

PARCOURS IN DE COLLECTIES

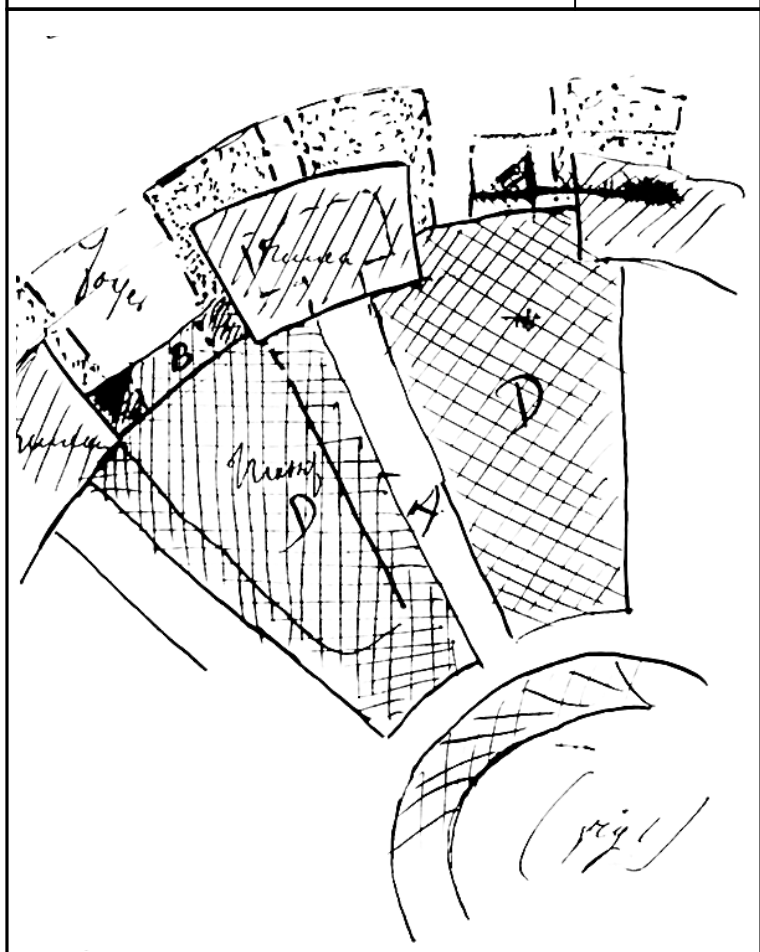
N° 06

INNOVATIES BIJ BOCH

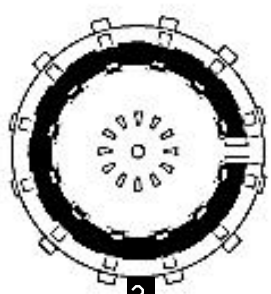
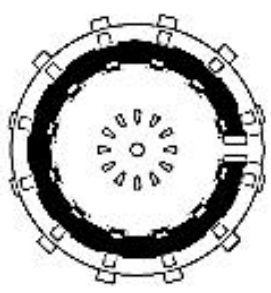
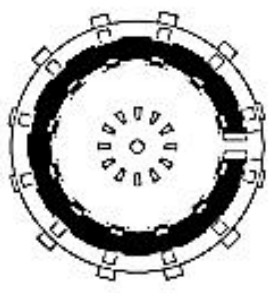
OOO
KERAMIS
CENTRE DE LA CÉRAMIQUE

10.09.2022

05.03.2023

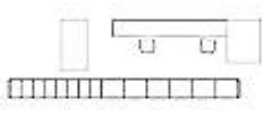


FLESSENVORMIGE OVENS

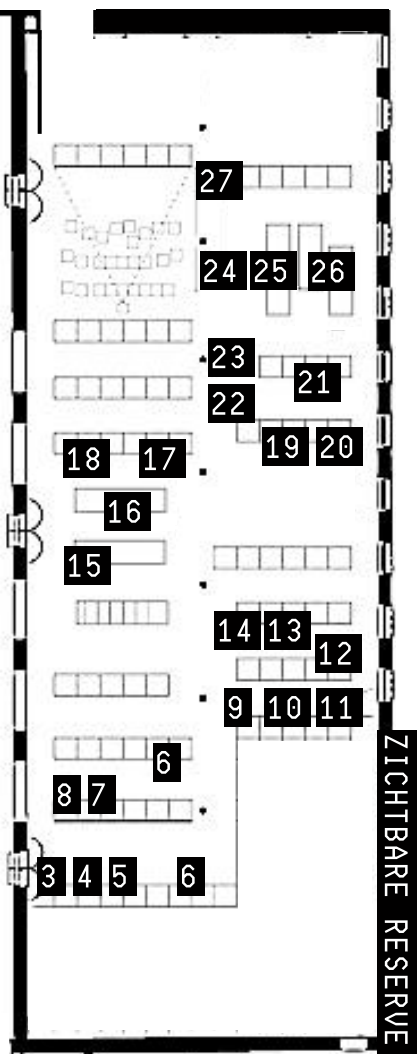


2

1



ONTHAAL



ZICHTBARE RESERVE

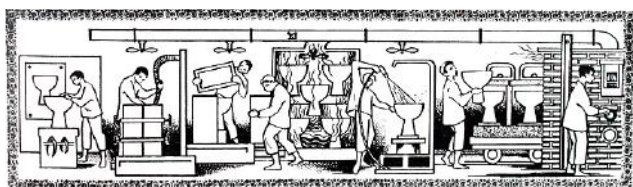
“

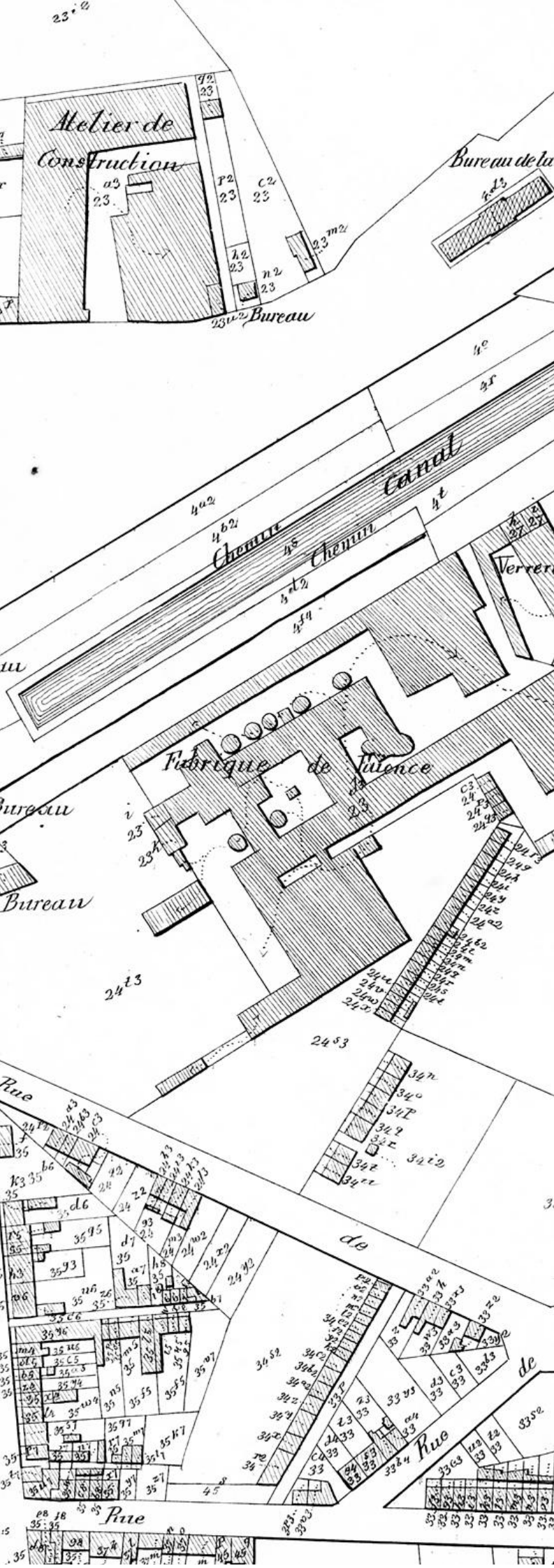
Deze toestellen zijn van de modernste en meest geperfectioneerde: de fabriek dankt immers, zonder enige vorm van spijt, elk toestel af dat kan vervangen worden door een beter wat betreft behoud van kwaliteit en van rentabiliteit en kan optornen tegen de druk van de concurrentie en de industriële vooruitgang.

Plaatje Boch 1894, p. 6

Beter rendement, meer productie, minder energiekosten, innoverende vormen en aantrekkelijke versieringen... de manufactuur Boch Frères Keramis wou altijd koploper zijn qua technologie, productietechnieken en artistieke ontwikkelingen.

Via de werken die bij Keramis bewaard worden, en ook via archiefstukken, stellen we u een onderdompeling voor in de kern van de vernieuwingen, zowel de technische, als de technologische en de kunstzinnige.





VAN DE POTTENBAKKERIJ IN SAINT-VAAST TOT DE GEBOORTE VAN EEN FABRIEK

1

Een spoorlijn en een vertakking van het kanaal Charleroi-Brussel wogen sterk door in de beslissing om de nieuwe manufactuur daar in te planten, een andere belangrijke reden om in Saint-Vaast te investeren: steenkool.

De Bochfamilie was de eerste op het continent om steenkool als brandstof te gebruiken om faïence te bakken. In Septfontaines (Luxemburg) gebruikte men hout, Mettlach (Duitsland) zocht vernieuwing en gebruikte steenkool.

Om een fabriek op te richten werd een steenkoolrijk gebied dus een belangrijk criterium bij de keuze van de plaats van een nieuw faïencebedrijf. Om dat avontuur in België aan te gaan werd eerst de kwaliteit onderzocht van de steenkool uit de omliggende mijnen. Daarom werden stalen opgestuurd naar Mettlach om er geanalyseerd te worden.

Slechts na een positief resultaat werden de pottenbakkerij en de terreinen aangekocht. De eerste steen van de nieuwe fabriek werd gelegd op 1 augustus 1841 en de activiteiten werden drie jaar later opgestart.

De bouw van de eerste ovens in de fabriek van Boch Frères Keramis start in 1842. Zeven in totaal, volgens een plan uit 1844, dat toont dat deze ovens rond van vorm zijn met een verticale trek. Dat model was indertijd alom verspreid in Europa. In tegenstelling tot de nu nog bewaarde flessenovens werden de ovens met vuurmonden buiten gebouwd en niet in een gebouw. Ze werden ongeveer een kwarteeuw gebruikt.

In 1868 beslist de directie om een nieuw type oven te laten bouwen die *"zowel op economisch vlak qua brandstof als op het vlak van de regelmatigheid van het baksel kosten drukt"* (plaat Boch 1894, blz. 8): ovens met omgekeerde vlam, vandaag flessenovens genoemd. De bouw ervan zou gesuperviseerd zijn door Paul Jongen, een Hollandse faïencier die in hetzelfde jaar in La Louvière zou aangekomen zijn. Op het eind van de 19e eeuw berichten archieven over het bestaan van twee types flessenovens: een type met een buitendiameter van zes meter – zoals de drie die nu nog in het museum bewaard worden – voor het bakken van biscuit (eerste baksel van faïence) en vernisovens (baksel na het aanbrengen van de emallaag) die kleiner waren, vijf meter buitendiameter. Een publicitair bord dat gemaakt werd in 1894 getuigt van zeven biscuit-, dus flessenovens, en vijf vernisovens. Een andere bron vermeldt dat de fabriek Boch Frères Keramis in 1914 over 26 dergelijke ovens beschikt.

Ze worden met steenkool gestookt door de vuurmonden (12 voor de grote ovens). Het bakken wordt "met omgekeerde vlam" genoemd want de vlammen (door de speciale vorm van de oven) stijgen eerst tot een zekere hoogte om daarna opnieuw te dalen.



Schema dat de circulatie van vlammen in een flessenoven toont, ontleend aan een notitieboekje uit 1902

Bij het bakken worden de voorwerpen in speciale bakken geplaatst die vervaardigd zijn uit vuurvast materiaal, cassettes genoemd. Die worden op elkaar gestapeld. Ze zorgen voor een egaal baksel en verhinderen dat de vlammen de stukken zouden zwartroken. Het aantal cassettes is moeilijk in te schatten want dat hangt natuurlijk af van het soort vaatwerk of andere voorwerpen die moeten gebakken worden. Het volume faiencestukken per baksel kan schommelen tussen 18 en 20 ton. Eens de oven gevuld was, werd de laadopening met vuurvaste bakstenen dichtgemaakt en het bakken kon beginnen. Voor de biscuïtovens wordt de baktijd geschat op 48 uur, voor de vernisovens dat tussen 12 en 16 uur. Wat betreft de temperatuur, in de biscuïtovens kon die oplopen tot 1300°C.

In 2003 heeft het Waals Gewest het gebouw met de drie flessenovens geklasseerd, de laatste getuigen van dit type in België, het laatste tastbaar overblijfsel van het bedrijf uit La Louvière.

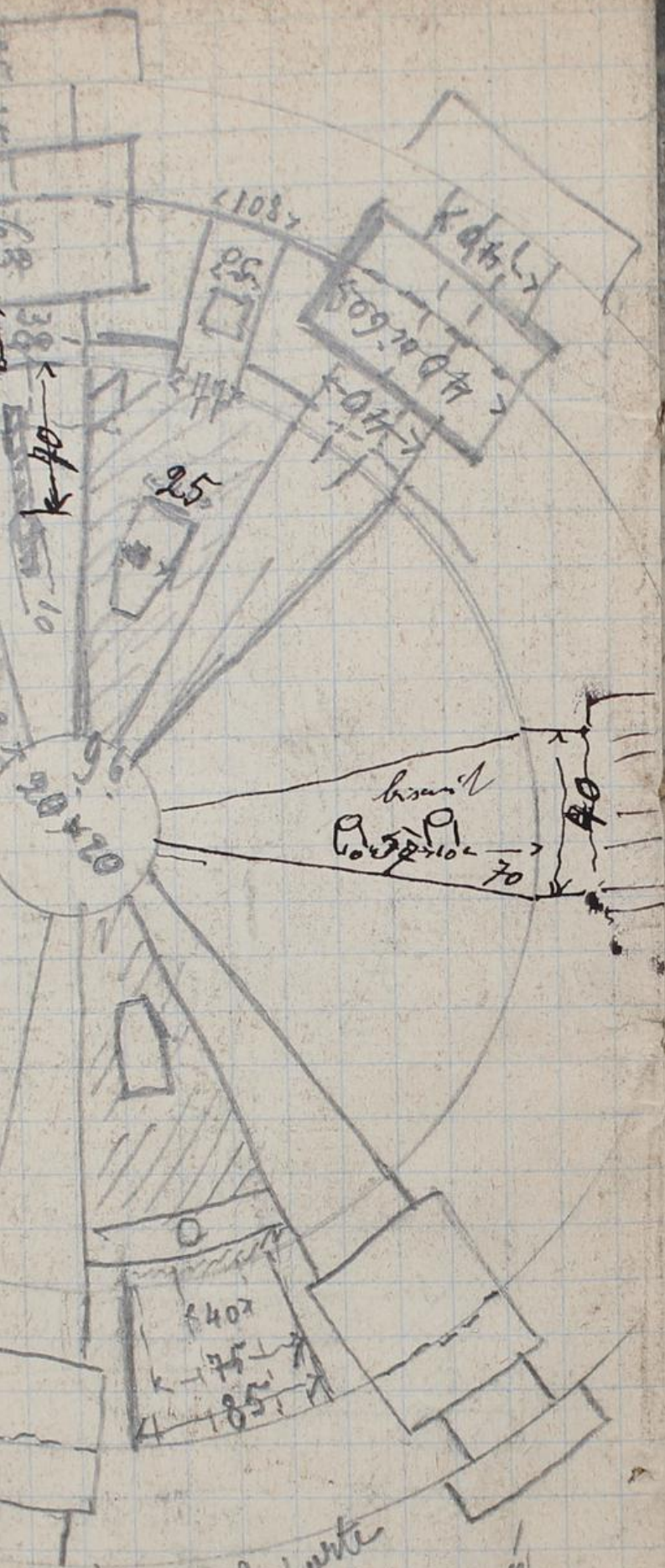
Met het oog op een constante rendabele en optimale productie heeft het faiencebedrijf steeds weer in nieuwe methodes geïnvesteerd. In 1904 installeert het een nieuw type oven, continu of ook nog tunneloven genoemd. Het is een primeur voor België! Zoals bij de flessenovens ligt de reden om de infrastructuur te vernieuwen in een besparing van brandstof en een niet te verwaarlozen tijdwinst bij het bakken.

De eerste tunnelovens wordt gestookt met gas uit steenkool. Andere ovens van dit type worden gebouwd in 1908 en in 1943. De tunnelovens zijn, zoals de naam al doet vermoeden, gebouwd in de vorm van een tunnel van ongeveer 100 meter lang. De stukken worden op wagentjes geplaatst die progressief vooruitgaan in de tunnel tot ze aan het eind ervan al afgekoeld zijn. Ze worden ook continu genoemd omdat dit oventype dag en nacht moet blijven werken, zelfs als er geen stukken zijn om gebakken te worden. Opnames van Stach, voormalig werknemer in de sanitaire afdeling en fotograaf bij Boch, tonen wagentjes vol sanitaire stukken met een kruisje, dus stukken die bestemd zijn om voor één of andere reden vernietigd te worden, en niet voor de verkoop bestemd zijn.



Een kar vol toiletten voor schroot © Stach

In 1949, bij de oprichting van de sanitaire afdeling Vitribo, wordt een compleet nieuw type tunneloven op mazout gebouwd. Maar de firma blijft de evolutie op de voet volgen, en beslist al in 1952 om over te schakelen op electriciteit voor de decors op email. Er worden ook nog bijkomende tunnelovens gebouwd. In de tijdelijke tentoonstellingszaal van het museum, White Box genoemd, stond eertijds een kleine tunneloven op lage temperatuur voor het bakken van decors. Het plafond van de toegankelijke reserve vertoont nog sporen van de aanwezigheid van die oven. Een deel van de gewelven werd aangepast en vervangen door beton, wellicht om de stabiliteit te verbeteren en de vloer van de verdieping waar die oven stond te verstevigen.



sous la porte
 se trouve un trou de
 78 cm plus large
 que les lucarnes $12\frac{1}{2}$ / 17

Eén van de nadelen van dat type oven is dat ze continu moeten blijven werken, wat natuurlijk veel energie vergt voor het bakken van de voorwerpen. In een interview dat Antenne Centre in 1982 maakte, zegt de toenmalige algemeen directeur van de manufactuur, Jean Peerboom, dat overwogen wordt om opnieuw ovens te bouwen die niet continu moeten gestookt worden.

« Op termijn zou het bedrijf nog wel kunnen overleven, maar geen echt performant bedrijf meer zijn. Wat zou ons opnieuw rendabel kunnen maken? Ik denk dat daarvoor de industriële structuur moet herzien worden om de concurrentie aan te kunnen, even goed als de beste onder hen te zijn om onze producten aan competitieve prijzen te kunnen verkopen. Dus op elke niveau echt competitief zijn. En het is in die optiek dat de beheerraad op lange termijn een voorstel tot hervorming van een nieuwe vaatwerkfabriek heeft voorgesteld die gebruik maakt van de meest recente technologische ontwikkelingen in de sector. Ik hoef er niet op te wijzen hoe bijvoorbeeld de prijzen van gas geëvolueerd zijn. Gas, zoals alle andere energie als petroleum en alle andere energiebronnen, is merkkelijk duurder geworden. En er werden nieuwe ovens ontwikkeld die veel goedkoper werken dan de huidige ovens. Ze verbruiken veel minder gas, en werken ook niet niet meer continu, tussendoor kunnen ze stilgelegd worden. Een oven werkt bij ons momenteel van 1 januari tot 31 december ongeacht of er veel of weinig geproduceerd wordt. Het zijn deze uitgaven, bijna vaste kosten die hoog oplopen, die we moeten vermijden. In het kader van de nieuwe technische ontwikkelingen in de werking van de ovens, ze kunnen aan- en afgezet worden, en lijken, behalve de afmetingen, op een oven van de huisvrouw, ze worden aangezet als het nodig is, ze zijn geprogrammeerd, en worden elektronisch gestuurd ».

De bouw van een nieuwe fabriek voor vaatwerk met dergelijke nieuwe ovens is echter niet doorgegaan doordat de firma Boch Frères in januari 1985 de boeken moest neerleggen. Het is bij de bouw van een nieuwe fabriek voor sanitair dat op de Bochsite toch een oven verscheen die niet meer continu was, vierkante oven genoemd. Het principe is eenvoudig: twee wagens kunnen langs de twee zijden in de oven geplaatst of uitgeladen worden. Terwijl de eerste wagen aan het bakken is wordt de tweede wagen geladen met nieuwe stukken. Als het bakken gedaan is, en de oven afgekoeld, kan de tweede wagen gebakken worden terwijl de eerste leeggemaakt en opnieuw geladen wordt voor een volgende bakbeurt. Zo'n oven is een ontegensprekelijke vooruitgang en het is dank zij die oven dat de sanitaire afdeling Novoboch in Europa in de jaren 1990 beschouwd werd als de meest gemoderniseerde.



Foto's door Stach,
van links naar rechts:

Flessenoven in 1987

Tunneloven van de oude
fabriek, serviesgedeelte

Tunneloven van de
nieuwe sanitairfabriek

Vierkante oven van de
nieuwe sanitaire installatie

Flessenoven in 1987
© Stach



Boch Frères Keramis heeft niet enkel stukken in faïence gemaakt. Al vroeg na het begin van de productie beslist de manufactuur om fijn aardewerk te produceren. In tegenstelling tot het witte kleideeg van faïence, wordt aardewerk gekenmerkt door een gekleurd deeg, egaal van kleur of gemarbreerd. Er wordt van bij aanvang inspiratie gezocht bij de Engelse productie van Wedgwood. Boch Frères wil immers de concurrentie aangaan met producten die uit Engeland komen.

De productie van fijn aardewerk dat Boch wil opstarten is al lang gekend in Septfontaines. Om er in België mee te beginnen zouden het materieel en de grondstoffen vanuit het Luxemburgs bedrijf ingevoerd zijn. De kwaliteit van het fijn aardewerk van het bedrijf in La Louvière wordt al snel opgemerkt. In 1847 krijgt de manufactuur een eerste eervolle vermelding op de "Exposition des produits de l'Industrie belge" (Tentoonstelling van Belgische industriële producten) voor de kwaliteit van haar productie, onder meer het fijn aardewerk. Daarom wordt later op hun stukken een gele "pastille", een schildje, aangebracht om te getuigen van die beloning.

Ondanks de rijke versiering op die stukken, geïnspireerd op de plantenwereld, neo-gothische en neo-klassieke strekkingen, maar ook met oosterse invloeden, zijn het vooral stukken met platinadecors waardoor het bedrijf opvalt. Sommige elementen zijn versierd met een laag blinkende platina, bekomen door platina op te lossen in terpentijn.

4

TRANSFERDRUK

Om de productie te optimaliseren, met beperkte kosten, gebruikt de manufactuur mechanische technieken om decors aan te brengen, die in grote oplagen identiek kunnen gereproduceerd worden.

Eén van die technieken, de meest gebruikte, is transferdruk. Het procedé ontstond in Engeland op het eind van de 18e eeuw, en zou door de familie Boch rond 1925 voor het eerst in Europa gebruikt zijn. In het begin van het bedrijf in La Louvière komen de eerste bladen overigens uit de zusterbedrijven in Septfontaines, Mettlach et Vaudrevange (Duitsland). Een stuk uit de archieven van Keramis vermeldt "*In totaal werden in drie jaar (van 1844 tot 1846) voor 3.370,86 F transfermateriaal opgestuurd. Jean-Baptiste Nothomb stond soms in voor het vervoer ervan*".



Van de voorbereiding van de plaat tot het overbrengen op faïence, vergt deze techniek de specifieke kennis en precisie van verschillende mensen. De koperplaten waarin het motief gegraveerd wordt worden besteld bij een "planeur", een stielman die perfect vlakke en als een spiegel gepolijste koperplaten maakt, en die op de achterzijde ervan soms een merk of zijn monogram aanbrengt. Vooraleer te beginnen moet de graveur eerst het decor met de verschillende motieven uittekenen, rekening houdend met de vorm en de verschillende rondingen van de stukken die met deze transfers zullen versierd worden.

Behalve het creëren van het motief, is er ook voor alle verdere stappen veel stielkennis vereist, nauwgezetheid en uiterste precisie. Met het graveren in diepdruk wordt bedoeld dat er in de plaat een groef gemaakt wordt met een beiteltje en een puntig staafje in gehard staal. Om schaduwen aan te brengen kan ook een priem gebruikt worden. Als de gravure compleet is kan er gedrukt worden. Wat gekleurde verf wordt op de gegraveerde plaat aangebracht en daarna gladgestreken om enkel in de groeven verf achter te laten. Dan wordt daarop zijdepapier gelegd en met een pers aangedrukt om het papier in de groeven te drukken. Dat bedrukt vel papier wordt achteraf door een "découpeuse", een arbeidster, in stukken gesneden. Het uitgesneden motief wordt later door een andere arbeidster, de "poseuse", op het stuk geplaatst en tenslotte door een "frotteuse" zorgvuldig aangedrukt.



Voor de versiering onder email, de meest verspreide techniek, wordt het decor op de biscuit aangebracht, en het papier pas weggenomen als het stuk gewassen is om te onvetten. Dan wordt het versierde stuk, zonder zijdepapier, geëmailleerd en gebakken. Die techniek is natuurlijk ook geëvolueerd en vanaf het eind van de 19e eeuw komen rotatieve persen op de markt die met ronde cilinders werkten. Dit procedé, hoewel minder nauwkeurig dat een minder kwalitatief gedrukt beeld oplevert, verhoogt toch de productiesnelheid. Het drukatelier in La Louvière is tot in de jaren 1970 actief gebleven.

5

DE FLOWING

In tegenstelling tot de traditionele transfertechniek, zorgt het "flowing" procedé er voor dat de kleur zich verspreidt in de deklaag. Het resultaat is veel minder scherp afgelijnd en dus veel zachter.

Van Engelse oorsprong, wil deze techniek Chinees porselein nabootsen. Het zou rond 1825 in Staffordshire ontwikkeld zijn. Deze troebele decors, in blauw, bruin, of zelfs mangaanpaars, waren indertijd erg populair. Daarom werd bij de manufactuur Boch Frères Keramis besloten om ook "flowing" stukken te produceren.

In een brief wordt het procedé uitgelegd:
"Je moet de kleur laten smelten in het glazuur door een systeem van verdamping.

Voor het bakken zet je bij de stukken een mengsel van loodchloride en chloorkalk;

door het gasvormig chloor dat zich door de warmte verspreid lopen de kleuren lichtjes uit en dat veroorzaakt het befaamde flowing blue".



Meerdere decors worden met deze techniek geassocieerd, zoals bijvoorbeeld "Althéa", "Grand Bouquet", "Jardinière" of de Chinese motieven die met de hand bijgekleurd werden zoals "Canton".

DE KAMER VAN DELFTSE SCHILDERS

Het is Charles Mouzin, hoofdgraveur van het decoratie-atelier, die aan Victor Boch zou voorgesteld hebben om een beroep te doen op Hollandse schilders om de productie de diversifiëren en met de hand geschilderde decors uit te brengen, die in die periode zeer in trek waren. Zo worden artiesten uit Delft en Maastricht aangeworven door Boch Frères Keramis om de zogenaamde "Chambre des peintres" te vormen. Die maken motieven die "chinoiseries" genoemd worden, typisch Hollandse landschappen, imitaties van producties uit Rouen... De Delftsblauwe motieven kennen al snel veel succes.

De manufactuur houdt het echter niet bij nabootsingen, en dat wordt trouwens opgemerkt op de "Exposition universelle de Paris" (de Wereldtentoonstelling in Parijs) in 1889: *"Voor de tinhoudende stukken op email, in de stijl van Delft, Rouen en Saint-Amand, heeft het huis zich niet beperkt tot het maken van slaafse imitaties, ze heeft er goed aan gedaan om nieuwe modellen te ontwerpen, wat niet zonder moeilijkheden gegaan is. Die modellen mogen de één al geslaagder zijn als een ander, maar ze getuigen van een lovenswaardige wil om te innoveren, waarvoor de jury de Heer Tock feliciteert"*.

Op deze tentoonstelling wordt een monumentale vaas voorgesteld die geschilderd werd door Karel Johannes Heemskerk, vandaag trouwens nog steeds te bewonderen in de permanente tentoonstellingsruimte van Boch de Keramis. Het werk van deze artiesten van het bedrijf uit La Louvière springt onder meer in het oog dank zij deze vaas van buitengewone afmetingen.

We hebben in de verzamelingen van het museum ook gezocht naar vormen en decors die eigen creaties zouden kunnen zijn van schilders/artiesten van bij Boch en geen ordinaire imitaties. Twee dekselvazen met polychrome decors zouden tot die artistieke innovatie kunnen gerekend worden. **G.11.4.** De compositie wijkt af van de "chinoiseries" en de Hollandse landschappen die gewoonlijk beschouwd worden als karakteristiek voor de stukken die de Chambre des peintres maakte. In dit geval zijn het denkbeeldige bloemen en dieren in een uitbundig gekleurde compositie.



Nochtans, ondanks de algemeen erkende kwaliteit van hun producten, zorgen delftsblauw en de andere handgeschilderde decors niet voor een economisch stabiele situatie van het bedrijf dat, in die tijd, streefde naar modernisatie van de installaties door meer performante en innoverende machines. Inderdaad, in een brief wordt vermeld dat het dank zij de activiteit van de door Boch in 1861 opgerichte tegelfabriek in Maubeuge (Frankrijk) is, dat het bedrijf uit La Louvière kan overleven: *"door de uitstekende verkoop kunnen we geld overmaken aan Keramis waar te veel geld uitgegeven wordt aan allerlei werken. Zonder Maubeuge, hoewel met een middelmatige productie, zouden we bij de bankiers enorme schulden hebben, ondanks een uitstekende productiviteit bij Keramis. Vreemde toestand. (...) de winst is nog lager dan vorig jaar... Delft en andere handgeschilderde stukken kosten meer dan ze opbrengen"*.

INSTALLATIE VAN EEN LABORATORIUM

In 1881 besluit de directie, dat toen geleid werd door de ingenieur Charles Tock, om in de fabriek een laboratorium te installeren om kleuren en emails te ontwikkelen.

Eén van de eerste decors die voortkwamen uit talrijke opzoekingen in het laboratorium is het befaamd decor "Rhodes" dat geïnspireerd is op Ottomaanse Iznikstukken, of ze enigszins imiteert.

" ... er moesten procedés uitgewerkt en onderzocht worden, nieuw kleideeg of engobe samengesteld worden, waarop kleuren en emails zich in alle kracht en zuiverheid kunnen ontwikkelen, wat nu op het gewone deeg voor faïence helemaal het geval niet is".

(Bochplaat 1894, blz. 6)

De eerste proeven werden voorgesteld op de Internationale Tentoonstelling van Amsterdam in 1883 en opgemerkt door de jury: *" De eerste proeven van Keramis, uitgevoerd door de Heer Mouzin (Charles Mouzin) en die bestonden uit enkele imitaties van Rhodesschotels, verschenen op de Wereldtentoonstelling in Amsterdam in 1883. Enkele kleine imperfecties hebben ondertussen geleid tot verder onderzoek en verbeteringen die het bedrijf vandaag toelaten die procedés te gebruiken voor de productie van moderne en meer artistieke stukken".*



In het notitieboekje dat Charles Tock in het laboratorium bijhield, uit 1881, vinden we een bladzijde met de titel "Fabricatie van Rhodes" waarvan hier een vertaling volgt:



Gebruik van Kiotoklei. De schotels worden eerst gebakken in de vernisoven, dan ondergedompeld in een engobe met volgende samenstelling: 30 kilo flint, 10 kilo plaaster, 5 kilo Doorniks fritglazuur. Na de engobage wordt het stuk gebakken in de biscuitoven. Daarna tekent de schilder de omtrekken, brengt de rode en blauwe kleur aan en doet herbakken in de moffeloven voor barbotine of in de vernisoven. Nadien worden de andere kleuren aangebracht, de vernis, en er wordt herbakken in de vernisoven. De rode kleur is het rood van Wingen waaraan 10% tot 20% China Clay toegevoegd wordt. De andere kleuren zijn de kleuren voor biscuit. ”

In 1894 looft de jury van de Wereldtentoonstelling in Antwerpen het Rhodesdecor van Boch: *"Eén van de kenmerken van de fabricatie in La Louvière zijn de faiencestukken met silica, zogenaamd Persaans en van Rhodes, die voor het eerst te zien waren op de Tentoonstelling van Amsterdam in 1883 en vandaag getuigen van een zeldzame perfectie"*.

LABORATORIUMTESTEN

Dank zij de archieven die bij Keramis bewaard worden, grondstoffen uit de fabriek die van vernieling gered werden en getuigenissen van vroegere personeelsleden van Boch, hebben we een rijk inzicht kunnen opmaken van de werking van het laboratorium.

Onlangs heeft een voormalig medewerkster van het laboratorium ons notitieboekjes toevertrouwd waarin voornamelijk de samenstellingen van kleuren beschreven worden, de resultaten van de testen en wie ze gevraagd had. In de boekjes van de jaren 1920-1930 bijvoorbeeld komt regelmatig de aanduiding "Pour Mr. Catteau" voor. Die van het eind van de jaren 1940 vermelden testen "Pour Mr. Chevallier" of ook "Pour Mr. D'Hossche". Daarenboven zijn de meeste samenstellingen gedagtekend. Ook opmerkingen en aanwijzingen staan bij de testen: "fijn malen", "voorlopig goedgekeurd. Uitproberen in de drukkerij", "Veel te bleek", "niet interessant", "kan in verf gebruikt worden".



Het laboratorium in 1986 © Stach

Keramis bewaart ook testen op plaatjes in faience, broodplankjes, borden en zelfs tegels. Door de informatie uit de notitieboekjes te vergelijken met de nummers van de testen kunnen de opzoekingen naar pigmenten in het laboratorium nu precies gedateerd worden.

Hierbij het voorbeeld van een restje geel pigment nr.12336. De precieze samenstelling staat in een notitieboekje op datum van 17 juli 1924. Het is samengesteld uit menie, antimonium, tinoxide en alumine (of aluinaarde). Als commentaar is vermeld "aanmaken om goudgeel te vervangen". Ook het plaatje van die test is in ons bezit.

Sylvain Rebts, decorateur voor Raymond-Henri Chevallier van 1948 tot 1955, heeft verklaard dat hij vaak naar het laboratorium ging. Als hij een specifieke kleur nodig had sprak hij er de scheikundigen over aan die dan de kleur voor hem aanmaakten.



TRANSFERDRUK OP EMAIL: VERGULDSEL

Hoewel het drukken van decors op biscuit, en dus onder email, wijd verspreid was, werd bij Boch ook het procedé van decors op email toegepast. In een brief van Victor Boch aan zijn neef René von Boch, schrijft de directeur van de manufactuur: *"We passen hier het drukken op gebakken vernis met tin toe... meer bepaald op de meer verzorgde stukken. Het resultaat van een gravure is veel mooier... vooral voor het drukken van te bakken kleuren in de moffeloven is deze druktechniek aan te bevelen. We wrijven het stuk in met een vloeistof die mijnheer Wenger ons bezorgd heeft – we hebben er bovendien het recept van. Daardoor kunnen de fijnste gravures gedrukt worden"*.



We zijn nog niet in staat om met zekerheid de decors te identificeren die met deze techniek gedrukt werden. Een plaat uit 1894 vermeldt dat ze gebruikt werd voor vergulde motieven. "Er wordt meestal een monochrome tekening mechanisch onder email gedrukt. Maar heel soms wordt ook op email gedrukt, dat procedé wordt vooral toegepast voor het drukken van tekeningen die verguld worden".

Mooie exemplaren van decors om te vergulden die op email gedrukt werden zijn terug te vinden bij fantasievoorwerpen uit het eind van de 19e en het begin van de 20e eeuw. Die uit het begin van de twintigste eeuw zijn nabootsingen van producten in koningsblauw en goud van Sèvres en imitaties van stukken met gouden ranken van Sarreguemines (Frankrijk).

Het drukken van vergulde decors bleef doorgaan in de 20e eeuw en in het laboratorium werden nog lang testen gedaan, zoals op een bord dat gedateerd is op 16 november 1950 met verschillende druktesten en een tweede van 22 november 1950 met op de achterzijde een etiket met het precieze gewicht goud, in gram, voor de geteste motieven.



Hoewel de manufactuur Boch Frères Keramis lang geprezen en met prijzen beloond werd voor de nabootsing en producten geïnspireerd op buitenlandse en oude invloeden, wijst het verslag van de jury van de Wereltentoonstelling in 1894 toch op een gebrek aan innovatie. Oude modellen kopiëren valt niet meer in de smaak en risico durven nemen bij het ontwerpen van nieuwe vormen wordt sterk aangemoedigd:

“ De vraag wordt evenwel gesteld of het hernemen van historische strekkingen niet te veel tijd in beslag neemt, en of er niet beter nieuwe wegen ingeslaan worden, om te proberen meer aansluiting te vinden met de vooruitgang die in de buurlanden te zien is. We geloven inderdaad dat, naast een deel oude imitaties, het ook tot eer zou strekken om enkele artistieke pogingen te overwegen, zowel op het vlak van de vormen als wat decors betreft. De algemene beschouwingen in het begin van het hoofdstuk dat we aan België gewijd hebben zijn zeker niet vreemd aan dat gebrek waarover dit verslag melding maakt. Waar in België kan iemand gevonden worden met genoeg inventief talent om te wedijveren met de Franse ontwerpers of Engelse en zelfs Hongaarse vernieuwers. ”

De manufactuur probeert dus te vernieuwen en af te stappen van die oude stijlen door stukken in Art nouveaustijl te produceren waarvan de eerste meldingen van die Japans aandoende stijl te zien zijn in de verkoopscataloog van 1887.

Het eind van de 19e eeuw wordt gekenmerkt door belangrijke onderzoeken naar de ontwikkelingen naar nieuwe emails bij alle Europese manufacturen. Om te proberen haar aanbod uit te breiden en te innoveren zal Boch dus hooggekwalificeerd personeel aanwerven. We zien een vernieuwing van de fantasieproducten, zowel qua vorm als in de decors. Die periode wordt gekenmerkt door een Frans artiest: Emile Diffloth. Na een opleiding in Sèvres, heeft hij bij Boch gewerkt van 1892 tot 1906. Hij heeft de toepassing ingevoerd van nieuwe emails uit Sèvres waarvan stukken uit hun productie opgemerkt werden op de Wereldtentoonstelling van Antwerpen in 1894:

- 1 "Schotels met emails die alkali bevatten en uitzonderlijk geslaagd zijn" en ook "de door reductie van ijzersulfaat gevlamde faiences". Het is ook hij die enkele jaren later
- 2 "hedendaagse stukken in aardewerk, mat afgewerkt en met druipdecors" ontwerpt, geïnspireerd op Japanse stukken. Daarin ontstaat een nieuwe strekking, kristallisatie. In de verkoopscataloog van 1903 worden enkele stukken in die trant opgenomen onder de benaming "*Cristaux irisés*", geïriseerde kristallen, een combinatie van geïriseerde kristallen en vormen in de stijl en uit de periode van de Art nouveau.

Een notitieboekje van juni 1903 uit het laboratorium is volledig gewijd aan

- 3 onderzoeken op vraag van Emile Diffloth. Het bevat onder meer een dubbele pagina met de samenstelling voor die geïriseerde kristallen, "*pour les irisés et cristallisés*". Andere bladzijden handelen over de testen in verband met "*rouges flammés*", (gevlamde rode kleuren) die wellicht overeenkomen met Chinees rood, sang-de-bœuf, nog andere over "*reflets métalliques*" (metaalglans), die ook ophef maakten op de Wereldtentoonstelling in Parijs in 1900.

Zoals al eerder vermeld zijn de notitieboekjes met de recepten van glazuren en kleurtesten uit de voormalige fabriek Boch Frères Keramis een bijna onuitputtelijke bron van informatie om de verschillende stappen in de creatie en het in productie nemen van een bepaald stuk te begrijpen.

Bij het doorbladeren van een paar van die boekjes werd onze aandacht getrokken door een wel speciaal element, namelijk uranium.

We vinden sporen van het gebruik van deze uraniumoxydes in onder meer de samenstelling van gele emails bij Boch sinds 1884.

Maar hoe komt uranium terecht in de samenstelling van een glazuur voor keramiek?

De ontdekking van uranium gaat terug tot 1789 met de analyse van pechblende, een mineraal dat ontdekt werd in een zilvermijn in Bohemen door de Duitse chemicus Martin Heinrich Klaproth. Die zal 18 jaar later het element beschrijven, en de toepassing en het gebruik ervan als kleurmiddel in de glas- en keramiekindustrie.



In 1844 publiceert de Franse wetenschapper en mineraloog Alexandre Brongniart de "*Traité des Arts Céramiques ou des poteries*" (Leerboek voor keramiekkunst of aardewerk). Hoewel de gele kleur voor keramiek gewoonlijk wordt gemaakt met kaliumantimonaat of loodoxide, onthult Alexandre Brongniart dat: "uranium, degelijk aangemaakt, kan een fel oranjegele kleur geven die moeilijk te bekomen is met kaliumantimonaat". Uranium lijkt dus een pasklare oplossing te zijn voor dit typisch geel voor keramiek. De kleur die hier beschreven wordt zou wel eens dat van het uraniumgeel kunnen zijn dat we terugvinden bij Émile Diffloth, zoals vermeld op een testplaatje uit de archieven van de voormalige Bochfabriek.

42) F. Vermeil Jansse v' Brassay

861 flint	861	5.258 PbO	} 20.67502	+ 2420 gr. UO ₂
1200 minimum	1172	2.300 CaO		
230 crame	129	0.063 HCl		
160 ac. bor.	90	0.089 FeO ₃		
200 HCl + HCl	178	0.613 H ₂ O ₃		
	2430	8.268	2.174103	an
				1000 gr. UO ₂
				257 UO ₂ loss

(41)

Recept voor uraniumgeel email in een notitieboekje uit 1884

CHARLES CATTEAU, KUNST VOOR IEDEREEN, ONTSTAAN VAN ART DECO IN BELGIE

Geboren in Douai, in het noorden van Frankrijk, in 1880, groeit Charles Catteau op in een bescheiden gezin. Hij interesseert zich al heel vroeg voor kunst en voor keramiek in het bijzonder.

Vanaf 15 jaar volgt Charles Catteau les aan de academie van Douai en bezoekt wellicht de faiencefabrieken in de voorsteden van Rijsel. Zijn parcours leidt uiteindelijk in 1903 tot een diploma van de Nationale Keramiekschool van Sèvres van ingenieur-keramist.

Het talent van de jonge Charles Catteau valt op en opent de deuren van de Nationale Porseleinmanufactuur van Sèvres waar hij al vanaf 1902 als decorateur aan de slag kan.

Na een passage langs de Königlich-Bayerische Porzellanmanufaktur van Nymphenburg (Duitsland) trekt Charles Catteau eind 1906 naar La Louvière, met een contract bij de manufactuur Boch Frères.

Eerst werd hij aangeworven als tekenaar maar wordt snel benoemd als verantwoordelijke van de afdeling decoratie, en komt zo aan het hoofd van het fantasie-atelier van het bedrijf.

De eerste creaties van Charles Catteau in La Louvière zijn ietwat traditioneel in vergelijking met wat andere artiesten in die periode bij Boch maken. Het is inderdaad wachten tot na de Eerste Wereldoorlog om de artiest af te zien stappen van wat op het eind van de 19e en het begin van de 20e eeuw in de mode is.

De productie van Charles Catteau zal evenwel zeer vruchtbaar zijn. Tussen 1906 en 1946 zullen in het atelier van de Franse artiest meer dan 2 300 decors en zowat 550 vormen ontworpen zijn. Sommige vormen zijn geïnspireerd op traditionele Japanse stukken, andere dan weer resoluut soberder die aanleunen bij de stijl van de Art decobeweging.

1 Rond 1928 verschijnen zelfs rokersets en meer kubistische vazen. De productie daarvan wordt al in de jaren 1930 stopgezet wegens de hoge fabricagekosten.

Verschenen kort na de Eerste Wereldoorlog, word de Art decobeweging gekenmerkt door eenvoudige geometrische volumes. Het hoogtepunt van die stijl valt samen met de Wereldtentoonstelling voor sier- en moderne industriële kunsten in Parijs in 1925, waar de naam Art deco eigenlijk aan ontleed is (Exposition Universelle pour les Arts Décoratifs...).

Charles Catteau is een grote voorstander van kunst voor iedereen. In de lijn van de ideeën die aangehangen worden door de Art nouveau en de Duitse Werkbund, gelooft Charles Catteau in een ruim ontwikkelde esthetische cultuur om door te dringen in alle sociale categorieën. Kunst moet het dagelijks leven mooier maken, voor iedereen en overal. Op het eind van de 19e eeuw doorkruisen de kosten voor de productie en van de grondstoffen dat ideaal. De nieuwe industriële technieken in het eerste kwart van de 20e eeuw veranderen dat. Er kan sneller en gediversifieerder geproduceerd worden met goedkopere stukken als resultaat, die dus voor meer mensen toegankelijk worden.

Het is in diezelfde optiek van ruime verspreiding dat Charles Catteau vanaf 1907 sierschilderlessen geeft aan de Industriële School in La Louvière. Zijn methode om decors te ontwerpen bestaat uit een uitgekiende opstelling van spiegels die evenwijdig, in een hoek of haaks op elkaar staan zodat hij een veelvoud van nieuwe decoratieve elementen in geometrische vormen doet ontstaan, zoals in een kaleidoscoop. Het is hoofdzaak voor Charles Catteau om zich met die methode " *vrij te maken van de afdruk die oude stijlen achtergelaten hebben, en om een nieuw stijl uit te werken*" zoals hij uitlegt in het magazine *Savoir et Beauté* (Kennis en Schoonheid) in 1922.

Hoewel talrijke invloeden de ontwerpen van de keramist doorkruisen (Japanse, Afrikaanse of abstracte), zijn de decors bijna uitsluitend geïnspireerd op fauna en flora. Zeer vaak vinden we eenzelfde decor terug op sterk verschillende vormen, waardoor het bijna een aspect van bandwerk krijgt. In andere gevallen lijkt de vorm ontworpen te zijn voor één enkel specifiek decor. Dat is bijvoorbeeld het geval van de ronde vaas F1082 die bovenaan trapezgewijs versmalt. **2**

In 1925 neemt Charles Catteau deel aan de Wereldtentoonstelling van de sierkunsten en moderne industriële kunsten in Parijs. Hij stelt er onder meer de vaas "met herten" voor **K.7.5.** Het succes is overweldigend, de keramist wordt gelauwerd met een Grote Prijs. Adrien van der Burch, commissaris-generaal van het Belgisch paviljoen schrijft daarover in een brief van 7 november 1925: "(...) *Ondanks het slecht weer is er een massa volk op de tentoonstelling. In de namiddag wordt er in het Belgisch paviljoen bijna gevochten om keramiekstukken van Keramis te kunnen kopen. (...) Op twee uur tijd werden er voor meer dan 12.000 fr. verkocht. De totale omzet van Keramis in het paviljoen is meer dan 200.000 fr, en er werden voor honderden duizenden frank bestellingen overgemaakt aan de fabriek(...)*". Dergelijke gebeurtenis stuwt keramiek, gemaakt door de manufactuur Boch Frères Keramis, resoluut de moderne tijden in.

13

DE GLAZUREN VAN
CHARLES CATTEAU

Charles Catteau gebruikt graag glazuren in felle kleuren die soms afsteken tegen de zuivere lijnen van de vormen en de eenvoud van sommige decors. In september 1940 stelt Charles Catteau een document van 11 bladzijden op voor intern gebruik. Daarin geeft hij een opsomming van de recepten van kleideeg en glazuren voor een vijftigtal decors op aardewerk, en op stukken in fijne faïence met gecraqueleerd email of die mat zijn.

Hiervoor hebben we al gezien dat er minstens sinds 1884 bij Boch al sporen waren van het gebruik van uranium bij het samenstellen van gele glazuren. Sommige van diezelfde glazuren op basis van uranium maken nog altijd deel uit van die opsomming van recepten door Charles Catteau, 50 jaar later.

Uraniumdioxide (UO_2) maakt dus deel uit van de samenstelling van de gele transparante deklaag voor aardewerk **1**, zo ook zitten er uraniumoxyde en ammoniumuranaat in de samenstelling van respectievelijk de kleur koraalrood en het email in ivorkleur **2** terwijl looduranaat deel uitmaken van de gele glazuren op de fijne faïence met gecraqueleerde glazuren **3 / 4**.

Bij Charles Catteau is het door het gebruik van uranium in de glazuren altijd de bedoeling geweest om fel geel te krijgen, zoals we bij Emile Diffloth al zagen. Uranium wordt meer en meer gemengd met andere elementen om zo nieuwe lichtere of donkerder tinten te creëren.

Het gevaar van uranium hoeft niet meer bewezen te worden. Maar is het dan zo dat de voorwerpen die dit radioactief element bevatten een gevaar betekenen? Het museum McCord in Montréal, Québec, heeft zich ook die vraag gesteld. In december 2019 heeft Sara Serban, restauratrice van het museum, sporen van uranium gevonden in nogal wat glazen voorwerpen in verschillende collecties. De verdachte voorwerpen werden allemaal onderzocht met een Geigerteller, een toestel dat een groot aantal ioniserendestralingen meet. Daaruit is gebleken dat de hoeveelheid straling uiterst zwak was en geen enkel risico inhield voor de gezondheid. Bovendien had een studie van de Amerikaanse *Nuclear Regulatory Commission* op een aantal voorwerpen die radioactieve elementen zoals uranium bevatten (glazen, keramiek, uurwerken...) al in juni 2001 aangetoond dat die stralingen systematisch lager liggen dan de natuurlijke radioactiviteit.



DE "CRISTALLISÉS" VAN CHARLES CATTEAU

Genoeg nu over uranium, we gaan over naar andere glazuren die Charles Catteau gebruikte.

Een bijzonder decor uit de overweldigende productie van het Decoratie-atelier springt duidelijk uit de band. Keramis bewaart enkele vazen met deze deklaag die door kristallisatie bekomen werd. Als dit model niet systematische met een decornummer geassocieerd wordt, komt het procedé toch een aantal keer voor in de realisaties van de keramist. Niettemin hebben we een exemplaar gevonden met een decornummer, de D677. Daardoor kunnen we het dateren in 1921.

Hoewel Emile Diffloth waarschijnlijk de techniek van het kristalliseren meegebracht heeft van de manufactuur in Sèvres naar La Louvière, mogen we veronderstellen dat Charles Catteau geprobeerd heeft om nieuwe recepten te ontwikkelen voor dit soort glazuur.

Inderdaad, in een notitieboekje met scheikundige aantekeningen uit de voormalige Bochfabriek uit 27 januari 1909, vinden we sporen terug van testen die speciaal voor Charles Catteau uitgevoerd werden om "gekristalliseerde" glazuren te maken. In de samenstelling komt onder meer zinkoxyde voor, onmisbaar element om kristallen te kunnen vormen, en titaanzuur. Bij de recepten voor glazuur die voor Emile Diffloth ontwikkeld werden zou geen titanium gebruikt zijn.

DE MOLEN

15

De basis van een degelijke productie is natuurlijk het zoeken naar grondstoffen van goede kwaliteit. Kleitesten werden in de fabriek zelf uitgevoerd. Fijne faience bestaat per definitie uit soepele kleisoorten, silex en feldspath. Eén van de bekommernissen van Victor Boch was de kwaliteit van die grondstoffen. Geschriften getuigen van proeven, nieuwe mengsels en grond- en materiaaltesten van verschillende oorsprong om de ideale mengeling te vinden voor het maken van hoogwaardige faience. Een plaatje uit 1894 vermeldt "de meeste ervan komen uit het buitenland, tenminste toch als ze voor het maken van het faiencemengsel gebruikt worden. Het feldspath komt uit Noorwegen en Engeland; de klei uit diezelfde landen en Duitsland; silex uit Frankrijk en Engeland; men vindt er ook, in de vorm van kaolinhoudend zand, in de streek van Entre-Sambre-et-Meuse."

Compositions de terres

n° 1468

16-10^{me} 1911

1468	Coupe ordinaire	
(1451)	Sable biscuit	22
	Sable secule	8
	Whitsony	35
	China	25
	Kaolin Dret	10
		18-10 ^{me} 1911
1469	Essais porcelaine	
	Sable Michelstein	35
	Soufre	35
	Sodium	15
	Kaolin Dret	15
	35pts par 1000 Kgs	
1470		18-12-1911
	Sable Michelstein	35
	"	15

Sommige stukken in de archieven van Keramis bevestigen die proeven. Die behandelen niet enkel de voorwerpen in faience of in aardewerk maar ook vuurvaste grondsoorten voor het vervaardigen van de cassettes voor het bakken en van bakstenen voor het bouwen van de ovens.

De Bochkrant van de herfst 1984 bevat een artikel met als titel "*Waar komen onze grondstoffen vandaan*". Daarin staat dat toen het zand uit België kwam, feldspath uit de Franse Pyreneeën en het Duitse Saarland, de klei en kaolin uit Engeland en Duitsland, het plaaster uit Frankrijk en Duitsland.



De transportbrug © Stach

Tijdens de eerste tientallen jaren van activiteit werden de grondstoffen voornamelijk via waterwegen aangevoerd. Daarom werd ter hoogte van de samensmelting van het kanaal een transportbrug gebouwd om te kunnen lossen. Die grondstoffen werden in grote bakken overgeladen om dan in de bestemde ruimtes opgeslagen te worden. In de fabriek werden ze vervoerd in "berlines", kleine wagentjes die met mankracht voortgeduwd werden. Die werden uitgestort in "trommels", kuipen waarin de grondstoffen gemalen werden met galetten ertussen om nogmaals gemalen te worden en later vermengd konden worden om een kleideeg voor de productie te bekomen.

DECALCOMANIE

16

In 1892 innoveert de manufactuur opnieuw in decoratietechnieken. Bij transferdruk kunnen maar monochrome decors gebruikt worden die daarna eventueel met de hand kunnen bijgekleurd worden. Een nieuwe techniek waarmee polychrome decors kunnen afgedrukt worden krijgt een duwtje in de rug door de uitvinding van de eerste decalcomanieën (plakplaatjes): de chromolithografie. Daarbij worden platte gladde stenen gebruikt waarop het motief werd getekend met een behulp van een vet potlood. Het polychroom motief ontstaat door successieve afdrukken, steeds in een andere kleur. Er moet dus per kleur een andere steen getekend worden. Met dit vernuftig procedé kunnen decors afgedrukt worden op een speciaal papier. Het decor wordt er van afgeweekt en dan op de vorm aangebracht. Uit de archieven blijkt dat op het eind van de 19e eeuw de manufactuur over drie gemotorioseerde drukpersen beschikte. Keramis bewaart in de collectie enkele oude drukprenten uit de reeks "De zondag" gemaakt in het begin van de 20e eeuw. **M.12.4.**

Het bedrijf past decalcomanie zowel op als onder email toe. De druktechnieken van de decalcomanie zullen natuurlijk verbeterd worden en evolueren.

In de Bochkrant van de lente 1984 wordt het ontstaan aangekondigd van een nieuw soort decalcomanie door zeefdruk, een techniek die aanvankelijk bedoeld was om decors op vormen te drukken.

Na ongeveer 800 maal gebruikt te zijn beginnen de koperplaten stilletjesaan te verslijten waardoor de kwaliteit van de afgedrukte motieven daalt, en worden de platen soms zelfs onbruikbaar. In het begin werden die platen geretoucheerd, bijgewerkt, een bijzonder tijdrovend en duur gebeuren. Later deed de faiencerie een beroep op een electrochemisch procedé om kopieën te maken. In 1881 wordt naast het laboratorium een galvano-atelier ingericht. Oorspronkelijk was deze techniek bestemd om voorwerpen met een metaal te bedekken of een copie te maken van metalen voorwerpen, onder meer in de edelsmeedkunst. Het procedé dat bij Boch toegepast werd bestaat uit verschillende stappen. De eerste is het maken van een gietvorm van de originele gegraveerde plaat. Die wordt opgehangen in een vloeistof aan de cathode (negatieve klem) terwijl ter hoogte van de anode (positieve klem) een stuk koper geplaatst wordt. Het proces van electrolyse laat de koperions toe om te migreren naar de koperplaat en die te bedekken.

M.11.4. Om te beletten dat er zich koper vastzet op de achterzijde van de plaat wordt daarop een dikke laag bijenwas **1** gesmeerd waardoor zich daar niks afzet. De electrolyse gaat zolang door tot er zich een voldoende dikke nieuwe plaat gevormd heeft om van het origineel verwijderd te kunnen worden. Daarna wordt een facsimile in reliëf van de gravure gemaakt als mal voor het maken van kopieën. Hij wordt galvano matrijs genoemd **2**. Het proces wordt dan herhaald met deze matrijs die volgens hetzelfde procedé een holle copie oplevert, galvano contretypé genoemd.

Deze techniek wordt door de Bochfamilie gebruikt in de fabrieken in Luxemburg en in Duitsland. Een bron vermeldt dat de eerste platen die door de zusterbedrijven opgestuurd werden bij het opstarten van de productie in La Louvière galvanokopieën waren.

Het is tamelijk eenvoudig om een originele gegraveerde plaat te onderscheiden van een copie door goed te kijken naar de ommezijden ervan. Die zijn immers niet bedoeld om er een decor in te graveren maar hebben een ander uitzicht. Bij een gegraveerde plaat is de ommezijde ervan volledig glad en kan er soms het merk van de graveur op te zien zijn, terwijl op een contertype die onderzijde nogal ruw is en soms kan je er het decor lichtjes doorheen zien.



18

ENKELE HERDENKINGSSTUKKEN BIJ HET OPSTARTEN VAN NIEUWE OVENS

In deze vitrine tonen we twee voorwerpen die gemaakt werden ter gelegenheid van de inwerkingstelling van nieuwe tunnelovens.

Sierbord om op te hangen met als datering januari 1955 met op de achterzijde de vermelding: : *"Dit stuk werd gebakken op 21 januari 1955. Inwerkingstelling van de tunneloven nr. 5 van de faïencerie Keramis in La Louvière S.A. Boch Frères"*.

Lamp in de vorm van een vlam ontworpen door Ernest D'Hossche met de vermelding: *"S.A. Boch Frères. Inwerkingstelling van de sanitaire oven nr. VII. Mei 1963 "*.




Raymond-Henri Chevallier,
gedenkplaat voor de inhuldiging van
tunneloven nr. 4, 1949.
Privécollectie (niet tentoongesteld)

HET ONTSTAAN VAN EEN VORM

19

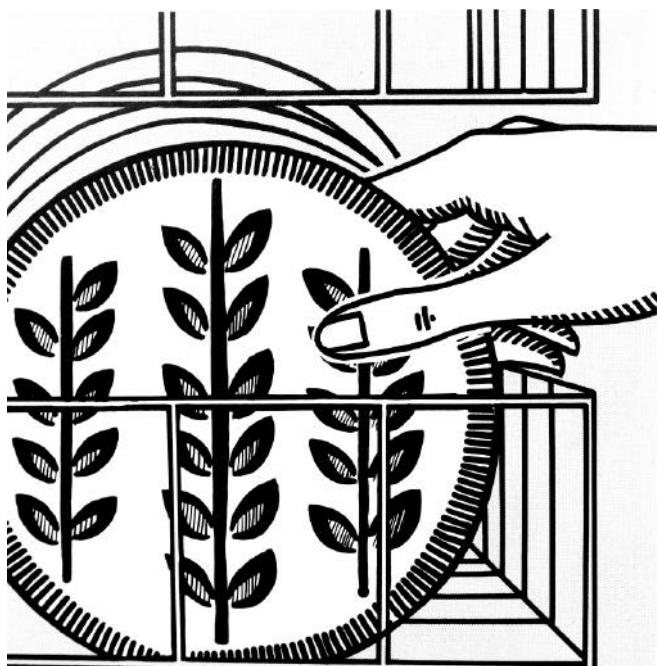
“ ' 'Zoals alles wordt ook een vorm geboren, leeft die om dan af te sterven. De collecties moeten regelmatig vernieuwd worden om aantrekkelijke reeksen aan te kunnen bieden. Wat zijn de belangrijke punten bij het creëren van een vorm? Eerst moet een marktonderzoek bepalen voor welk segment de nieuwe vorm bedoeld is. ”



De passage uit de "Revue industrielle des Arts" (Industrieel tijdschrift der Kunsten) uit juli 1981 illustreert perfect de dynamiek van het creëren van een vorm in het Bochbedrijf.

Voorwerpen produceren in faïence, in aardewerk of in porselein, is verbeelding gebruiken, tekenen en de vormen creëren. Het begint bij de modelleerafdeling, die creatieve ruimte waar een stuk geboren wordt. Vanaf een ontwerp op papier moet de vormgever een stuk in plaaster maken waarvan een gietvorm zal gemaakt worden die voor de productie zal gebruikt worden. Een vorm wordt natuurlijk geboren uit een zoektocht naar innovatie, moet functioneel zijn en er mooi uitzien.

De manufactuur heeft een belangrijk aantal emblematische vormen voortgebracht, zoals *Vienne*, *Menuet*, *Osier* of nog *Delta* waarvan het ontstaan teruggaat tot de 125e verjaardag van het bedrijf. In 1966, brengt Boch het befaamde *Rambouillet* uit. Dit decor is verankerd in ons geheugen, en de vorm werd ook uitgebracht in talrijke andere motieven: *Argenteuil*, *Noix*, *Paradiso*, *Henny*, *Ellipse* enz... ontstaan in het atelier van de modelleur Léon Mirazzola, werd het in de tijdschriften waarin over hem gesproken werd bestempeld als "van een esthetisch concept volledig in harmonie met een doorgedreven functionele techniek. (...) het assortiment dat Boch Frères u in dit jubileumjaar voorstelt is nu al onder te brengen bij de beste creaties van het bedrijf sinds vele jaren".



Het modelleeratelier is ook de plaats waar designers en vormgevers nauw samenwerken. In het kader van dit parcours, hebben we Charles Kaisin mogen ontmoeten, die de serviezen *Gala* **1** en *Olga* **2** ontworpen heeft en ook een nestkast in faïence in 2006.

EFFECTEN VAN CHAMOTTE EN GOUD BIJ CHEVALLIER

20

Sylvain Rebts heeft enkele jaren gewerkt in het atelier van Raymond-Henri Chevallier. Hij heeft er ook artiesten ontmoet zoals Jules Chaput of nog Vittorio Bonuzzi. Sylvain Rebts is één van de decorateurs die meewerkte aan de muurpanelen La Terre (de Aarde) en Le Feu (het Vuur), die momenteel bij Keramis te bezichtigen zijn. Die panelen hingen oorspronkelijk in de inkomhall van het administratief gebouw van de manufactuur.

Raymond-Henri Chevallier staat bekend om in zijn composities gouden elementen te verwerken. Tussen het materiaal dat gered werd bij de sloop van de bedrijfsgebouwen hebben we testen met goud teruggevonden uit de jaren 1947-1948, periode waarin de muurpanelen gemaakt werden. Het is dus verleidelijk om ze te associëren met die meesterwerken, zelfs als we daar geen bevestiging van hebben.

Sylvain Rebts heeft ons ook verteld dat hij sommige fabricagegeheimpjes kent, zoals dat ruwe aspect van de bruine ondergrond op de vazen die we kennen van gouden elementen en die rijkelijk gekleurd en kenmerkend zijn voor de producties van het atelier van Chevallier: *"het waren geplette faiencedeeltjes, als chamotte. Ze werden fijn gemalen en gemengd met de kleur, daarna werden ze aangebracht op de te versieren vorm"*.



In de jaren 1980 verscheen een nieuwe stempel op sommige stukken vaatwerk: Vitriboch. Onze tevergeefse opzoekingen in de archieven hebben geleid tot het interviewen van werkneemsters en arbeiders van de afdeling vaatwerk. Sommigen kenden dat merk helemaal niet, voor anderen was het een aanduiding voor testen en proeven dat plots gebruikt werd. Het zou eigenlijk een poging geweest zijn om een productie te lanceren in verglaasd porselein. Bij Keramis bewaren we momenteel enkele witte borden, een asbak, en een herdenkingsbord uit 1989. Er zijn ook sommige stukken uit het gamma *Boerenbont* bekend in deze uitvoering.



In 1980 ontwikkelde Boch een nieuw gamma producten onder de naam PARAFOUR in verglaasd porselein. Die stukken werden ontwikkeld om bestand te zijn tegen thermische schokken en zijn dus geschikt om er in de oven gerechten in te bereiden. Onze stukken met een Vitribochstempel zouden deel kunnen uitmaken van deze serie voorwerpen en dus een poging zijn tot innovatie van dit materiaal, verglaasd porselein. Personeelsleden hebben ook proeven van Boch gemeld om te proberen stukken in één maal te bakken om productiekosten te verminderen. Is het gamma Vitriboch één van die pogingen?



DE SANITAIRE AFDELING

De manufactuur Boch Frères Keramis heeft sanitaire voorwerpen en toestellen geproduceerd. Die werden tot midden 20e eeuw gemaakt in faience of in aardewerk. In 1949 opent het bedrijf een gloednieuwe sanitaire afdeling onder de naam Vitribo, en daarnaast wordt er ook verglaasd porselein gemaakt. Die verandering van materie beantwoordt volledig aan de hygiënische en technische vereisten van die tijd. In een brochure uit de jaren 1950-1960, gaat de faiencerie er prat op dat ze innoveert in techniek:

“ Een interessant kenmerk op economisch en technisch vlak is dat BOCH er in geslaagd is om sanitaire toestellen te produceren met een procedé van ‘ ‘mono-cuisson’ ’: het email wordt aangebracht op een ongebakken basis en het geheel wordt in één enkele passage in de oven gebakken wat juist leidt tot de complete verglazing van de massa en het email, en daardoor het geheel volledig waterdicht maakt, wat juist de belangrijkste eigenschap van het product is. ”

De ontwerpateliers van de afdeling vaatwerk hebben bewezen een zeker lef aan de dag te leggen bij het creëren van hun modellen, maar de ontwerpers van de sanitaire afdeling waren even inventief. Op het salon Batibouw in 1990, wordt een model voorgesteld dat recht uit een science-fiction film lijkt te komen: de *Kyushu*. Naast een heel speciaal design, zorgt de kleur van het model, grijs en hemelsblauw, voor een heel aantrekkelijk voorkomen. Daar komt dan nog een gouden kraan bij. Het model *Kyushu* mikt eigenlijk op de oosterse markt en wordt enkel gemaakt op bestelling. Hoewel zeer vernieuwend werden toch al snel problemen qua conceptie vastgesteld.

Stach legt uit :



De *Kyushu*. We hoorden de naam wel maar kregen hem niet te zien. Het was Max Pourtois, de meestergast in de vormgeving die er zich mee bezighield. Wij, wij zagen hem nooit. Het waren bovendien enkel de modelleurs die instonden voor de productie en niet de arbeiders van de productieploeg. Het was op bestelling. En de *Kyushu*, de eerste maal dat ik er één zag was in Brussel op Batibouw, en daar zijn de tongen stilaan losgekomen.

Klanten wilden er één kopen. Ah, des te beter, want hij is niet goedkoop, 200.000 fr of 5000 euro. Maar alles is er dan ook bij. Allemaal goed en wel maar er is toch een probleem. De klanten willen dezelfde kleur als het tentoongestelde model. En eigenlijk was die kleur geen email maar autolak. Aïe! Ze hebben in het laboratorium geprobeerd om die kleur na te maken, maar zijn er niet in geslaagd. Het lukte niet om dat blauw met die prachtige metaalglans te bekomen. Dan hebben ze maar andere kleuren voorgesteld. ”

Naast dit probleem met de kleur is een ander opgedoken in de conceptie van de toiletbril.

“ 'Eer dat hij tentoongesteld werd hoorde ik dat ze veel last hadden met die bril. Als ze de Kyushu ontworpen en gemaakt hadden, wilden ze bij de producent van brillen een bestelling plaatsen, maar die antwoordde dat hij dat soort model niet kende, dat hij er nooit één gezien had.

‘Trek uw plan!’ Ach zo, we moeten ons plan trekken maar we hebben geen bril en moeten hem tentoonstellen. Eén van de arbeiders uit het herstellingsatelier heeft het probleem onderzocht en een oplossing gevonden met een mechanisme met dubbele beweging. En toen hebben ze die fameuze bril in productie genomen. De designer die de Kyushu bedacht had heeft nooit aan een bril gedacht. Ze hebben dus in feite iets gemaakt dat ze bijna niet verkocht kregen. ”



Stach in Batibouw met de *Kyushu* ensemble.

VAN DE OUDE FABRIEK NAAR DE NIEUWE SANITAIRE FABRIEK

Vanaf de jaren 1970 wordt een nieuwe fabriek voor de sanitaire afdeling opgetrokken. Hoewel bij aanvang de afdelingen vaatwerk en sanitair dezelfde lokalen deelden, komt er een definitieve scheiding in 1987. Deze nieuwe fabriek is volledig geautomatiseerd en wordt beschouwd als één der modernste van Europa. De nieuwe infrastructuur vormt echter geen garantie voor het voortbestaan van de afdeling want ze moet in 1998 de deuren definitief sluiten.

Aan de hand van foto's van Stach stellen we u een reis voor die begint in de nogal versleten infrastructuur van de oude fabriek tot aan de modernisering in de nieuwe fabriek.

Het merendeel van de zwart-wit foto's heeft betrekking op de oude fabriek, de kleurenafbeeldingen op de nieuwe fabriek.



Sanitaire
modellering in
1987 en 1993
© Stach

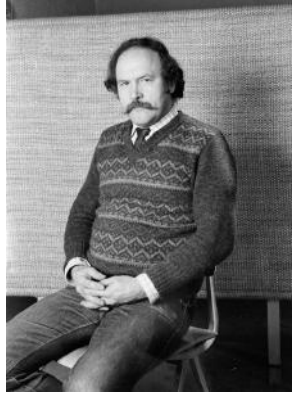


25

WILHELMUS SERPENTI

- ONTWERPER

" Bij die keuze moeten we rivaliseren met de concurrentie, dat wil zeggen decors uitbrengen die onze positie kunnen verstevigen, decors die een beetje in de smaak vallen van het brede publiek, en in dat opzicht werkt het ontwerpatelier waarin we nu zijn mee bij het zoeken, met die gemeenschappelijke inspanning. (het zoeken naar nieuwe decors) ...dat bestaat uit een inbreng van decors en ideeën van de eigenlijke ontwerpers, en we moeten welteverstaan rekening houden met de concurrentie en proberen hen voor te zijn, en dat is wat we allemaal moeten proberen, een product maken dat even goed is als dat van de concurrentie. Van onze kant hebben we nieuwe decors ontworpen waarvan er nu twee in productie zijn (Eden en Tivoli), we hopen de twee andere ook in productie te kunnen nemen. In het zoeken naar nieuwe decors zoeken we ook naar nieuwe productietechnieken die rationeler zijn en met minder hoge productiekosten dan momenteel". (M. Bernard Ermel, decoratie-atelier van Boch, reportage van Antenne Centre in 1982)



Dat is de doelstelling van het ontwerpatelier van de manufactuur en dat sinds de oprichting ervan. Modellen creëren die in de smaak vallen, rendabele motieven ook, en daarvoor bestaat het atelier uit een ploeg artiesten die moeten ontwerpen, creëren, innoveren.

Dank zij getuigenissen en opzoekingen komen de namen van sommige ontwerpers en een ontwerpster naar boven uit de overblijfselen van wat ooit de Bochfabriek was. Dat is het geval met Wilhelmus (Guillaume) Serpenti. Zijn zoon Thomas heeft de archieven van zijn vader bewaard waardoor we wat meer te weten komen over deze artiest die bekend staat als dé specialist van het decor *Boerenbont*.

Geboren in 1941 begint Wilhelmus Serpenti bij Royal Sphinx in Maastricht (Nederland) in 1956 en werkt er onmiddellijk als decorateur van *Boerenbont*. Enkele jaren later, in 1959, vervoegt hij het ontwerp-atelier. Na de sluiting van de afdeling vaatwerk van Royal Sphinx en een korte passage bij Villeroy en Boch, wordt hij door Boch gevraagd voor zijn kennis van het motief en de technieken van *Boerenbont*. Hij begint er als ontwerper, graveur en kwaliteitscontroleur van de productie van *Boerenbont*. Wilhelmus Serpenti is immers een specialist van dat decor. Hij ontwerpt voor hem, voor eigen gebruik, zelfs een volledig met de hand geschilderd servies op Bochstukken. Bij de conceptie van het decor, bij Sphinx, wordt het ook volledig met de hand versierd maar bij Boch wordt een deel van het motief, meer bepaald de blauwe gestileerde blaadjes met een airbrush gespoten, de rest wordt dan met de hand geschilderd. De particulariteit van het servies dat Wilhelmus Serpenti realiseerde ligt in het feit dat het motief volledig met de hand versierd werd, zoals het de gewoonte was voor de artiesten in Maastricht. Het betreft dus wellicht de enige bochstukken met een decor *Boerenbont* dat volledig met de hand geschilderd is.

Wilhelmus Serpenti is ook ontwerper. Hij verklaart overigens:

“

'Als ontwerper en graveur kan ik jaarlijks zowat 200 voor nieuwe decors voorstellen, hetzij op bestelling, hetzij om mee te zijn met de moderne tendenzen. Het gebeurt zelden dat ze allemaal in productie genomen worden, misschien hooguit één per jaar wordt effectief goedgekeurd. ”

Archives Keramis

Het delicaat decor *Eden* is van zijn hand, opgebouwd uit blauwe bomen. Een reportage gerealiseerd door Antenne Centre in 1982 toont Wilhelmus Serpenti die op dat motief werkt.

De archieven die zijn zoon bewaard heeft en vandaag tentoongesteld zijn in het kader van dit parcours tonen het ontstaansproces van een motief, vanaf de schets via de verbeteringen en het officieel ontwerp tot aan de productie en de verkoop.

Hij is ook de ontwerper van het decor *Tivoli*, oorspronkelijk door Wilhelmus Serpenti "Aube" genoemd. Op de farde met schetsen staat de vermelding "Aube - Tivoli".



Tussen de stukken die Thomas Serpenti bewaard heeft bevinden zich drie borden die door de artiest van zijn monogram voorzien werden. Twee ervan werden gerealiseerd tijdens zijn passage bij Boch. Hij heeft trouwens een speciaal merk gecreëerd dat MRL bevat (Manufacture royale La Louvière) met een kroon erboven, waaronder de ineengevlochten letters van zijn monogram **G.S.** (Guillaume Serpenti) en de datum van creatie. Die borden zouden proeven kunnen zijn, vermoeden dat versterkt wordt door de blauwe compositie op de onderkant van één van hen.

Een suikerpot met een decor van driekleurige gestileerde blaadjes maakt ook deel uit van de proeven die Serpenti voorgesteld heeft. Momenteel is het onmogelijk zijn productie te bevestigen. De archieven bevatten nochtans documenten die het compleet ontstaansproces illustreren, van de schets tot het uiteindelijk voorstel op 22 augustus 1986.



26

ELISABETH BRUNNÉ

- ONTWERPSTER



Geboren in 1945, maakt Elisabeth Brunné kennis met keramiek tijdens de lessen van Ernest D'Hossche in La Louvière.

Ernest D'Hossche apprecieerde haar erg en ze loopt meermaals stage bij Boch tussen 1965 en 1969. In die tijd kan ze de ateliers bij Keramis ontdekken en er kennismaken met verschillende sectoren, zoals de airbrush, het schilderen, het vergulden, de lithografie, enz. Ze werkt ook samen met Ernest D'Hossche bij de realisatie van het groot muurtableau in het station van La Louvière-Centre.

Daarna zet ze haar opleiding van keramiste verder in de Terkamerenschool in Brussel, periode waarin ze leerlinge is van Pierre Caille. Eens ze het diploma op zak heeft doet de manufactuur Boch Frères Keramis een beroep op haar om in het ontwerpatelier te werken, tussen 1971 en 1973. Ze creëert er met succes meerdere decors, zoals *Capucine* en ook nog een kaasservies.

Ze ontwierp nog het befaamd servies *Sierra*.

Ze legt uit welke moeilijkheden ze ondervond bij de productie van dit decor. Er werden snel vingerafdrukken vastgesteld op de witte email die eerst op de vorm werd aangebracht, de bruine kleur kwam er pas achteraf op. Er moest dus een oplossing gevonden worden om dit probleem op te lossen. Ze stelt dan ook voor om omgekeerd te werk te gaan en dus eerst de bruine kleur aan te brengen en dan de witte om eventuele sporen in het bruin weg te werken.

Ze legt ook uit dat sommige motieven voor productie geweigerd werden omdat er te veel penseelstreken aan te pas kwamen: "*Het zou te duur geworden zijn*".

Als vrouwelijke artieste moest Elisabeth Brunné optornen tegen een bijzonder sterke machomentaliteit in het ontwerpatelier. Tijdens een interview vertelt ze over de moeilijkheden die ze ondervond toen haar meestergast weigerde haar de biscuitvormen te geven die ze bij het ontwerpen nodig had. Om te kunnen testen en decors voor te kunnen stellen bracht ze die aan op biscuitborden die dan in kleine testoventjes van de manufactuur gebakken werden. Om verder te kunnen werken heeft ze gedreigd de meestergast te verklikken bij zijn overste omdat ze geen materiaal kreeg om verder te kunnen werken, wat neerkwam op sabotage van het bedrijf dat geen nieuwe decors meer kon uitbrengen en zich dus minder snel kon innoveren wat de rentabiliteit van de manufactuur verminderde. Die woorden troffen doel want sindsdien kreeg ze op tijd en stond wat ze vroeg aan de meestergast.

Ze heeft ook een decor ontworpen dat bestond uit een motief van polychrome gestileerde bloemen op Deltavorm. Ze legt uit dat er daarbij aanpassingen gebeurd zijn aan het origineel voorstel, dat de kleuren eerst veel feller waren.





ONTWIKKELING EN VERVAL



Recente luchtfoto's tonen duidelijk het belang aan van de manufactuur Boch Frères Keramis die aan de grondslag ligt van het ontstaan van de stad La Louvière. Van 1936 tot de jaren 1990 heeft de fabriek zich ontwikkeld. Sommige delen werden afgebroken om door nieuwe vervangen te worden, en er werden nieuwe delen bijgebouwd. Een luchtfoto uit de jaren 1990 toont het belang van de sanitaire fabriek Novoboch in het landschap van La Louvière, fabriek die bekend stond als de modernste van Europa. Maar vanaf de jaren 2000, en tot 2011, heeft de progressieve afbraak van de gebouwen het terrein herschapen in een industrieel braakland waarop het museum gebouwd werd.

Luchtfoto's van het
fabrieksterrein in
2011, 2013
en 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.

DE ARCHIEFSTUKKEN BETREFFENDE DE
FABRIEK BOCH FRÈRES KERAMIS (JOURNAL
DE BOCH, NOTITIEBOEKJES
VAN HET LABORATORIUM, PLANNEN...)
KAN OP AFSPRAAK WORDEN GERAADPLEEGD
IN HET DOCUMENTATIECENTRUM VAN
KERAMIS.

VOOR VERDERE INFORMATIE CONTACTEER

DOCUMENTATION@KERAMIS.BE

ROND DE PARCOURS

ERFGOEDDAGEN WEEKEND

gratis!

10 + 11.09.2022 10u > 18u
guides en salle 14u > 16u
op zondag

RONDLEIDINGEN (IN HET FRANS)

12 / 10 / 8 / 4€
gratis 18-

zondag 20.11.2022 14u > 15u30
donderdag 26.01.2023 19u > 20u30

LEZING

LES FOURS CHEZ BOCH

12 / 10 / 8 / 4€
gratis 18-

samedi 04.03.2023 10u30 > 12u

FAMILIE WORKSHOPS

met de steun van
Hainaut Culture Tourisme
en Marmaille&Co

5€
gratis 5-

zondag 04.12.2022 14u > 16u
zondag 05.03.2023 14u > 16u

EERSTE ZONDAG VAN DE MAAND GRATIS

02.10, 06.11, 04.12.2022
05.02, 05.03.2023

MEER INFORMATIE, INSCHRIJVINGEN EN
VOLLEDIGE AGENDA VAN ONZE
ACTIVITEITEN OP
WWW.KERAMIS.BE

COLOFON

TEKSTEN +
COÖRDINATIE

Stéphanie Boulet
Nathanaël Thiry

GRAFISCHE
VORMGEVING

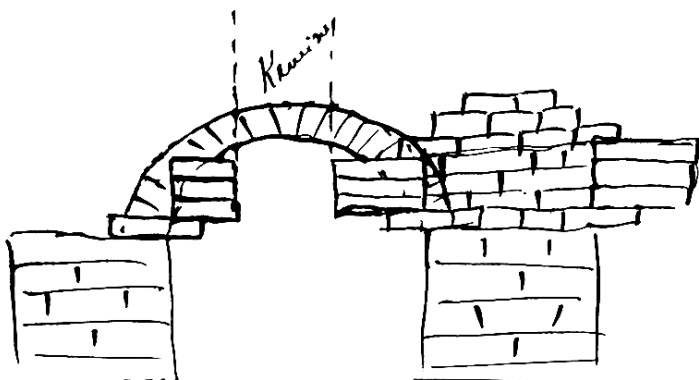
Nathanaël Thiry

KERAMIS WENST TE
ADRESSEREN
DANK AAN ALLE VOLGENDE
PERSONEN VOOR HUN DEELNAME
NAAR DEZE 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.



Dit zakelijke boek is gedrukt
op 100% gerecycled papier, in
een milieubewuste benadering.



vue en plan de l'arc de Secours les
de Bruxelles refractaires

