



UN TRÉSOR SAUVÉ DE L'OUBLI

Les planches en cuivre de la manufacture

Boch Frères Keramis

Stéphanie Boulet
Responsable des collections de Keramis

Juliette Cabus-Maloteaux
Collaboratrice scientifique de Keramis

Mise au point en Angleterre dans le courant du 18^e siècle sur des productions en faïence fine¹, l'impression par transfert est une technique de décoration mécanique réalisée par le biais de planches en cuivre gravées employées par la manufacture Boch Frères Keramis dès sa mise en activité en 1844. Le biscuit², grâce à sa porosité, est un support idéal pour l'impression des décors. Ce procédé permettait également de ne pas faire appel à une main d'œuvre qualifiée et garantissait une plus grande rapidité d'exécution que la décoration à la main. Cette technique s'est rapidement imposée dans les faïenceries européennes au 19^e siècle et représentait près de 80% de la production de la manufacture louviéroise.

Après la liquidation de la faïencerie Boch en 1985, la Fédération Wallonie-Bruxelles (Communauté française) et la Wallonie (Région Wallonne) ont acquis de nombreux objets en faïences, des archives, des machines et autres éléments témoignant de près de 150 années d'activités faïencières. Si les archives comptables, artistiques, techniques et sociales n'ont malheureusement pu être préservées, des documents tels que les pierres lithographiques et les planches en cuivre ont pu être sauvées de la destruction.

À ce jour, plus de 4 000 planches sont actuellement conservées par Keramis, ce qui fait de ce dépôt l'un des plus importants d'Europe (fig. 1).

« On notera qu'un stock important de planches publicitaires a été sauvé à Baudour. Mais Nimy ne possède plus aucune planche qui lui soit propre. Pour Wasmuël, on ne connaît à ce jour que deux planches (...) il en reste trois à Tournai (...). Sarreguemines enfin se félicite d'en avoir préservées un peu moins de quarante. Seul Gien a conservé six mille planches, dont beaucoup portent les armoiries de maisons aristocratiques du XIXe s. »³



Fig. 1. Vue générale d'une étagère contenant des planches en cuivre conservées à Keramis

¹ COSYNS 2006, p. 27.

² Le biscuit correspond à la première phase de cuisson de la faïence et est obtenu avec une température de 1280°C.

³ LENGLEZ et al. 1998, p. 9, note 3.

LA TECHNIQUE D'IMPRESSION SUR LES OBJETS EN FAÏENCE FINE

Les planches en cuivre sont de plusieurs types : planches gravées originales, copies gravées, matrices et contre-types galvanoplastiques. De 1844 à 1850, afin de permettre une mise en route optimale de la manufacture, les planches étaient directement importées des faïenceries sœurs : Mettlach (Allemagne) et Septfontaine (Luxembourg). Par après, la manufacture a intégré au sein de ses murs un atelier de gravure ainsi que, quelques années plus tard, un laboratoire de galvanoplastie, procédé électromagnétique permettant la copie des planches gravées⁴.

Le point de départ de ce procédé de décoration correspond à la création du réceptacle du décor : la plaque en cuivre. Celle-ci devait être parfaitement plane, sans aucun défaut, pour pouvoir y appliquer le décor gravé afin de garantir une impression parfaite. À l'arrière de certaines planches gravées, la marque du planeur est dans certains cas encore lisible (fig.2). Contrairement à de nombreux corps de métiers, le planage n'a jamais été réalisé chez Boch. Les marques permettent de mettre en avant une origine parisienne pour de nombreuses plaques de cuivre⁵.

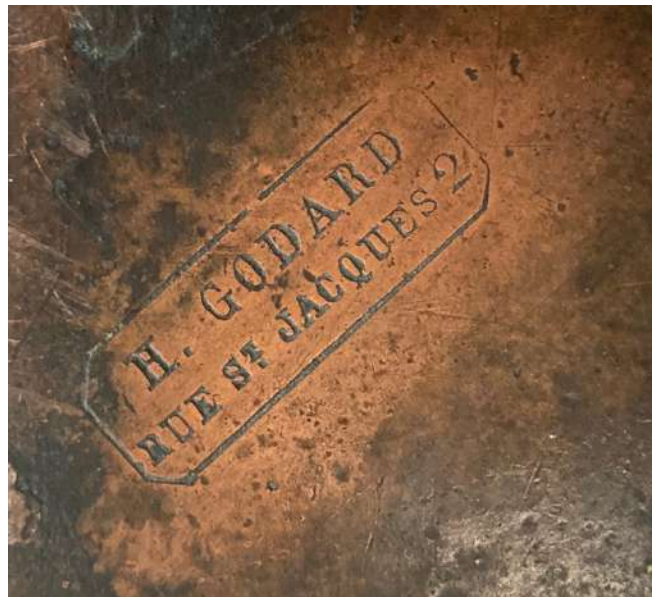


Fig. 2. Marque du planeur située à l'arrière d'une planche en cuivre figurant des scènes de batailles napoléoniennes
(© Collection de la Fédération Wallonie-Bruxelles, en dépôt à Keramis)

L'acteur principal de la deuxième étape est bien évidemment le graveur. Les motifs ont été préalablement dessinés sur papier et reportés sur la plaque soit par décalque du dessin original, soit avec un crayon gras. Le graveur va alors creuser un sillon en suivant le dessin, avec un burin pour les lignes et un instrument en pointe appelé "poinçon" pour marquer la surface de points plus ou moins rapprochés, destinés à ombrer ou à donner du relief à un motif. Une fois la gravure terminée, le graveur enlève les petites barbes de métal restées

⁴ Deux études de qualité ont été menées à partir des planches en cuivre de la Manufacture Boch Frères Keramis : LOUVET 1989 ; LENGLEZ *et al.* 1998.

⁵ Pour une liste complète des planeurs, voir : LOUVET 1989, p. 17, 50-55.

accrochées au sillon afin que le dessin soit bien net. Cette discipline ne tolère pas l'erreur ni le repentir, contrairement à la peinture.

Les graveurs sont des artistes de l'ombre, méconnus du public et pourtant la technique et la dextérité impliquaient une maîtrise parfaite. Nombreux ont arpenté les couloirs de la manufacture louviéroise et sont aujourd'hui totalement oubliés. Ces artistes/graveurs ont dans certains cas signés leur travail mais en majorité, les gravures en sont dépourvues. Certains graveurs étaient directement rattachés à une manufacture bien spécifique, d'autres travaillaient pour plusieurs entreprises concurrentes simultanément. Certains pouvaient également travailler de manière totalement indépendante depuis leur propre atelier. Ils n'hésitaient pas à voyager de fabrique en fabrique munis de leurs compositions. Certaines séries pouvaient ainsi être produites dans des manufactures concurrentes. Parmi les graveurs connus chez Boch, nous citerons pour exemple Nicolas Liez, Henri Gomand, la famille Mouzin, Henri Appenzeller ou encore Pierre Robie (fig. 3) et Charles Quennoy qui fut le seul à intégrer son monogramme dans le cachet⁶.

Le prix de revient de la plaque de cuivre étant élevé, il était obligatoire d'utiliser l'espace de manière optimum ; c'est la raison pour laquelle on trouve des planches gravées de décors différents voire gravées sur les deux faces. Si le transfert permettait une décoration rapide et bon marché, la gravure elle-même impliquait un travail long et coûteux. Il fallait en moyenne trois mois pour réaliser un décor d'assiette (aile et miroir)⁷. La gravure d'un service de table exigeait deux à trois ans de travail, chaque pièce nécessitant son propre décor⁸. Il est également intéressant de noter que certaines planches ont été remployées afin d'y appliquer un nouveau décor (cf. supra).



Fig. 3. Pierre Robie, graveur chez Boch entre 1923 et 1960
(© Archives Keramis)

⁶ Concernant une présentation générale des graveurs connus chez Boch Keramis, se référer à LENGLEZ *et al.* 1998, p. 22-25.

⁷ L'aile d'une assiette correspond à la partie évasée du bord alors que la zone centrale plane est appelée le miroir.

⁸ LENGLEZ *et al.* 1998, p. 21.

La plaque de cuivre gravée, devenue *planche gravée* est alors enduite d'une matière grasse noire ou colorée, raclée et essuyée pour ne laisser de la matière grasse que dans les creux. La profondeur de la gravure dépend aussi de la couleur utilisée dans l'impression : une encre noire ou bleue se contente d'une gravure plus légère qu'une encre rouge. La planche était posée sur la table de presse recouverte d'un papier fin dit *papier de soie* ou *papier Joseph* et ensuite, d'un feutre humide. Un rouleau assez lourd passe sur l'ensemble. La forte pression exercée, adoucie par les *langes de feutre*, fait pénétrer le papier dans les sillons et le met en contact avec la matière grasse qui s'y trouve (fig. 4).



Fig. 4. Impression de décor chez Boch
(© Archives Keramis)

Les papiers imprimés sont alors pris en charge par les *poseuses*. Ces femmes découpent les vignettes qu'elles posent sur le biscuit. La porosité de cette première phase de cuisson de la faïence permettait une meilleure absorption de la couleur dans la matière. Des *frotteuses* les frottent ensuite vivement avec l'extrémité d'un rouleau en feutre afin que le dessin imprimé soit reproduit sur la pièce à décorer (fig. 5). Le biscuit muni du transfert était ensuite plongé dans un bac d'eau, le papier était enlevé et la pièce imprimée était placée dans un four-séchoir. Après séchage, le biscuit imprimé était émaillé et cuit une seconde fois.



Fig. 5. Les découpeurs et les poseuses Boch
(© Archives Keramis)

Dès la fin du 19^e siècle, on mit au point des systèmes mécaniques de transfert qui devaient accélérer la production. Ce fut d'abord une presse rotative qui utilisait des planches cintrées. Les "rouleaux" (fig. 6) ou "cylindres" permettaient de réaliser les diverses opérations d'impression en un seul tour de manivelle, avec tous les défauts et l'imprécision que suppose l'usage de ce système. En 1894, l'atelier d'imprimerie comptait vingt presses dont une mécanique à rouleau⁹.

Après d'autres essais, il y eut les machines Murray qui imprimaient au moyen d'une ventouse en matière synthétique très résistante. Ce procédé était encore utilisé à la fin des années 1990. La planche était vissée sur un plateau et le décor complet était prélevé en une seule fois par la ventouse qui le déposait sur le biscuit. Les planches étaient chromées afin de résister plus longtemps à la ventouse. La technique du *transfer printing* fut utilisée chez Boch Frères Keramis jusqu'aux environs des années 1975¹⁰.

⁹ LENGLEZ *et al.* 1998, p. 21.

¹⁰ Au sujet des décors imprimés chez Boch se référer à : BOULET *et al.* 2018 ; LENGLEZ *et al.* 1998 ; COSYNS, BRAGARD 2008 ; VERBOOMEN, VAN SCOUTE 2006.



Fig. 6. Cylindres réalisés par galvanoplastie
(© Collection Keramis. Don des enfants de Jean-Pierre Cavenaile)

LES REPRODUCTIONS DE PLANCHES EN CUIVRE

La production intensive avait pour résultat l'usure des plaques en cuivre. Dans un premier temps, les gravures étaient retouchées ou de nouvelles étaient gravées. Ces deux procédés prenaient beaucoup de temps et étaient onéreux. On eut donc recours à une technique électrochimique : la galvanoplastie.

Le procédé est assez simple : dans un bain d'acide sulfurique mélangé à d'autres composés chimiques et possédant un PH bien déterminé, on accroche un bloc de cuivre à l'anode (+) tandis que la plaque gravée est suspendue par des crochets à la cathode (-). On a eu soin au préalable de recouvrir toutes les parties non gravées ainsi que l'arrière de la plaque et les crochets de cire d'abeille ou d'une matière synthétique afin d'éviter la morsure de l'acide. On fait alors passer un courant continu entre les électrodes. Le cuivre se décompose en fines particules qui sont attirées vers la cathode sous l'action du champ électrique. Les particules de cuivre vont se déposer sur la taille douce jusqu'à constituer une couche de plusieurs millimètres d'épaisseur. On obtient ainsi une matrice en relief à partir de laquelle, par la même méthode, on réalise des contre-types. L'immersion pouvait durer 30 jours. Il est cependant à remarquer que le contre-type ainsi produit n'est pas aussi résistant que l'original. Avec une taille douce, on peut tirer environ 800 épreuves alors que le contre-type n'en produira pas plus que 200. L'avantage, c'est qu'on peut reproduire le contre type *ad libitum*.

On pouvait aussi recouvrir les planches de cuivre d'une couche de métal dur (chrome ou autre) qui leur permettait de donner jusqu'à deux mille épreuves. Cette technique fut introduite chez Keramis en 1881.¹¹

Il est aisé de distinguer une copie d'une planche originale gravée. Cette dernière présente généralement une surface arrière lisse et dans certains cas, la marque du planeur, alors que la copie faite par galvanoplastie présente une surface arrière très rugueuse, portant parfois le négatif du décor (fig. 7).



Fig. 7. Arrière d'un contre-type galvanoplastique figurant le décor Rhodia
(© Collection de la Fédération Wallonie-Bruxelles, en dépôt à Keramis)

LA POLYCHROMIE ET LE *FLOWING BLUE*

Si l'impression par transfert permet la réalisation d'un décor monochrome, certaines pièces pouvaient être rehaussées de couleurs après une deuxième cuisson de la faïence. Il est intéressant de noter les traces de pinceaux et donc de main des artistes/décorateurs/décoratrices chez Boch (fig. 8).

¹¹ LEFEBVRE, THOMAS 1991, p. 51.



Fig. 8. Détail de rehauts de couleurs sur l'aile d'une assiette à dessert présentant le décor « Timor »
(© Collection Keramis)

Un autre procédé permet d'obtenir un aspect diffus de l'impression : le *flowing blue* (fig. 9).¹² Ce procédé déjà mis au point vers 1770 par Josiah Wedgwood était fort apprécié par la clientèle en cette moitié du 19^e siècle. Le décor bleu de cobalt semblait comme "imprégné" au cœur de la matière. Un peu comme si la couleur avait débordé dans la faïence blanche, ce qui donnait un aspect plus chaud et chaleureux à l'objet.



Fig. 9. Détail du motif *Grand Bouquet* en *flowing blue*
(© Collection Keramis)

¹² Au sujet du Flowing Blue, voir : LEFEBRE, THOMAS 1991, p. 53 ; PRINGIERS 1992, p. 6 ; PRINGIERS 1993, p. 2-3.

Victor Boch rêvait de posséder le secret de fabrication de cette technique. Il fit le voyage dans le Staffordshire (Angleterre) avec un de ses collaborateurs, afin de percer ce mystère. L'histoire ne dit pas comment ils s'y prirent pour obtenir la formule secrète mais ils rentrèrent à La Louvière avec la précieuse information dont voici le contenu : « *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** ». ¹³ Cette technique est également employée pour les couleurs brune et mauve manganèse. Toutefois, ces dernières sont moins répandues que la couleur bleue. ¹⁴

QUELQUES EXEMPLES PARTICULIERS

Le fonds chalcographique appartenant à la Fédération Wallonie-Bruxelles regorge de véritables trésors. Parmi les milliers de planches conservées à Keramis, nous avons décidé de mettre en avant quelques pièces. À l'arrière de la planche, la marque du planeur est encore lisible.

1. LE MOTIF RONCE

Parmi les planches figurant le motif *Ronce*, Keramis conserve une planche originale gravée signée des initiales H.M. et datée de 1875. ¹⁵ Ce monogramme est indubitablement associé au graveur Henri Mouzin (fig. 10-11).



Fig. 10. Planche pour assiettes à dessert présentant le motif ronce
(© Collection de la Fédération Wallonie-Bruxelles, en dépôt à Keramis)

¹³ PRINGIERS 1993, p. 3.

¹⁴ COSYNS, BRAGARD 2008, p. 250.

¹⁵ LENGLEZ *et al.* 1998, p. 26.



Fig. 13. détail de l'arrière de la planche *Voyages en diligence*
 (© Collection de la Fédération Wallonie-Bruxelles, en dépôt à Keramis)

3 LE GOUTER MATRIMONIAL DE TRAZEGNIES

Des planches portant des décorations associées à des commandes particulières ou à des publicités font également partie du fonds. C'est notamment le cas des goûters matrimoniaux. La planche présentée dans le cadre de cette étude est une matrice galvanoplastique, correspondant au moule en cuivre, employée pour réaliser la copie en creux de la planche gravée de départ. Les mentions « Souvenir du Goûter matrimonial de Trazegnies / Pour être Heureux Mariez-vous » sont à l'envers et en relief. Les deux crochets quant à eux sont employés pour la suspension de la planche dans le bain d'électrolyse (fig. 14-15).¹⁶



Fig. 14. Matrice galvanoplastique de la planche du Goûter Matrimonial de Trazegnies
 (© Collection de la Fédération Wallonie-Bruxelles, en dépôt à Keramis)

¹⁶ Au sujet des tasses associées aux goûters matrimoniaux, voir l'étude réalisée par M. Jacques Regnier (REGNIER s.d.). Voir également CABUS-MALOTEAUX 2015, p. 117-123.

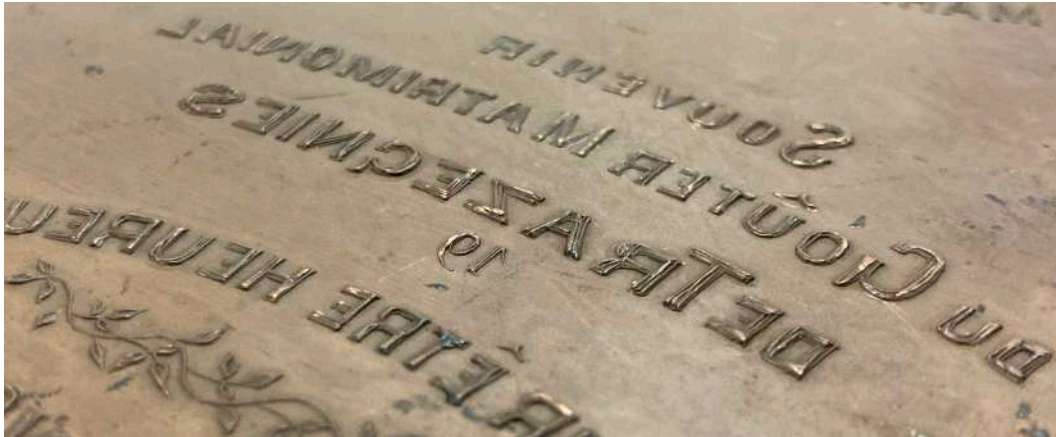


Fig. 15. Détail du relief de la matrice
 (© Collection de la Fédération Wallonie-Bruxelles, en dépôt à Keramis)

4. LE MOTIF REINETTE

Cette planche porte le décor *Reinette*. La particularité de ce décor réside dans le fait qu’il est également appelé *Églantine*¹⁷. En effet, certains décors sont connus sous plusieurs noms. D’après les cachets attestés, il existe deux orthographe distinctes pour la seconde dénomination : *Églantine B.F.K* et *Églantine B.F.K* (fig. 16-17).



Fig. 16. Planche figurant le motif Reinette
 (© Collection de la Fédération Wallonie-Bruxelles, en dépôt à Keramis)

¹⁷ VERBOOMEN, VAN SCOUTE 2006, p. 78.



Fig. 17. Détail de la planche figurant le motif *Reinette*
 (© Collection de la Fédération Wallonie-Bruxelles, en dépôt à Keramis)

5. LE MOTIF ROUEN

Cette planche est en réalité un contre-type galvanoplastique et donc la copie d'une planche originale gravée. Elle figure le décor *Rouen*, gravé en 1884 par Henri Mouzin¹⁸. Plusieurs cachets « Rouen B.F.K » sont attestés ainsi que le numéro de décor D2219. À l'instar du motif *Ronce*, les initiales H.M. sont également présentes (fig. 18).



Fig. 18. Contre-type galvanoplastique du motif *Rouen*
 (© Collection de la Fédération Wallonie-Bruxelles, en dépôt à Keramis)

¹⁸ LENGLEZ *et al.* 1998, p. 64.

6. LA SERIE *LES VOCATIONS*

Gravée par Victor Copeland, la série *Les Vocations* se compose de 12 vignettes circulaires sur une planche chromée (fig. 19). À l'arrière, est encore visible la marque du planeur dont l'origine est parisienne (fig. 20). La particularité de cette série réside dans le fait qu'à l'heure actuelle, nous ne disposons d'aucune preuve matérielle tangible attestant la production de cette série par Boch. Les graveurs pouvaient en effet voyager de fabrique en fabrique avec leurs planches. Nous savons également que cette série a été produite à Sarreguemines (France).¹⁹ Est-il donc envisageable que cette planche soit arrivée chez Boch par le biais de son graveur mais qu'elle n'ait pas été employée afin de produire une série commercialisée chez Boch ?



Fig. 19. Détail de la planche gravée « Les Vocations » signée Victor Copeland (© Collection de la Fédération Wallonie-Bruxelles, en dépôt à Keramis)

¹⁹ *Idem*, p. 174-175.



Fig. 20. marque du planeur placée à l'arrière de la planche
(© Collection de la Fédération Wallonie-Bruxelles, en dépôt à Keramis)

CONCLUSION : INTERETS SCIENTIFIQUES ET PERSPECTIVES D'AVENIR

L'étude des planches en cuivre permet d'aborder des sujets multiples et variés tant sur la dimension technique que sur les décors et le personnel gravitant autour de cette technique d'impression. La famille Boch a toujours été à la pointe de la technologie et l'usage de l'impression par transfert en est à nouveau la preuve.

Les quelques exemples présentés dans cet article font partie d'une sélection de planches prises au hasard dans l'immensité de cette collection exceptionnelle. Ces quelques observations nous permettent de mettre en avant des problématiques qui pourront être abordées à l'avenir dans des études plus larges sur les décors de la manufacture Boch Frères Keramis.

Ces planches sont de véritables trésors pour la recherche scientifique. Associées aux pierres lithographiques appartenant à la Fédération Wallonie-Bruxelles, mais également aux riches collections de Keramis et à la participation de collectionneurs/collectionneuses des productions de la manufacture Boch Frères Keramis, les planches en cuivre pourront être intégrées à la conception d'un catalogue raisonné des décors de la faïencerie louvéroise.

Rappelons néanmoins que ce patrimoine exceptionnel a failli disparaître afin d'être refondu comme ce fut le cas pour de nombreuses manufactures de porcelaine et de faïence en Belgique et ailleurs en Europe. C'est un pan important de l'histoire de l'activité de la manufacture Boch Frères Keramis qui a été préservé et qui doit être mis en valeur par Keramis et les chercheurs/chercheuses qui souhaitent les étudier.



1. BIBLIOGRAPHIE

BOULET *et al.* 2018

St. Boulet, A. Quintero Pérez, L. Recchia, J. Cabus-Maloteaux, *Assiettes parlantes*, La Louvière, 2018.

CABUS-MALOTEAUX 2015

J. Cabus-Maloteaux, *Productions particulières de la faïencerie Boch Frères Keramis à La Louvière. Anniversaires, inaugurations, commémoration, floklöre, trophées, publicités...*, Mettet, 2015.

COSYNS 2006

E. Cosyns, *La faïence fine. L'évolution des décors au XIX^e siècle*, Melle, 2006.

COSYNS, BRAGARD 2008

E. Cosyns, L. Bragard, *Boch Frères Keramis. Décors imprimés 1844-1870*, Battice, 2008

LENGLEZ *et al.* 1998

M. Lenglez, J. Lefebvre, P. Duroisin, *Décors imprimés de Boch-Keramis 1844-1975. Collection de la communauté française*, La Louvière, 1998.

LEFÈBVRE, THOMAS 1991

J. Lefèbvre, Th. Thomas (dir.), *150 ans de création et de tradition faïencières. Boch-Keramis, La Louvière. 1841-1991*, La Louvière, 1991.

LOUVET 1989

B. Louvet, *Fonds chalcographiques de la Fondation Keramis. Recherche et application d'une méthode informatique d'inventaire des planches et de description des décors*, Institut Provincial Supérieur des Sciences Sociales et Pédagogiques, Marcinelle, 1989 (mémoire de fin d'étude).

PRINGIERS 1992

B. Pringiers, Boch Keramis. Fondation pour l'Étude de la Céramique Wallonne et Bruxelloise a.s.b.l, n° 6, Septembre 1992.

PRINGIERS 1993

B. Pringiers, Boch Keramis. Fondation pour l'Étude de la Céramique Wallonne et Bruxelloise a.s.b.l, n° 9, 1993.

REGNIER S.D.

J. Regnier, *Les tasses des Goûters Matrimoniaux de la faïencerie Boch La Louvière* », sans date.

VERBOOMEN, VAN SCOUTE 2006

M. Verboomen, R. Van Scoute, *Dictionnaire des motifs de la faïence fine imprimée en Belgique*, Bruxelles, 2006.