne rien dire à personne mais ce n'est pas dans ma mentalité. Quand je savais quelque chose, il fallait que je le dise. Je l'ai dit à mes délégués en premier qui m'ont dit qu'il fallait prévenir tout le monde. J'ai fait une assemblée générale et je l'ai dit. On m'a traité de fou. On m'a dit que ce n'était pas vrai. Mais vous voyez, tout ce que j'ai dit est arrivé. Cela s'est passé environ un an avant la fermeture. » Malgré la modernité de ses installations, la casse est beaucoup trop importante et la fermeture est annoncée en 1998. C'est la fin de la production sanitaire sur le site Boch.

Après la fermeture, Daniel Ansenne a cherché un nouvel emploi. Il est devenu chauffeur-livreur et ensuite chauffeur de taxi. Stach explique que « la réputation de la division sanitaire du temps de Novoboch était que les travailleurs étaient les moins bien payés de toute la région. Or, c'était tout l'inverse. Quand les travailleurs ont retrouvé un travail après la fermeture, ils se sont rendus compte qu'ils bénéficiaient des plus hauts salaires de la région. On avait des primes de fermeture plus grosses qu'à Boël. Ceux qui ont eu les plus grosses primes de fermeture, ce sont les gens du four car ce sont eux qui avaient le plus gros salaire. Ils travaillaient les samedis et les dimanches ainsi que les jours fériés. La prime de fermeture a été calculée sur base du salaire. Ceux qui avaient le moins, c'étaient les gamins. »

« Quand je revois tout ça, hop ça me revient. Je me souviens »

Durant près de trois heures, Daniel Ansenne s'est à nouveau promené dans les méandres de la manufacture grâce aux photos réalisées par Stach. Leur histoire commune s'est déroulée il y a plus de 25 ans et pourtant, la camaraderie est intacte et les souvenirs ravivés ne semblent plus si loin. Ensemble, ils ont



Daniel Ansenne, à droite, et un collègue au chantier Shank (© Stach)

parcouru la liste des membres du personnel afin d'identifier d'anciens collègues dont le nom a été oublié. Les gestes, par contre, ne s'oublient pas. Devenu mémoire vivante de cette illustre entreprise, Daniel Ansenne, à l'instar de Stach, est un témoin important d'un savoir-faire aujourd'hui disparu.

« C'était une bonne ambiance. Mais vous ne verrez plus un travail comme ça de nos jours. C'est fini ça ! C'étaient de bons moments. Je ne regrette rien. Il y avait un esprit de solidarité, de l'entraide entre ouvriers ».



Stach et Daniel Ansenne (© Keramis)

Biographie

BOULET 2022



Stéphanie BOULET, « Travailleur et photographe pour Boch. Le portrait de Stach », *Des Usines et des Hommes. Revue annuelle de l'asbl Patrimoine Industriel Wallonie-Bruxelles* 12, 2022, p. 64-72.

JACOBY, MACHIELS 2016

Josiane JACOBY, Christine MACHIELS, *La faïencerie Boch (1841-2010). Une histoire et une culture ouvrières*, *Les Dossiers de l'IPW* 20, Namur, 2016.