

Fonderies de fer

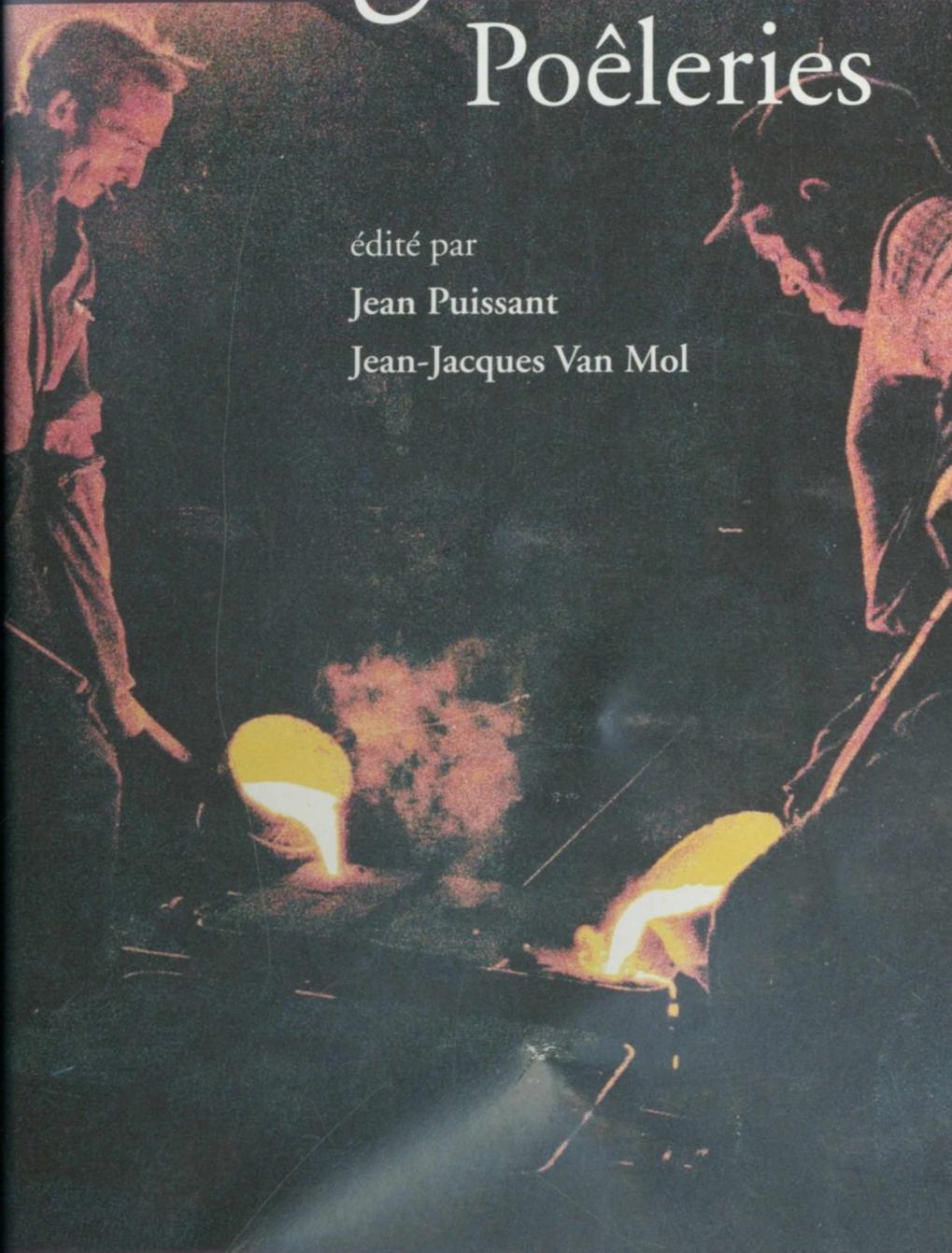


Poêleries

édité par

Jean Puissant

Jean-Jacques Van Mol

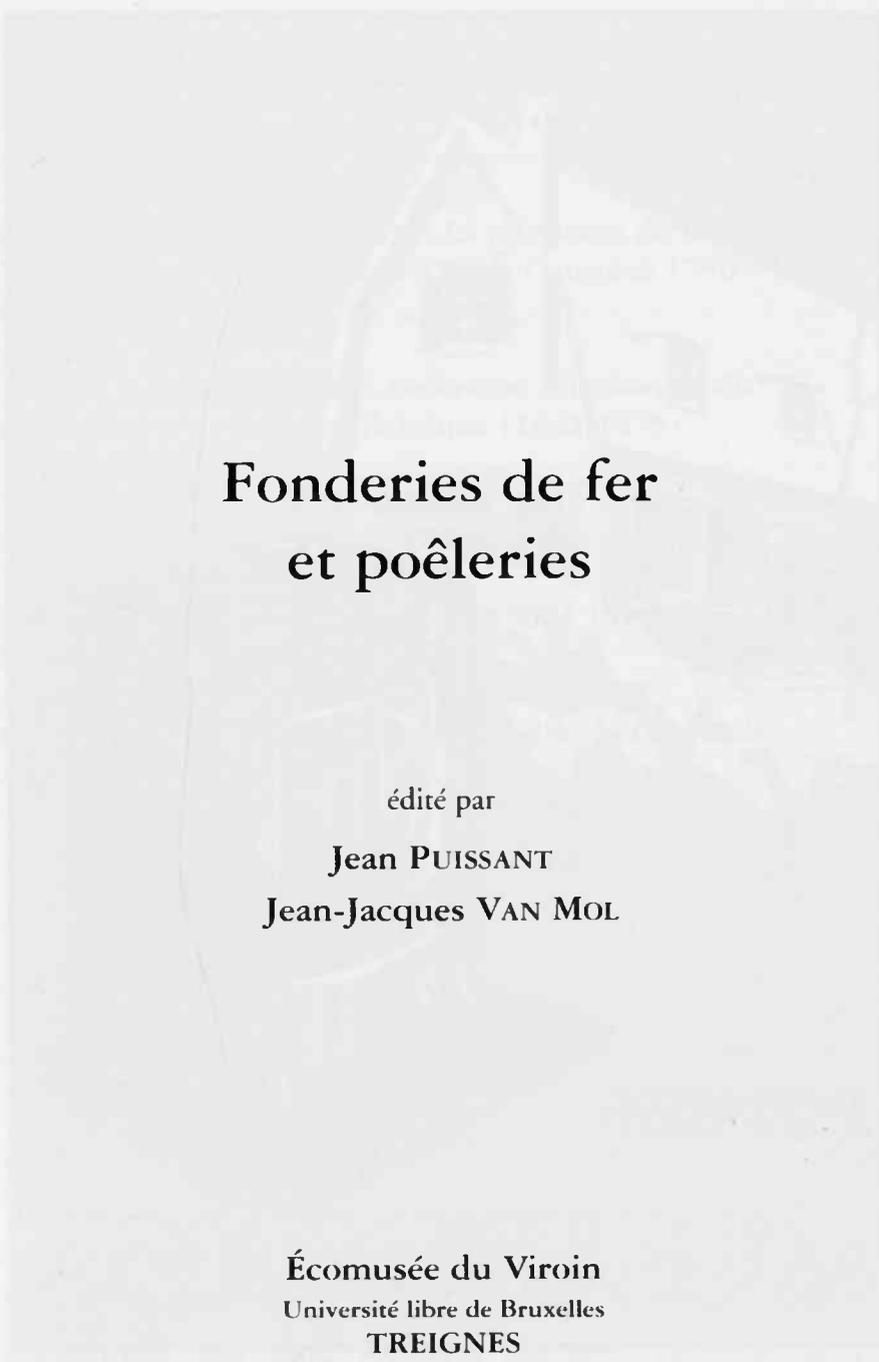
A black and white photograph of two ironworkers in a foundry. The workers are silhouetted against a dark background, with bright, glowing molten iron being poured from ladles into a mold. The scene is dramatic, with the intense light of the metal contrasting sharply with the shadows.

Ecomusée du Viroin
Université libre de Bruxelles

Publié avec l'aide de la Faculté de Philosophie et Lettres
et de NESTOR MARTIN - FONDERIE DU LION.

Dépôt légal : D 2004/3846/2
ISBN : 2-9600330-1-9

Imprimé en Belgique.



Fonderies de fer et poêleries

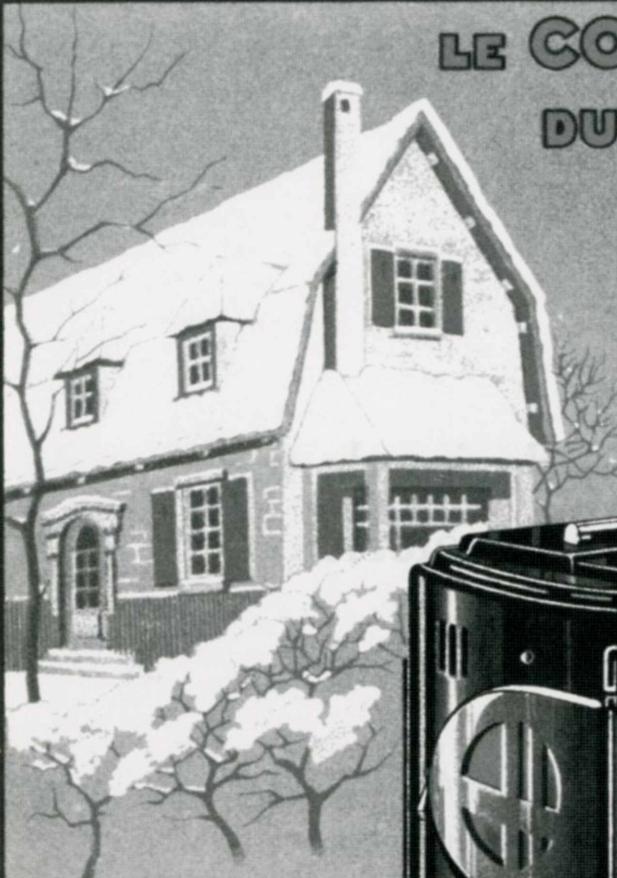
édité par

Jean PUISSANT

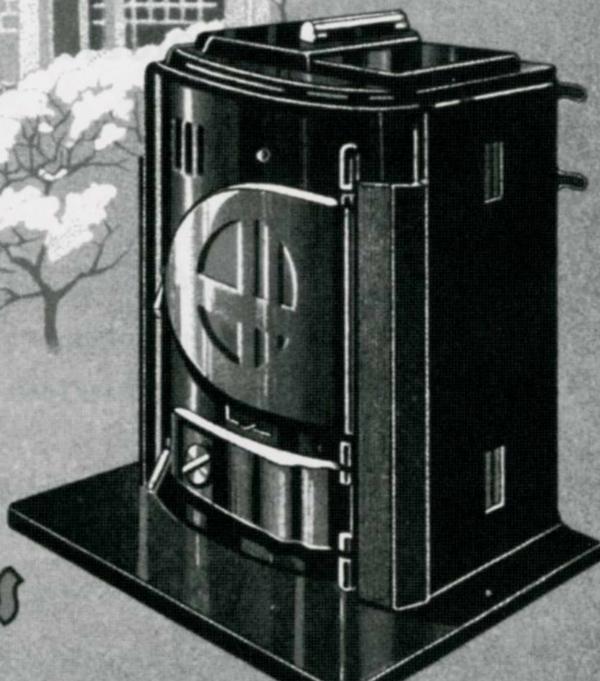
Jean-Jacques VAN MOL

Écomusée du Viroin
Université libre de Bruxelles
TREIGNES
2004

**LE CONFORT
DU HOME**



ATLAS



FOYERS

LA "COUVINOISE"
COUVIN

Carte postale publicitaire

SOMMAIRE

Introduction. <i>Jean PUISSANT et Jean-Jacques VAN MOL</i>	5
Energie, technique et confort : La mutation de la chaleur et du chauffage domestiques à Paris (années 1750 - années 1940). <i>Daniel BLOUIN</i>	11
Le poêle, la cuisinière et le radiateur. L'industrie du chauffage domestique en Belgique (1821-1975). <i>Luis Angel BERNARDO Y GARCIA</i>	33
Les MARTIN, une dynastie de fondeurs. <i>Georges MARTIN</i>	77
Les ATELIERS DE L'EAU-NOIRE et SOMY : 1907 - 1976. Essor et déclin d'une poêlerie couvinoise. <i>Jean-Jacques VAN MOL</i>	85
Les FONDERIES DU LION (EFEL) dernier poêlier du Couvinois. <i>Jean PUISSANT et Jean-Jacques VAN MOL</i>	115

Les auteurs

Luis Angel BERNARDO Y GARCIA Faculté de Philosophie et lettres, Université Libre de Bruxelles. Attaché aux Archives Générales du Royaume.

Daniel BLOUIN Commission d'histoire de la Société d'Encouragement pour l'Industrie nationale, Paris.

Jean PUISSANT Professeur, Université Libre de Bruxelles. Président de *La Fonderie*, Bruxelles.

Jean-Jacques VAN MOL, Professeur honoraire, Université Libre de Bruxelles.

"Si la cheminée est le système de chauffage que rien ne pourra remplacer chez les riches, le poêle est, au contraire, à cause de l'économie de son installation et de son énorme rendement calorifique, le partage de la classe peu aisée."

Figuiet 1870 : *Les merveilles de la science*, p. 278.

Introduction

La métallurgie au coke, symbole de la révolution industrielle, a favorisé l'essor de la sidérurgie, grâce notamment à un meilleur contrôle des températures de fusion. Le fer va devenir le matériau roi du XIX^e siècle. La production de la fonte de fer va se développer et contribuer au développement d'une nouvelle branche industrielle : la fabrication en série d'objets utilitaires et la fonte d'art prospèrent, la fonte de fer triomphe partout. Le fer moulé, moins cher que les autres métaux ouvragés ou que le fer forgé, s'impose rapidement, dans l'architecture comme dans les salons, le décor urbain et les jardins. La fonte en effet possède des propriétés qui la rendent particulièrement propice pour de telles applications et surtout pour les appareils de chauffage domestique : elle supporte les hautes températures, elle offre, par rapport à l'acier, les avantages d'une meilleure résistance à la corrosion et d'un volant thermique plus élevé.

L'introduction des poêles et des cuisinières en fonte dans les habitations, bourgeoises d'abord, populaires ensuite, va constituer une véritable révolution domestique. Le feu enfermé de la cuisinière, en se substituant au feu ouvert de l'âtre, va modifier considérablement l'art culinaire et le confort de l'habitat.

La cheminée, haut lieu de la vie domestique, s'équipe d'un meuble nouveau : le poêle destiné à en améliorer le rendement. L'appareil de chauffage, même le plus sommaire, destiné à prendre place dans les cuisines, dans les pièces de séjour ou les salons, doit être décoratif. La fonte de fer, précisément, se prête particulièrement bien à la fabrication en série de très beaux objets industriels qui ne sont pas très éloignées des productions de l'artisanat. La mode et les courants artistiques se répercutent sur les appareils de chauffage en les enrichissant de décors et d'ornementations émaillées ou moulées. Mettre le beau dans l'utile, ennoblir l'objet de série industrielle, ont été les principes qui en guidèrent la production.

L'aspect des poêles se plia ainsi aux caprices de la mode : aux arabesques de l'Art Nouveau succéda le géométrisme de l'Art Déco, les formes arrondies caractérisèrent ensuite l'après-guerre. L'avènement du gaz et du fuel comme nouveaux combustibles vont permettre de remplacer la fonte par la tôle emboutie, avec comme avantage un gain de poids.

L'émaillage de la fonte, mise au point au XIX^e siècle, apporta sa note d'éclat et de couleur aux produits tout en protégeant les usagers des risques de brûlures par le métal chauffé. Poêles-cheminées, en fonte brute ou émaillée, se hissent au rang des plus beaux objets qu'ait produit l'art industriel.

Cette industrie florissante se développe dans la seconde moitié du XIX^e siècle, dans le contexte favorable de la reprise économique des années 1893-1896 qui stimule la demande en biens d'équipement. La hausse des revenus et le développement d'une classe moyenne, liés à l'essor industriel, suscitent une forte demande de biens de consommation durables tels que l'équipement domestique et les meubles.

La poêlerie ouvre ainsi des perspectives d'analyse intéressantes qui concernent à la fois l'avènement du confort domestique dans tous les foyers, il était jusqu'alors réservé aux classes sociales privilégiées, et l'évolution des styles, le poêle en tant que meuble se plie aux exigences du goût. Enfin, l'introduction sous l'influence américaine du mazout comme combustible va stimuler l'ingéniosité d'ouvriers particulièrement habiles pour concevoir des brûleurs adaptés à nos besoins.

Parmi les pionniers de l'industrie de la poêlerie, le français Jean-Baptiste GODIN conçut un poêle à charbon entièrement en fonte. Dès 1846 cet appareil est fabriqué en série dans son usine à Guise dans l'Aisne, puis en 1853 dans son usine bruxelloise.

En Belgique, Nestor MARTIN (1854) développe à Huy sa fonderie de fer et de cuivre en se spécialisant progressivement dans la fonte de fer et la fabrication d'appareils de chauffage.

Le sud de l'Entre-Sambre-et-Meuse et la région mosane contiguë, qui avaient connu une importante activité sidérurgique sous l'Ancien Régime,

déclinent avec l'avènement de la sidérurgie au coke au profit de régions situées à proximité des gisements charbonniers. Dans la vallée de la Meuse française se développe rapidement une importante activité de fonderies de fer. Elles connaissent un essor important dans des centres très actifs tels que Charleville-Mézières, et Revin. Du côté belge, par contre, les derniers fourneaux à l'ancienne s'éteignent progressivement : Nismes en 1875, Couvin en 1865. Toute activité sidérurgique est interrompue de ce côté-ci de la frontière.

A la fin du XIX^e siècle, en région couvinoise, une nouvelle activité prend progressivement le relais, sans lien direct avec l'ancienne industrie sidérurgique : plusieurs fonderies se mettent en place pour la fabrication d'appareils de chauffage en fonte.

En 1888, le doyen Lambert crée la FONDERIE SAINT-JOSEPH sur l'emplacement du dernier haut-fourneau au charbon de bois qui s'était éteint vingt ans plus tôt ; aidé par les milieux catholiques de la région, notaires et membres de la noblesse, qui lui fournirent les capitaux nécessaires.

Les milieux libéraux et francs-maçons de la place réagirent et fondèrent LA COUVINOISE en 1891. Ces libéraux progressistes avaient notamment pour noms Michel Gouttier, bourgmestre de Couvin, et Achille Courthéoux. Ce mouvement se poursuivit au début de ce siècle avec la fondation, par Albert Moutarde, des ATELIERS DE L'EAU NOIRE en 1906. A la même époque l'USINE SAINT ROCH entame la fabrication de radiateurs et de chaudières pour chauffage central.

En 1920, c'est la SOCIÉTÉ DES FONDERIES DU LION, dépositaire de la marque EFEL, qui est fondée, à Frasnes près du Tienne du Lion. Parmi ses fondateurs on remarque Jules-Germain Naivin, artisan serrurier-poêlier à Nismes, et Émile Donnay, comme actionnaires. Active encore aujourd'hui, EFEL est un des principaux producteurs européens de poêles en fonte.

Après la guerre, un nouveau combustible se présente sur un marché où le charbon, le combustible traditionnel, commence à se raréfier, le mazout fait son entrée avec nos libérateurs américains. LES ATELIERS DE L'EAU NOIRE, mettent en fabrication un excellent brûleur destiné à la combustion du mazout, breveté en 1949. Ce brûleur avait été conçu par SOTTIAUX, un mécanicien de la place. L'association de l'inventeur, Sottiaux, et de Rémy, patron des ATELIERS DE L'EAU NOIRE, a abouti à la création de la nouvelle société SOMY pour commercialiser le nouveau produit. Ce brûleur fit le succès du fabricant.

La crise pétrolière provoquée par la guerre au Moyen-Orient va briser cet essor et provoquer la faillite de la plupart des fabricants pour ne laisser que les FONDERIES DU LION encore actives aujourd'hui.

Toute l'évolution de cette industrie témoigne des échanges permanents de main-d'oeuvre qualifiée et de savoir-faire entre les deux régions frontalières,

vallée de la Meuse et Couvinois. L'histoire de la poêlerie concerne donc non seulement la perpétuation et la transmission d'un savoir-faire, mais de plus elle révèle une osmose économique entre les deux régions.

En dépit de leur éloignement des sources d'approvisionnement en charbon et en minerais, ces usines ont connu une prospérité digne d'être soulignée. Ce succès peut être attribué à un esprit d'entreprise remarquable qui amena la bourgeoisie locale de Couvin à la recherche d'activités nouvelles d'innovations dans le domaine de la poêlerie, bien sûr, mais aussi dans d'autres secteurs (commerce, boissellerie). Ce succès est également attribuable à la présence d'une main-d'œuvre, qualifiée, de fondeurs, de mouleurs, mais aussi mécaniciens qui, du cubilot jusqu'au montage, a fait preuve de talent et de savoir-faire. Leur disparition ou leur absorption témoigne des changements sociaux et de l'internationalisation de l'économie. Du moins subsiste-t-il une importante entreprise qui perpétue le cycle entamé à la fin du XIX^e siècle.

Ce recueil est le résultat d'une table-ronde organisée à Couvin les 29 et 30 mars 1996. Elle se situait dans le contexte d'une collaboration entre l'Écomusée de la Région du Viroin, «Les Amis du Musée de l'Ardenne» et «Terres Ardennaises» à Charleville-Mézières, ainsi que le Musée de Saint-Michel-en-Thiérache et le Familistère de Guise.

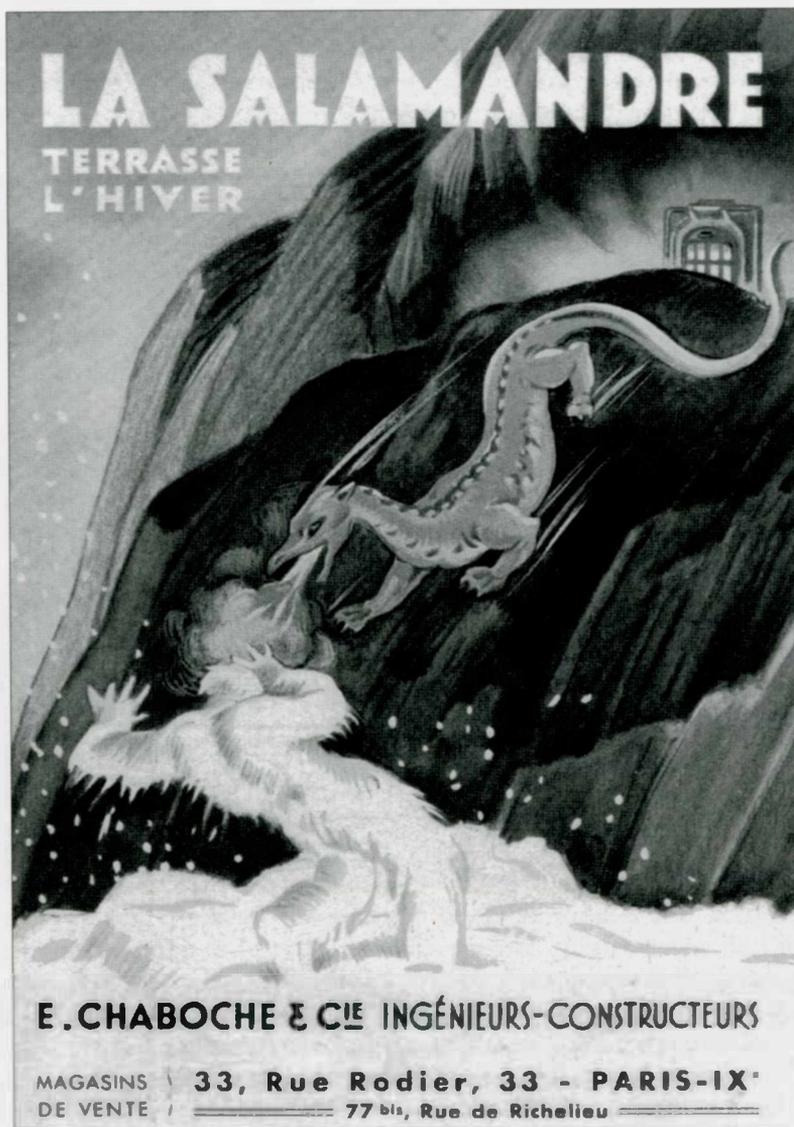
L'industrie du chauffage domestique prend naissance dans les grandes cités au XVIII^e siècle, cette origine urbaine est illustrée par l'étude de Daniel BLOUIN qui nous décrit l'évolution du chauffage à Paris dont les progrès sont liés à l'évolution des techniques ainsi qu'aux sources d'énergie. Cette industrie a connu dans notre pays un lustre tout particulier, Luis BERNARDO nous en dresse une esquisse qui nous situe l'industrie couvinoise dans un contexte national et international. Georges MARTIN évoque pour nous la saga de sa famille qui s'est particulièrement illustrée dans ce domaine et qui souligne la pluralité des expériences et l'extension géographique d'une activité qui importe le phénomène industriel dans des régions rurales avant de l'insérer dans la grande ville ; qui met en valeur l'esprit d'entreprise à l'origine de ces sagas. A Couvin, cas particulier, où outre la poêlerie, commerce et boissellerie ont rencontré également d'importants succès. LES ATELIERS DE L'EAU NOIRE à Couvin ont connu un essor tout particulier grâce à l'utilisation pionnière en Belgique du mazout comme combustible et à la personnalité de Victor-Léonard RÉMY leur directeur ; son portrait nous est proposé au travers des témoignages que nous avons enregistrés à Couvin. Enfin, une histoire des FONDERIES DU LION - EFEL est restituée à l'aide des archives et des informations qui nous ont été communiquées par la Société.

Jean PUISSANT
Jean-Jacques VAN MOL



Taquet en fonte de cheminée coulée à Vance (Étalle, Province du Luxembourg) au XVI^e siècle. La scène représente un sabbat de sorcières, sujet fort prisé à cette époque. La maîtrise de la technique est déjà bien présente.

Collection des Musées Gaumais à Virton.



Couverture de catalogue vers 1930.

Energie, technique et confort :

*La mutation de la chaleur et du chauffage
domestiques à Paris
(années 1750 - années 1940)*

Daniel BLOUIN

Introduction :

Une technique au service du confort

L'industrie de la fonderie de fer a profondément marqué les régions qui l'ont vue naître, croître et prospérer; elle a tout particulièrement contribué à affirmer l'originalité de cet espace transfrontalier entre Oise, Sambre et Meuse. Il est nécessaire de replacer le développement de ces industries, à partir du XIX^e siècle, à la fois dans un cycle d'industrialisation et dans une division spatiale du travail liée à ce cycle, mais il peut être également important de percevoir ses relations avec la demande : quels marchés se sont ouverts au dynamisme des fondeurs, pour quels produits, pour quels motifs ?

Ces questions se posent tout particulièrement pour cette branche particulière de la fonderie qu'est l'industrie des appareils de chauffage ; son existence est en effet liée à l'exigence de bien-être et de confort des consommateurs dans leur habitat, mais, en tant qu'industrie du domaine thermique, elle dépend aussi des disponibilités énergétiques.

Comme l'indique le titre de cette communication - Energie, techniques, confort - je me propose de présenter les interactions entre l'évolution des

sources d'énergie, des techniques et des attentes des consommateurs, dans une présentation du chauffage et de la chaleur domestiques à Paris, du milieu du XVIII^e au milieu du XX^e siècle; je distinguerai trois périodes :

La première, des années 1750 aux années 1850, fait apparaître les aspects initiaux de la « Révolution du chauffage ».

La seconde, des années 1850 aux années 1900, est centrée sur « l'âge d'or » du foyer fermé métallique et de la combustion lente.

Je terminerai ma communication en présentant la recherche d'une rationalité énergétique, sociale et technique qui marque la dernière période, entre 1900 et 1940.

Les premiers aspects de la Révolution du chauffage (années 1750 - années 1850)

Le foyer ouvert en question

Un procédé à l'efficacité limitée, un combustible à la disponibilité aléatoire

Le foyer ouvert à feu vif adossé à un mur, la cheminée, est, depuis la fin du Moyen-âge, le mode de chauffage dominant à Paris. Il n'est pas exempt de défauts : les courants d'air; l'irrégularité du tirage, enfin, la consommation élevée pour une fourniture de chaleur médiocre.¹

De surcroît, à la période du bois abondant du Moyen-âge succède, à partir du XVI^e siècle, une période au cours de laquelle le bois devient une matière première plus recherchée. Les aléas climatiques peuvent compromettre le ravitaillement, surtout lorsque le flottage, source majoritaire d'approvisionnement de Paris, est interrompu; des crises fréquentes et violentes l'attestent à partir du XVIII^e siècle².

L'amorce d'une Révolution du chauffage

Or, une demande d'amélioration quantitative - se chauffer plus - et qualitative - se chauffer mieux - se manifeste, principalement à partir du XVIII^e siècle : c'est ce que Braudel avait proposé d'appeler la « Révolution du chauffage ». ³

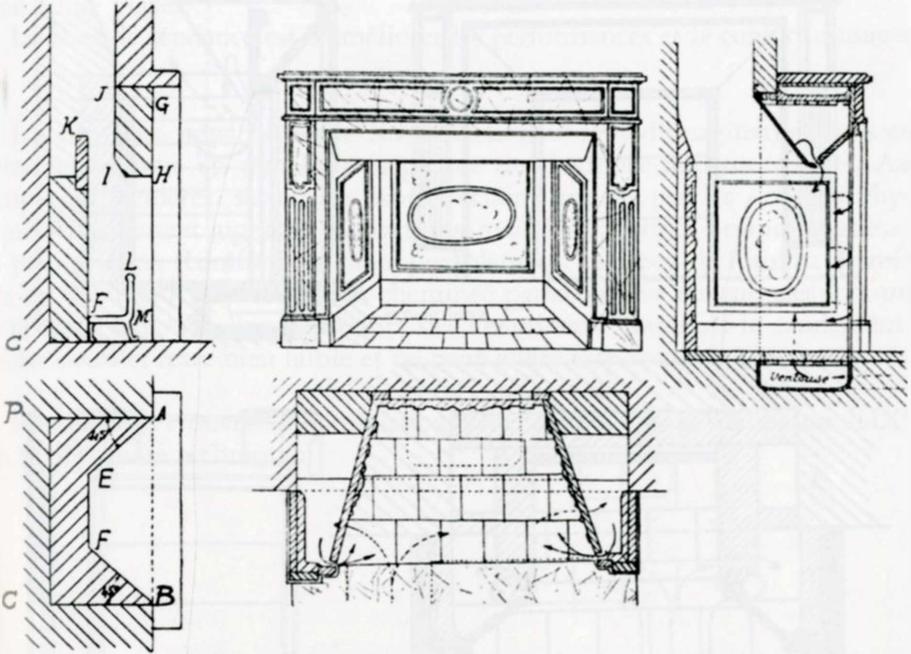
1. Madame de Maintenon, « Lettre à M. D'Aubigny (Aubigné) », (9 Avril 1679), *Correspondance générale*, vol. 2, 1935, p.247, juge normal de brûler 100 kg de bois par jour dans une cheminée.

2. Bienaimé G., *Prix des principaux objets de consommation...à Paris*, 1895, p. 26.

3. Braudel E., *Civilisation matérielle et capitalisme. XIV^e-XVIII^e siècles*, Tome I, 1967, p. 22.

De la cheminée «capucine» ...

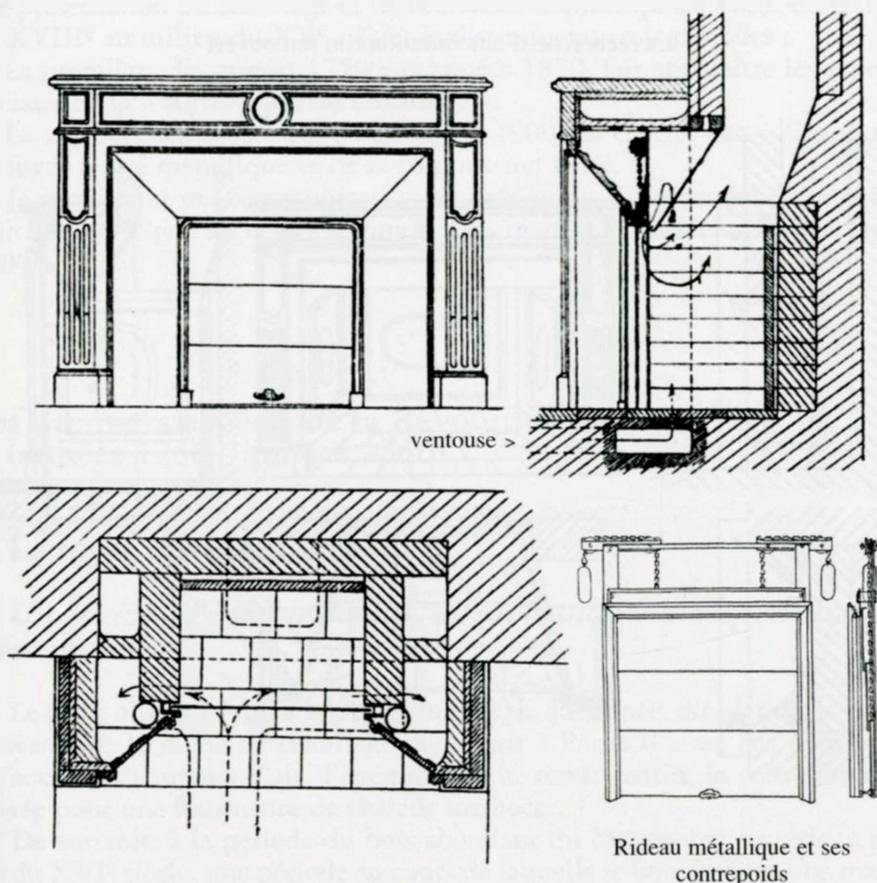
La recherche d'améliorations au feu ouvert



Cheminée RUMFORD : «Soit ABCD l'âtre d'une cheminée ordinaire; on le rétrécit par deux contre-coeurs AE et BF inclinés à 45° , et un fond d'âtre EF égal au $1/3$ de AB. On construit un manteau GHIJ, évasé en I, tel que la distance de la paroi IJ au fond EF = 4 pouces (soit 0m,10), et que IJ = 6 pouces (soit 0m,15). La hauteur IL, de la grille au manteau, doit être de 14 à 20 pouces, soit 0m,35 à 0m,50, suivant la hauteur de la cheminée, avec cette condition que la face LM de la grille doit toujours être en dedans de la face GH du manteau. La brique K doit pouvoir se démonter pour faciliter les ramonages, et le cul de sac derrière est indispensable pour supprimer l'effet de vent.» La partie supérieure (soubassement) a été plus inclinée. Le fond, les côtés (contre-coeurs) et le soubassement étaient généralement contitués par des plaques en fonte, souvent décorées.

Debesson G. *Le chauffage des habitations*. 1920 p. 129, fig. 42.

... à la cheminée «parisienne».



Cheminée LHOMOND : Se caractérise par : - une arrivée d'air provenant d'un conduit construit sous le plancher, appelée ventouse, qui communique avec l'extérieur dont l'ouverture est proportionnelle à la grandeur de la cheminée; - un châssis à rideau, parallèle au fond de l'âtre, placé un peu en arrière du foyer de marbre, comporte deux montants verticaux dans lesquels coulisent les lames en tôle du rideau; le rideau peut être maintenu en position d'ouverture au moyen de contrepoids et de chaînes; - deux murs en briques, les contre-cœurs, construits entre le châssis et le fond de l'âtre, ménagent un vide vertical où arrive l'air provenant de la ventouse; - une niche en forme de tronc de pyramide, placée à la partie supérieure du foyer, est raccordée à la cheminée; sa face antérieure, placée au dessus du rideau est en tôle, les autres sont en maçonneries, elle est écartée du châssis à rideau par une rainure de 2 à 3 mm d'épaisseur pour laisser passer l'air provenant de la ventouse. La nappe descendante d'air froid est ensuite aspirée par le conduit de fumée et entraîne avec elle la fumée qui dès lors ne peut être aspirée dans la pièce.

Debesson G. *Le chauffage des habitations*. 1920 p. 125, fig. 40.

La première tendance est architecturale : l'évolution du cadre de vie dans les demeures aisées, avec le cloisonnement en appartements, entraîne la dissociation cheminée de cuisine - cheminée de chauffage, et, au début du XVIII^e siècle, la réduction de la taille de la cheminée de chauffage : c'est la cheminée «capucine» du début du XVIII^e siècle avec son manteau abaissé orné d'une glace ⁴.

La seconde tendance est d'améliorer les performances et le confort d'usage.

Les fumistes, apparus dès le XVI^e siècle rivalisent d'imagination dans ce domaine, comme en témoigne la plaque de cheminée apparue alors ⁵. Au temps des lumières, savants et esprits éclairés guidés par les «raisons physiques» deviennent juges des innovations, mais aussi, parfois, «caminologues». Le plus célèbre, Rumford améliore notablement, et à peu de frais, la cheminée au début du XIX^e siècle; la cheminée parisienne va devenir dès lors un archétype, tant que l'on construira des cheminées. Toutefois le rendement, même doublé, reste bien faible et ne peut guère être accru. ⁶

Pour le foyer ouvert à combustion vive, c'est donc, au début du XIX^e siècle, l'impasse technique.

4. Quatremère de Quincy, «cheminée», in Panckoucke (dir.), *Encyclopédie méthodique*, Série 5, Architecture Tome I, 1788, p. 638-642.

5. Chapron L., «Cheminée», in Lami E. (dir.), *Dictionnaire ... de l'industrie*. Tome III, 1883, p. 319-323 produits... (1911) et d'après Bienaymé G., *op. cit.*, pp. 26-27.

6. Castarède-Labarthe P., *Du chauffage et de la ventilation*, 1869, pp.77-145.

Du succès de la combustion lente au développement du foyer fermé

Le succès de la combustion lente

La cuisson lente, plus économique, gagne du terrain, en utilisant des réchauds, simples trépieds, puis des fourneaux, plus efficaces⁷. Pour ces cuissons sont utilisés de plus en plus des combustibles «lents», comme le charbon de bois, dont la part dans le bilan thermique parisien double entre 1780 et 1820. Divisibles en petites fractions, charbon de bois, tourbe, tannée sont faciles à stocker, et d'un faible coût unitaire apparent.

Mais leur coût réel est élevé - le charbon de bois coûte à la thermie près de 4 fois plus que le bois sous la Restauration - et leur valeur calorifique est médiocre, à l'exception de ce dernier, dont l'usage peut être toutefois dangereux⁸. Il n'en demeure pas moins que, pour beaucoup de parisiens, ces procédés, faciles à déplacer, faciles à installer, y compris dans des pièces sans cheminées, sont la seule source de chaleur.

Le poêle : du luxe à la nécessité

Un autre procédé à combustion lente, mais à foyer fermé, le poêle, venu de l'aire germanique et nordique, va se poser en concurrent de la cheminée pour le chauffage. Il a en effet un rendement supérieur à celui d'une cheminée - il chauffe autant par rayonnement que par convection - et il peut utiliser des combustibles de médiocre qualité, branches, déchirures, bois de démolition, facteur important dans les périodes de tensions énergétiques.

A Paris, le poêle en métal, plus souple d'emploi, moins volumineux s'impose au détriment du poêle en terre réfractaire originel. Il peut prendre la forme circulaire qui autorise une meilleure diffusion de la chaleur⁹.

Le poêle est d'abord un équipement qui marque l'aisance, dans les palais princiers, puis les demeures de l'aristocratie et de la riche bourgeoisie. Son

7. Roche D., *Le peuple de Paris. essai sur la culture populaire au XVIII^e siècle*, 1981, p. 144 et Pardailhé-Galabrun A., *La naissance de l'intime. 3000 foyers parisiens...*, 1988, pp. 291-292.

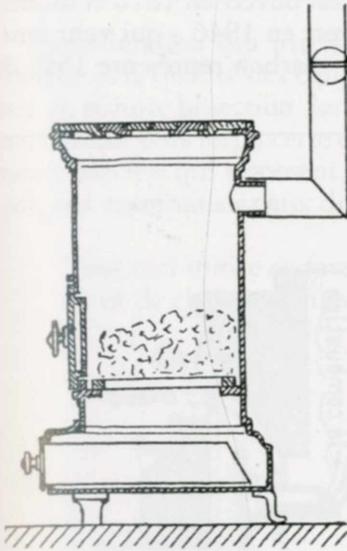
8. Guillaume A., «Chaleur et chauffage, l'introduction du confort à Paris sous la Restauration», *History of technology*, Vol. XIV, 1992, pp. 28-31. Les calculs sont faits d'après : Octroi de Paris, *État général des produits...* (1911) et d'après Bienaymé G., *op. cit.*, pp. 26-27.

9. «Art du poêlier», in Panckoucke (dir.), *Encyclopédie méthodique*, série 10, Arts et métiers mécaniques, tome VI, 1789, pp. 510-533 & pl. 45-50 in vol 11 de planches.

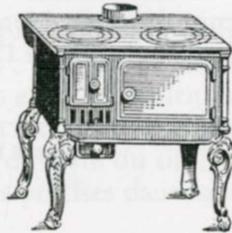
usage se développe, à la fin du siècle, dans les locaux d'usage collectif : les hôpitaux, les cafés où, selon L.S. Mercier «les désœuvrés vont se tapir contre les rigueurs du froid» ¹⁰, les salles de réunions politiques de la période révolutionnaire et impériale, les institutions scientifiques, et gagne les classes moyennes dans les premières décennies du XIX^e siècle.

Devant la croissance de la demande d'énergie thermique, modérée certes mais réelle, entre la veille de la Révolution et le début du Second Empire ¹¹, et en dépit du développement de nouveaux procédés et de nouveaux appareils, aucune solution ne s'impose nettement, jusqu'aux années 1850, en raison de l'état du parc immobilier et du manque de combustibles efficaces.

Foyers fermés et innovation : poêles et cuisinières



Poêle d'atelier en fonte



Cuisinières

10. Mercier L. S., *Tableau de Paris*, 2^e éd., Amsterdam, Tome X, 1788, p. 303.

11. La consommation d'énergie thermique domestique et primaire augmente de 15% entre 1789 et 1855, source Octroi de Paris, *loc. cit.*

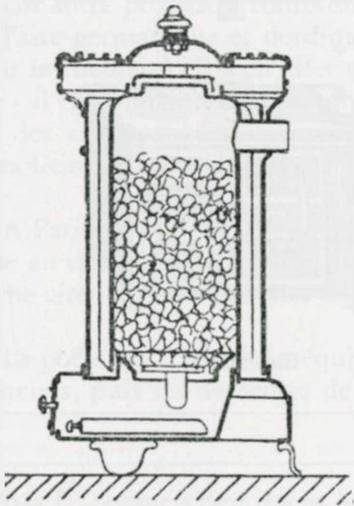
L'âge d'or de la fonderie et du chauffage (années 1850 - années 1900)

Plus d'énergie pour plus de confort

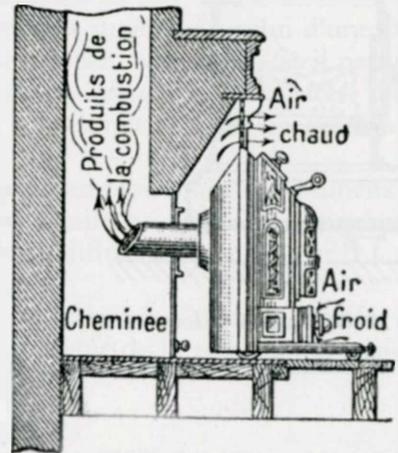
Une meilleure disponibilité en énergie

Les poêles à structure métallique résistent à la température élevée de combustion du charbon; ce dernier convient bien, par sa combustion lente, à un tel appareil. Cependant, le charbon s'impose lentement : au XVIII^e siècle, il arrive difficilement du Massif Central, est coûteux; au début du XIX^e siècle, les progrès de l'extraction dans le Nord le rendent plus abondant, les crises énergétiques de la Révolution et de l'Empire le rendent plus nécessaire, mais il est réputé difficile à allumer, son odeur rebute. Ce sont les progrès des transports vers Paris - le canal de Saint-Quentin est ouvert en 1810 et modernisé en 1831, le chemin de fer du Nord est ouvert en 1846 - qui vont améliorer sensiblement les conditions de l'offre : le charbon représente 15% du

Foyers fermés



Poêle à alimentation continue.
vers 1870.



Le feu continu.

bilan thermique parisien vers 1820, 65 % vers 1860, 80 % vers 1910. La qualité est améliorée par l'apport d'antracites anglaises ou belges -ces dernières étant d'abord transportées par le canal de la Sambre, ouvert en 1823, et celui de Mons à Condé-, favorisées, à partir de 1860, par le libre-échange.¹²

La recherche de l'intimité et du confort chez soi

L'amélioration du niveau de vie dans la seconde moitié du siècle, accroît la tendance à consommer, mais les exigences en matière de qualité des procédés et des appareils s'en trouvent accrues. En effet, dans son logement, même exigü, le parisien attend plus d'intimité, et la chaleur constante et régulière est l'un des moyens d'y concourir : entre le Second Empire et la veille de la Première guerre, la demande d'énergie thermique augmente de près de 40 %¹³ Le désir de confort, qui se développe progressivement, suppose que les équipements domestiques, tels le chauffage, soient discrets, faciles à régler et ne génèrent pas de nuisances.¹⁴

L'amélioration des matériaux employés dans la construction favorise le nombre et la qualité des équipements : l'usage des briques, notamment, permet de réduire la section des conduits et de les multiplier, tout en autorisant une chaleur plus forte; cette évolution est d'ailleurs sanctionnée par les règlements officiels qui imposent, à partir de la fin du siècle, des conduits de chaleur, aux matériaux et aux dimensions précises dans toutes les pièces.¹⁵

Tout ceci milite en faveur d'une mutation des équipements de chauffage et de chaleur domestique.

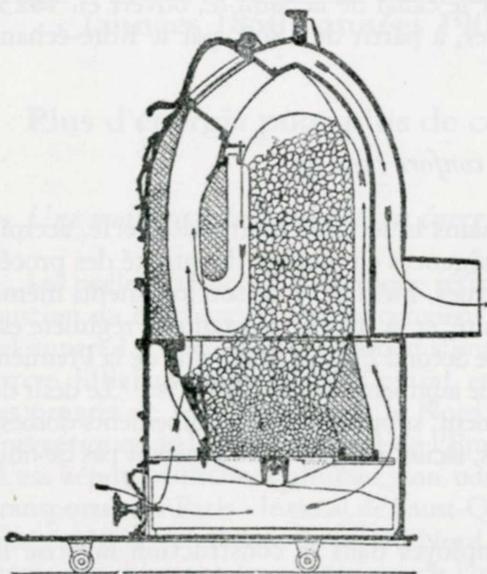
12. Source : Octroi de Paris, loc. cit.. Les prix sont tirés de Bienaimé G., *op. cit.*, p 28 et de Singer-Kerel J. *Le coût de la vie à Paris de 1840 à 1954*, 1961, pp. 474-479.

13. Source : Octroi de Paris, loc. cit.

14. Perrot M., «Manières d'habiter» in Corbin A. & al. (dir.), *Histoire de la vie privée*, Tome 4, pp. 307-309 définit l'intimité et le confort et Guérand R.H., «Espaces privés», id. pp. 332-337, présente la spécificité nouvelle des espaces habités.

15. Avenel G. d', *La maison parisienne. Le mécanisme de la vie moderne*. Tome 3, 1900, p. 92. Pour la réglementation voir Barré L. A., *Chauffage et ventilation, petite encyclopédie pratique du bâtiment*, n° 9, 1898, p. 24 et Debesson G., *Le chauffage des habitations*, 1908, pp. 9-10.

Cheminée mobile d'appartement



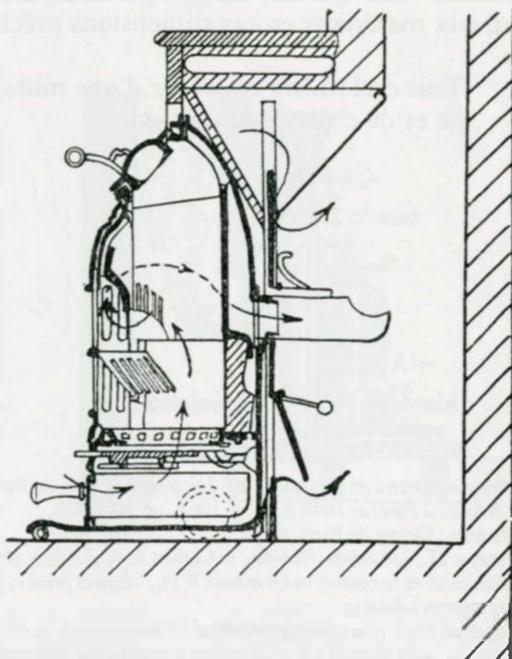
Appareil, muni de roulettes, se place devant une cheminée ordinaire. le coke brûle sur une grille horizontale inférieure et sur une grille inclinée, en façade. Le charbon neuf du dessus distille, et les gaz redescendent en façade au contact du coke, puis remontent en avant entre deux blocs réfractaires, puis redescendent à l'arrière pour regagner la cheminée. L'entrée d'air située à l'avant du cendrier est réglée par un disque muni d'une vis de réglage. L'air aboutit sous la grille pour la combustion du charbon, en avant au point de contact des gaz distillés et du coke en ignition, et enfin en arrière où l'air se réchauffe d'abord au contact du bloc réfractaire du foyer avant d'arriver, à la partie haute du magasin, se mélanger avec les gaz de distillation du charbon neuf.

(Debesson G. *Le chauffage des habitations*. 1920 p. 168, fig. 96.)

Poêle « salamandre »

Dans ce type de poêle, le magasin de combustible occupe toute la partie haute. Le coke ou l'antracite en descendant sur la grille placée en dessous, butte sur une grille oblique en fonte qui divise le foyer de manière à faciliter l'entrée d'air tout en empêchant le charbon de toucher les plaques de mica. La partie centrale du foyer est composée de pièces réfractaires spéciales avec deux espaces latéraux qui ramènent à la buse de fumée à l'arrière les produits de la combustion quittant le foyer sur le devant au dessus de la grille.

Debesson G. *Le chauffage des habitations*. 1920 p. 162, fig. 87.



Des entreprises innovantes, des politiques de l'offre

Le développement d'entreprises spécialisées

La fonte de seconde fusion, dont la production se développe dans les années 1840, devient le matériau de fabrication abondant et aisé à mettre en oeuvre, dont la fabrication des poêles a besoin pour une production de masse, au contraire de la fonte de première fusion, trop poreuse.

L'offre va alors pouvoir se déplacer, dans la seconde moitié du siècle, des fumistes assembleurs de poêles de construction en plaques de tôles jointes par des cornières, à des industriels qui fabriquent des poêles faits de pièces moulées, bâtis donc sur des types précis, moins coûteux et plus robustes par conséquent. Installés dans de «vieilles» régions métallurgiques comme la Thiérache, les Ardennes, la Haute-Marne, la Bourgogne, le Berry ou le Maine, ces industriels profitent de l'amélioration des transports vers les grands centres de consommation comme Paris. Peu concurrentiels sur les marchés de l'industrie et des transports qui emploient aussi le nouveau procédé, il leur faut rechercher des débouchés à forte valeur ajoutée sur les marchés urbains, soit celui de la construction, soit celui de l'édilité, soit encore celui du chauffage¹⁶. Parmi ceux qui se spécialisent dans ce secteur, citons GODIN, parce qu'il s'installe dès 1846 à Guise, et parce qu'il saura édifier rapidement la plus importante entreprise du domaine.¹⁷

Le savoir-innover.

On est désormais entré dans un marché concurrentiel où les industriels doivent percevoir clairement les attentes des consommateurs : le succès initial de la cuisinière de GODIN s'explique par le fait qu'il a compris la nécessaire polyvalence des appareils, pour des logements souvent exigus; «le locataire remplace [la cheminée] par un poêle qui souvent lui permet de cuire ses aliments en même temps», note un observateur en 1855.¹⁸

16. Le développement de ces fondeurs tournés vers le marché urbain signalé par Renard J.C., *L'âge de la fonte...* Ed. de l'Amateur, 1985, 320 p., p.17-18 et 35-41. Une présentation rapide des principales entreprises dans Lodin A., *Rapports... exposition... de 1900*, Groupe XI, 4e partie, 1903, 571 p., p. 482-487. montre qu'elles se créent pour la plupart vers 1854-1860 (Pied-Selle en 1854, Morel en 1854 également, Faure en 1860, Deville en 1860).

17. Sur l'histoire de la firme Godin, voir Plouchert E., *Le département de l'Aisne à l'exposition universelle de 1900*, Saint-Quentin, 1901, 216 p. + ill., p. 125-128 et la brochure Godin, 1926, *op. cit.*, p. 29. D'après cette brochure, Godin aurait remplacé la tôle du poêle du nord par de la fonte dès 1849 (p. 10), et Brauman A., Delevoy P.-L., *Le familistère de Guise ou les équivalents de la richesse*. Archives d'Architecture Moderne, Bruxelles, 1976.

18. Chevalier M., "Produits de l'économie domestique", in *Rapports du Jury international... exposition de 1855*, 1856, p. 1406.

Les appareils à feu continu, par exemple, tendent, à partir des années 1870, à être de plus en plus appréciés par les consommateurs urbains, en raison du rendement élevé, de la facilité d'entretien et de l'économie de combustible, à condition d'employer des combustibles abordables et de bonne qualité comme les boulets et le coke. Mais ces attentes évoluent : mieux logés, les parisiens de la seconde moitié du XIX^e siècle veulent fréquemment installer un moyen de chauffage autonome, sous la forme d'un poêle d'applique, plus discret que le poêle de milieu traditionnel; à la fin du XIX^e siècle, ils apprécient que ce poêle, ou même la cuisinière de leur logement, marque un certain caractère esthétique, au même titre que le mobilier.

Pour répondre à ces attentes, les industriels doivent être capables d'innover, afin de se démarquer les uns des autres et de conserver une certaine valeur ajoutée ; mais l'amélioration des formes, l'enrichissement décoratif, avec les placages, l'émaillage¹⁹, la recherche de la nécessaire sécurité²⁰, requièrent une grande technicité²¹. Les progrès de la formation des industriels et de leurs ingénieurs favorisent la dynamique de l'innovation; certains, même, ne reculent pas devant la mise au point de machines destinées à améliorer leurs processus de fabrication; GODIN, pour ne citer que lui, met au point le moulage en batterie en 1875²².

Mais l'expansion, réelle, du foyer fermé individuel est freinée par les mauvaises conditions de logement qui persistent dans une fraction importante de la population parisienne : dans les garnis de la rue sainte-Marguerite, note un observateur en 1890, «les pièces ont été divisées, les cabinets loués [n'ont] pas de cheminées»²³. La suprématie du charbon comme source d'énergie thermique et mécanique commence, d'autre part, à être contestée par des énergies concurrentes.

19. Godin est présenté comme le précurseur dans ce domaine. Voir la brochure Godin, *op. cit.* p. 29.

20. On peut prendre la mesure de l'évolution des appareils en comparant les appareils présentés par Figuière L. *op. cit.* p. 290-293 et ceux présentés par Debesson, *op. cit.* p. 131-162.

21. Chevalier M., *Rapports du Jury... de l'exposition universelle de 1867*, Tome III, 1868, p. 364.

22. Brochure Godin, *op. cit.*, p. 67. mais Deville met au point un autre système de moulage automatique en 1886, d'après Lodin A. *Rapports... Exposition universelles de 1900*, Groupe XI, 4^{ème} partie, 1903, p. 483.

A Souglard est inventé un four à émailler automatique, d'après Plouchart, *op. cit.*, pp. 195-200.

23. Du Mesnil O., *L'habitation du pauvre à Paris*, 1890, p. 102.

Le simple geste le matin...

...est des plus faciles. Un seau de charbon suffit pour alimenter toute la journée votre poêle ou votre cheminée DEVILLE, à feu continu et visible.

Elégants et pratiques, les appareils de chauffage DEVILLE présentent les plus sérieuses garanties de sécurité.

Aucune émanation n'est à craindre avec un DEVILLE dont la fonte est toujours d'excellente qualité. Les DEVILLE sont les plus parfaits des appareils de chauffage français.

CHAUFFAGE
DEVILLE

DEVILLE ET C° (DÉPARTEMENT CHAUFFAGE), CHARLEVILLE (ARDENNES)
AUTRES DÉPARTEMENTS :
VASES, POMPES, MOTEURS, SANITAIRES

CATALOGUE ILLUSTRÉ FRANCO SE VENTE : BREVETÉES, MARQUE DÉPOSÉE

Publicité dans «*Vie à la campagne*» 1-11-1930

La recherche d'une rationalité (1900 - 1940)

Des contraintes et des solutions nouvelles

Des tensions et des alternatives énergétiques

La fin du XIX^e siècle, avec une poussée des prix, la Première Guerre, avec le rationnement, et les années 20 et 30, avec l'inflation, voient le retour des tensions sur le combustible. La qualité supérieure, l'antracite, en majeure partie importée, est particulièrement touchée.²⁴

Des solutions alternatives apparaissent alors : dès les années 1880, les boulets, moins coûteux que l'antracite, et le coke, sous-produit de la fabrication du gaz, connaissent un grand succès, encore que ce dernier soit un combustible difficile à utiliser²⁵. Les combustibles liquides, le pétrole et l'alcool, étaient déjà largement utilisés pour l'éclairage; l'alcool bénéficie de la faveur accordée par les pouvoirs publics à la distillation industrielle, le pétrole, lourdement taxé avant 1914, bénéficie de la croissance du parc automobile et des

²⁴ Singer-Kerel J., *op. cit.*, pp. 274-279.

²⁵ D'Avenel G., *op. cit.*, p. 222, Debesson G., *op. cit.*, pp. 104-107 et Walkenaer, "emploi de coke", Bulletin de la Société d'Encouragement, Tome 126, 1927, pp. 328-340.

progrès du raffinage, dans le cadre d'une politique pétrolière nationale, au début des années 20. Ces combustibles, aisément divisibles, de forte valeur énergétique, sont de surcroît, faciles à stocker.²⁶

La recherche d'une rationalité du logement dans la ville

Etre chauffé correctement, par des appareils faciles à régler, simples d'entretien, paraît aux parisiens, surtout dans l'après-guerre, aussi nécessaire que de disposer d'eau courante, de lumière et d'air dans le logement. Par conséquent, la demande d'énergie thermique per capita augmente encore, même si cet accroissement est plus modéré que celui de la seconde moitié du XIX^e siècle.²⁷

Ce désir d'efficacité rejoint les préoccupations des hygiénistes, pour qui l'air, à la bonne température, exempt de poussières, d'humidité excessive, doit circuler en abondance afin d'éviter l'insalubrité, génératrice de maladies. Pour les mêmes raisons, les fumées des foyers au charbon sont dénoncées : elles polluent l'air et privent la ville de la lumière bienfaisante.²⁸

Ce souci de contrôle climatique est partagé par les architectes, qui ont désormais une vision fonctionnaliste de l'habitat; les plus novateurs voient les logements comme des «machines à habiter» où doit être introduite la quantité exacte de chaleur par une intégration la plus poussée possible des équipements de second oeuvre, ce qui implique la disparition de tout chauffage individuel ²⁹ .

Cette tendance à la rationalisation, soutenue par les pouvoirs publics pour deux grandes raisons - la santé publique et l'économie de combustible - semble favoriser, surtout à partir de l'après-guerre, les solutions nouvelles.

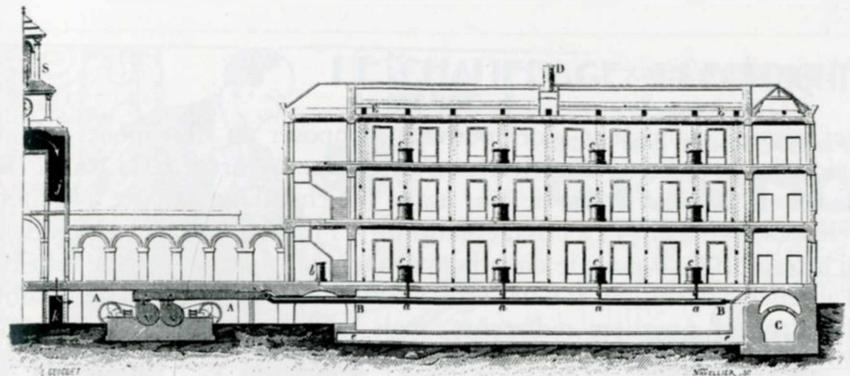
26. Debesson, op. cit., pp. 108 et 627-628, et Repoubelet, "Chauffage central par les huiles lourdes", *La nature*, 1933-2, pp. 35-41. En 1928, l'économie réalisée en utilisant le fuel, plutôt que l'antracite, dans le chauffage central est de 15%.

27. Sources : Octroi de Paris, op. cit., années 1905-1910 & *Annuaire statistique de la Ville de Paris*, années 1880-1939, tableaux de consommation de l'octroi et de la consommation des réseaux de gaz et d'électricité.

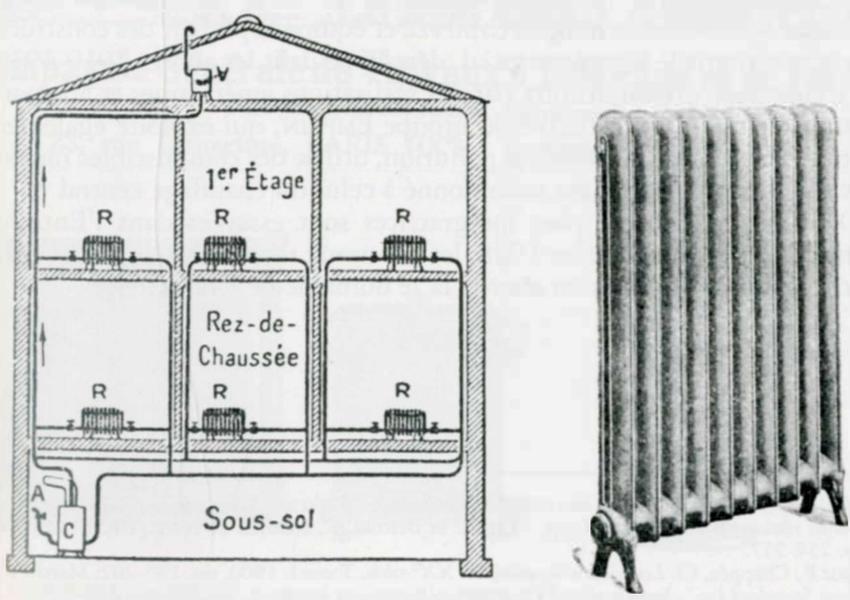
28. Sur l'hygiénisme voir Trélat G., *Rapport sur le chauffage et l'aération des habitations*. Congrès international d'hygiène et de démographie, Paris 1889 ainsi que Trélat P., "La salubrité atmosphérique dans nos villes", *L'hygiène publique*, novembre 1907.

29. de Monzie A. & Febvre L. (dir.), «l'habitation», *Encyclopédie française*, 1937-1955, fasc. 14-28, Lemoine B. & Rivoirard P., *L'architecture des années 30*, 1987, p. 176.

Les chauffages collectifs, de l'air pulsé au chauffage central



Le système global de chauffage et de ventilation : LARIBOISSIERE (1852).



Principe du chauffage central et radiateur en fonte

(Debesson : *Le chauffage des habitations*, fig. 174 et Figuiet : *Merveilles de la science*, p. 411.)

Les mutations et leurs limites

L'essor des réseaux

Les réseaux paraissent alors pouvoir s'imposer au détriment des foyers individuels. Le gaz et l'électricité, en expansion à partir de la fin du XIX^e siècle offrent la polyvalence de leur usage - le chauffage s'ajoute à l'éclairage, à la chaleur de cuisine et à l'usage sanitaire -, l'importance de leur rendement - qui atteint 100 % pour le chauffage électrique - la souplesse de leur réglage, l'absence d'entretien. Il faut certes surmonter les problèmes de fiabilité et d'efficacité des premiers radiateurs, mais la Société du gaz de Paris, par exemple, mène rapidement, une politique de l'offre dynamique, prêtant ou louant des appareils³⁰.

Les réseaux de chaleur offrent leur discrétion et leur rendement pour l'usage : les chauffages centraux se développent à partir du début du XX^e siècle, par transfert d'une technologie américaine qui offre l'avantage d'une construction robuste et d'un procédé de montage modulaire. Cette industrie nouvelle se développe rapidement par concentration autour de deux entreprises, l'américain American Radiator et le français CHAPPÉE et équipe la plupart des constructions neuves, y compris le logement social, développé dans les années 1910-1930³¹.

Le chauffage urbain, inspiré par des réalisations américaines et allemandes, apparaît en 1927, à l'initiative du groupe EMPAIN, qui exploite également le métro et l'électricité : il réduit la pollution, utilise des combustibles médiocres mais son développement est subordonné à celui du chauffage central³².

Des solutions encore plus intégratrices sont essayées dans l'Entre-deux guerres : l'air conditionné en 1928, les panneaux rayonnants en 1929, le tout-électrique en 1935, mais on aborde là le domaine de l'expérience³³.

30. Williot J.P., Nouvelle ville, nouvelle vie, croissance du réseau gazier parisien" in Caron F. & al., *Paris et ses réseaux*, B.H.V.P., 1990, pp. 212-232 et Beltran A., création du réseau électrique parisien", id. pp. 254-257.

31. Laur F., Chappée, Cl. *Les mines et les usines au XX^e siècle*, Tome I, 1900, pp. 197-202; Martin J., "The American Standard Inc.", International Directory of Company histories, vol. III, pp. 663-665; M.J., *Le logement social à Paris*, Liège, 1991, pp. 113-143.

32. Tastes L. et Lefébure A., Rapport complémentaire au nom de la 1ère commission, Conseil municipal, n° 138, 1927, 18 p. et veron M., "Le chauffage urbain, la distribution de chaleur dans la ville", Bull. de la S.I.F., 1927, p. 531-631.

33. Les articles parus dans *La Construction moderne*, le *Génie civil*, le *Bulletin de la Société de la Société d'Encouragement* ou *La Nature* entre 1920 et 1939 présentent de façon détaillée ces différentes expériences.

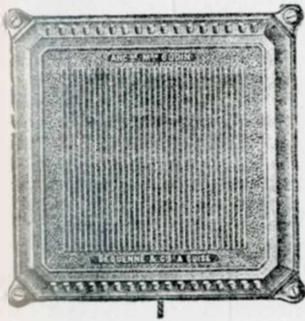
Le chauffage électrique



Compagnie Générale de Travaux d'Éclairage et de Force

(Anciens Établissements Clémanson)

23, rue Lamartine, PARIS (IX^e) - Renseignements et Catalogues franco



Radiateurs électriques fabriqués par Godin à Guise
et radiateur parabolique «Calor-soleil»

Larousse du XX^e siècle et Debesson : *Le chauffage des habitations.*

Les limites de l'évolution

Les conditions économiques constituent une première contrainte pour l'évolution technique. Compte tenu de l'inflation, le marché de l'immeuble de rapport est beaucoup moins dynamique qu'avant 1914, plus orienté vers les immeubles de prestige et de bureaux; la crise bloque, de surcroît, la construction des logements sociaux à partir de 1933 ³⁴.

La seconde contrainte est que les solutions modernes sont coûteuses; le prix de l'énergie fournie par les réseaux, par exemple, n'incite pas à remplacer son vieux poêle par un radiateur; les combustibles de bonne qualité nécessaires au chauffage central, importés, sont nécessairement chers, ce qui inquiète d'ailleurs les habitants des immeubles équipés en raison de l'impossibilité de contrôler sa dépense ³⁵.

Il est symptomatique de voir, dans ces conditions, à quel point des énergies efficaces - les combustibles liquides, l'électricité - sont mal utilisées; les combustibles liquides sont employés, entre les deux guerres encore, chez les parisiens les plus modestes, de la même façon que leurs devanciers du début du XIX^e siècle utilisaient le charbon de bois et la tourbe : on consomme de petites quantités, par peur de la dépense, mais en payant finalement très cher la thermie, dans des appareils faciles à placer dans de petits logements, faciles à transporter, polyvalents, mais d'un rendement fort médiocre ³⁶. Les années 30 voient de surcroît un revirement de la faveur gouvernementale envers le pétrole, produit concurrent à cause de la crise charbonnière, puis produit stratégique en raison des menaces de guerre. Pour l'électricité, c'est aussi la petite source portable électrique, peu encombrante, destinée à un usage ponctuel qui connaît le succès, alors que le réseau électrique parisien présente trop d'insuffisances pour permettre l'installation de convecteurs ³⁷.

Les fabricants d'appareils de chauffage se sont pourtant adaptés aux nouvelles conditions; dès l'exposition universelle de 1900, on voit des entreprises comme Godin présenter des appareils basés sur les nouvelles énergies ³⁸. Ils ont ensuite associé leurs efforts à ceux des exploitants de réseaux, pour garantir à l'utilisateur, par l'adoption d'innovations comme le thermostat, et par l'élaboration de normes strictes, la qualité et la sécurité pour que ce dernier était en droit d'attendre. Beaucoup d'entre eux ont d'ailleurs perçu à cette époque l'intérêt d'une diversification vers d'autres branches de l'équipement domestique.

34. Dumont M.J., *op. cit.*, pp. 142-143.

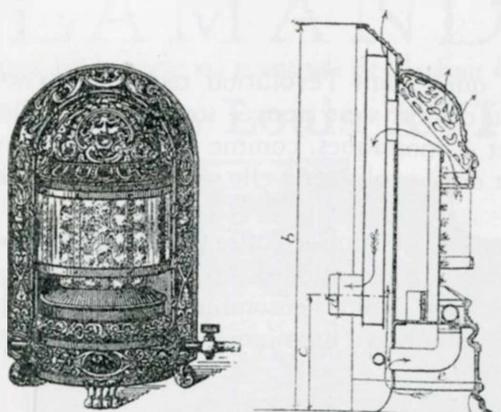
35. Annuaire statistique de la ville de Paris, *op. cit.*, tableaux de la consommation et des prix du gaz et de l'électricité, *passim*.

36. Debesson M.J., *op. cit.*, p. 106-108 et 627-628.

37. Beltran A., *op. cit.*

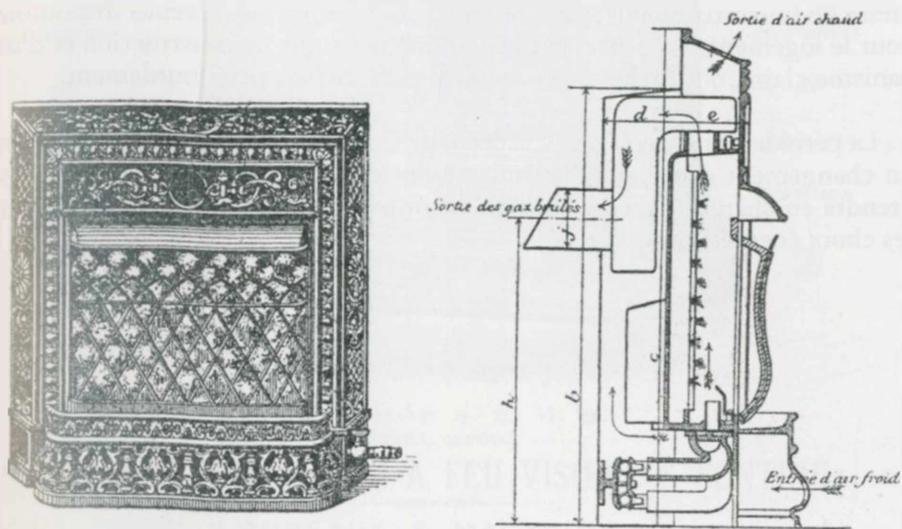
38. D'Anthonay L., *Chauffage et ventilation à ... l'Exposition universelle de 1900, 1901*, pp. 166-169 et 178-179.

Le chauffage au gaz



Poêle à gaz, vers 1910

Debesson : *Le chauffage des habitations.*



Le radiateur à gaz de la Société du Gaz de Paris : La combustion du gaz s'effectue par des becs du type Bunsen placés sous l'appareil. La flamme s'élève verticalement en portant au rouge une plaque réfractaire rayonnante sur laquelle sont maintenues de petites touffes d'amiante qui deviennent incandescentes. Une plaque de mica atténue le rayonnement trop violent.

Debesson G. *Le chauffage des habitations.* 1920 p. 668, fig. 694.

Conclusion :

une évolution discontinue, dictée par les conditions de l'habitat

On voit ainsi à quel point l'évolution technique n'est ni linéaire ni logique. La quête du confort s'est trouvée souvent contredite par les conditions énergétiques et économiques, comme le montre l'exemple du XVIII^e siècle; elle ne saurait donc expliquer à elle seule les changements survenus.

Les producteurs ont su dynamiser l'offre en tirant parti, par leurs innovations, des opportunités de l'évolution de ce que Bertrand Gille avait appelé le système technique, c'est-à-dire l'ensemble des énergies, des matériaux et des savoir-produire disponibles à un moment donné; on le constate au milieu du XIX^e siècle.

Mais les politiques de l'offre dépendent elles-mêmes de l'état du parc immobilier : il est impossible de développer l'équipement de second oeuvre dans un parc vétuste et médiocrement adapté aux conditions de vie modernes. La période de l'Entre-deux-guerres en fournit des preuves évidentes : la faiblesse de l'investissement immobilier, la part limitée des revenus disponibles pour le logement, l'absence, surtout, d'une politique de construction et d'urbanisme claire, ont, malgré des mesures ponctuelles, pesé lourdement.

La période qui s'ouvre après la Seconde Guerre mondiale sera marquée par un changement complet : l'urbanisme deviendra alors affaire d'un Etat qui prendra en charge la rationalisation en imposant ses solutions techniques et ses choix énergétiques.

LA
SALAMANDRE

Seul appareil dont le principe soit recommandé par l'Académie de Médecine

Modèle style **Louis XVI**

❧
MODÈLE

*possède
les
mêmes
avantages
que
l'ancien
modèle*



❧
NOUVEAU

*se fait
avec
faïences
décoratives
de
plusieurs
couleurs*

Brevetée s. g. d. g.
(MODÈLE DÉPOSÉ)

CHEMINÉE ROULANTE A FEU VISIBLE & CONTINU

BUREAUX & MAGASINS :
33-35, rue Rodier et 77 bis, rue de Richelieu
PARIS

Imp. Oberthür, Rennes-Paris (1737-09)

Poêle Salamandre

Illustration d'un catalogue du début du 20^e siècle.



Les fonderies de fer du sud-est de la Belgique, réputées pour les « taques de cheminée », a produit également des poêles en fonte ; leur confection relevait cependant de la technique de fabrication de cloches. Poêle millésimé du XVIII^e siècle.

Cliché aimablement communiqué par les Musées Gaumais à Virton.

Le poêle, la cuisinière et le radiateur

L'industrie du chauffage domestique en Belgique

(1821-1975)

Luis Angel BERNARDO Y GARCIA

Introduction

La révolution du confort domestique

Une histoire industrielle du chauffage domestique - du «poêle» - peut paraître, au premier regard, anecdotique voire dérisoire. Pourtant, que de significations historiques et symboliques derrière cet appareil en fonte qui envahit progressivement les foyers belges en ce XIX^e siècle finissant.

Le poêle en fonte contribue puissamment à cette étape nouvelle de la «civilisation quotidienne»¹. Etape qui est liée aux progrès techniques et à l'industrialisation des biens de grande consommation apparue au cours de la deuxième moitié du siècle dernier. Jusqu'alors, les cheminées et les poêles artisanaux en tôle s'étaient partagés la tâche difficile de chauffer les habitations et les aliments.

La généralisation des poêles en fonte consacre en quelque sorte le droit au confort issu d'une amélioration du niveau de vie des populations urbaines. Bien entendu, cette amélioration est somme toute relative, puisqu'elle ne touche pas de la même manière et d'une même intensité toutes les couches de la société. Mais il s'agit bien là d'un premier acquis élémentaire. Plus tard, se généraliseront les cuisinières, les réfrigérateurs et autres machines à laver.

1. *La civilisation quotidienne*, Paris, Société Nouvelle de l'Encyclopédie Française, Paris, s.d., 4^{ème} partie, t. XIV, p. 3.

Le poêle décliné à l'infini constitue, pour longtemps, l'objet phare de l'histoire du chauffage en Belgique et par là celui du confort domestique. Il faudra attendre les lendemains de la Seconde Guerre mondiale, si ce n'est la fin des années cinquante pour voir les appareils de chauffage collectif et son duo métallique - le radiateur et la chaudière - concurrencer sérieusement l'appareil individuel.

Une trilogie métallique

Faute de temps et de sources suffisants, notre contribution sera moins ambitieuse que le titre de notre article aurait pu prétendre. Elle ne constitue qu'une première approche quantitative et géographique de l'industrie du chauffage en Belgique. Le cadre chronologique s'étale de la naissance d'une production industrielle, à la fin du XIX^e siècle, à sa disparition en tant que secteur d'activité important à la fin des années 1970. Cette importance repose essentiellement sur le nombre d'établissements et l'emploi occupé. Ces critères sont forcément relatifs et incomplets mais ils nous apportent déjà les premières informations.

Nous pouvons distinguer cinq âges dans la vie de l'industrie du chauffage domestique; une période préindustrielle qui débute aux environs de 1800 et s'estompe au cours de la deuxième moitié du XIX^e siècle avec l'apparition des premières fonderies produisant à grande échelle; une période de balbutiements s'étalant des années 1880 aux années 1900 ; l'essor d'une industrie puissante en termes d'établissements des années 1910 à mai 1940 ; l'apogée de 1945 à 1963 avec une industrie occupant un personnel ouvrier considérable ; le déclin s'amorce avec les premières difficultés en 1965 et la crise énergétique de 1973. Bien entendu, ces âges ne sont pas disposés sagement, il y a des chevauchements, des décalages, des confusions. De plus, ce parcours est surtout celui de la poêlerie industrielle qui porta à bout de bras l'industrie du chauffage domestique jusqu'au milieu des années 60.

Avant de nous pencher sur son histoire, il importe de cerner notre sujet au plus près en apportant une classification de la poêlerie et du secteur plus général de la production d'appareils de chauffage domestique. Ce secteur peut être divisé en deux principales activités, à savoir d'une part la fabrication d'appareils de chauffage individuel appelée communément la «*poêlerie*» et d'autre part la fabrication d'appareils de chauffage collectif, c'est-à-dire les chaudières et les radiateurs.

La fabrication d'appareils de chauffage individuel doit être à son tour divisée en deux secteurs à la fois concurrents et dépendants, à savoir d'un côté une production réalisée par les ateliers de «*serrurerie-poêlerie*» - la «*poêlerie artisanale*» - combinant les activités de fabrication à très petite échelle, d'installation et d'entretien et celle entreprise par la «*poêlerie industrielle*» composée de

quelques grosses fonderies et de la multitude des petits et moyens fabricants.

Si la poêlerie fut une activité à la fois artisanale et industrielle, la production des chaudières et autres radiateurs fut éminemment industrielle mais aussi plus tardive.

A vrai dire, la fabrication des poêles et des cuisinières en fonte ² implique un type particulier de fonte, des techniques de moulage et de coulage différentes de la fabrication des radiateurs dits en « fonte creuse ». Ces techniques différentes impliqueront la spécialisation de la majorité des fabricants.

Afin de simplifier une lecture qui pourrait prêter à confusion, nous allons distinguer au sein de l'industrie du chauffage domestique - au sens large du terme ³ - la poêlerie artisanale, la poêlerie industrielle et l'industrie du chauffage collectif.

Enfin, le terme « poêlerie » mérite aussi quelques précisions. Qu'elle soit artisanale ou industrielle, cette dernière comprend les appareils de chauffage individuel mais aussi les appareils de cuisine. Cette annexion des cuisinières ⁴ par la poêlerie est somme toute logique puisqu'elle tient compte d'une évolution technologique objective. ⁵ L'appareil en fonte ou en tôle du XIX^e siècle n'est que le perfectionnement technique des traditionnels âtres destinés tant au chauffage des personnes qu'à la cuisson des aliments.

La cuisinière en fonte au charbon fut mise au point dès la première moitié du XIX^e siècle mais elle ne se généralisera en Belgique qu'après la Seconde Guerre mondiale. Si l'on consulte les catalogues de vente d'importantes fonderies, on constate que les cuisinières n'apparaissent timidement qu'à la fin des années trente. Jusqu'à cette date, de nombreux modèles de poêles seront spécialement fabriqués pour remplir les deux fonctions. Les « foyers buffets » chauffant les habitations et gardant au chaud les aliments sont les plus répandus dans les logements. Ces appareils continueront à être proposés à la fin des années cinquante. ⁶

2. A partir des années cinquante, seront produites des cuisinières en tôle émaillée et plus tard des poêles à mazout du même métal.

3. Par « industrie du chauffage domestique » nous entendons l'ensemble des établissements fabriquant des appareils de chauffage et de cuisine, du petit atelier artisanal à la grande fonderie.

4. Ainsi à la fin des années 1950, les importantes fonderies fabriquant des appareils de chauffage individuel et de cuisine se désignent elles-mêmes comme faisant partie de l' "industrie de la poêlerie".

5. S. Griedion, *La mécanisation au pouvoir. Les machines dans la maison*, Paris, Denoël/Gonthier, 1980, t. III, pp. 23-30.

6. *Industrie Belge de la Poêlerie*, s.l., 1958, p 21.

Critique des sources quantitatives disponibles

Des données fragmentaires

D'emblée, nous avons été confronté à la disparité des sources qui présentent le paradoxe d'être à la fois abondantes et incomplètes. Cette réalité empêche toute approche exhaustive du sujet. Si nous avons pu disposer pour la poélerie de nombreuses sources imprimées et inédites,⁷ par contre, nous avons dû nous contenter pour l'industrie du chauffage collectif de trop rares documents.

Les recensements industriels

Les recensements industriels successifs de 1896, 1910, 1926, 1947 et 1961 nous laissent espérer une approche quantitative précautionneuse mais quasi complète de notre sujet. Malheureusement, la répartition géographique, les différentes activités rattachées au vaste secteur de l'industrie du chauffage domestique ainsi que la méthode de calcul du personnel subissent au fil des recensements des modifications importantes. Ces dernières compliquent quelque peu les comparaisons et empêchent toute analyse approfondie quant à l'évolution générale de l'industrie belge du chauffage.

La répartition géographique

Si les recensements industriels de 1896, 1910 et 1926 nous proposent une répartition par communes, le recensement de 1947 ne publie des chiffres précis que pour l'ensemble du pays. Quant au recensement de 1961, il ne détaille plus les activités de l'industrie du chauffage domestique et se limite à une répartition par communes du secteur beaucoup plus vaste de l'«industrie métallurgique de base et [de] l'industrie des fabrications métalliques». Aussi, nous est-il d'aucune utilité. Le constat sera de même pour les statistiques réalisées par l'O.N.S.S.⁸ La plupart des serruriers-poêliers urbains se consacrent à la réparation et à l'entretien des appareils de chauffage et d'éclairage et ne réalisent pas de production à proprement parler. Leur activité peut être considérée seulement comme celle de «*fumistes*».

7. Ces sources importantes sur la poélerie industrielle - dont de nombreuses archives d'entreprises couvoisines et des témoignages multiples - sont le résultat d'une récolte patiente et minutieuse entreprise depuis plusieurs années déjà par M. Jean-Jacques Van Mol directeur de l'Eco-Musée de Treignes. Je tiens ici à le remercier pour avoir bien voulu mettre ces précieux documents à ma disposition.

8. L'activité est englobée dans le secteur de la transformation métallurgique.

Les métiers de l'industrie du chauffage domestique

Les trois premiers recensements intègrent les activités de la poêlerie dans le secteur de la «*ferronnerie, serrurerie, poêlerie*» et l'industrie du chauffage collectif dans la rubrique «*ateliers de construction de chaudières, charpentes et autres gros ouvrages*». Ainsi, les établissements fabriquant des radiateurs et des chaudières sont dilués parmi d'autres établissements ne concernant pas l'industrie du chauffage collectif. Aussi, les chiffres présentés sont inexploitablement.

Trois types principaux d'activités intéressent le secteur de la poêlerie, à savoir les «*fabriques de poêles, fourneaux et appareils divers de chauffage*», les «*ateliers de serrurerie-poêlerie*» et les «*fabriques d'ornements et d'articles pour la poêlerie et ferronnerie de bâtiments*». La première catégorie a le mérite de détailler les principales activités de la poêlerie industrielle ; sont ainsi recensés les établissements fabriquant des poêles, des fourneaux - l'ancêtre de nos cuisinières - et différents appareils de chauffage dont les foyers, buffets ou cheminées. Qu'en est-il des fabricants de radiateurs ? Sont-ils compris dans les ateliers de construction de chaudières ou se retrouvent-ils parmi les fabriques de poêles ? Certaines firmes ne produisant que des radiateurs, peuvent-elles être considérées comme des fabricants d' «*appareils divers de chauffage*» ?

La nomenclature «*serrurerie-poêlerie*» employée par les recensements industriels prête à confusion quant à sa signification exacte. S'agit-il d'ateliers exerçant indistinctement les activités de «*poêlerie*» et de «*serrurerie*» ? Cette rubrique recense-t-elle les ateliers pratiquant l'un ou l'autre métier ?

L'existence d'une rubrique «*serrurerie-ferronnerie*» suivant immédiatement la rubrique «*serrurerie-poêlerie*» répond en partie à notre interrogation. S'il s'agissait d'ateliers ne pratiquant que la «*serrurerie*», pourquoi ne pas les avoir rassemblés dans une rubrique unique spécifique «*serrurerie*» ? Aussi, nous pensons que la rubrique «*serrurerie-poêlerie*» rassemble d'une part les ateliers pratiquant à la fois la «*serrurerie*» et la «*poêlerie*» et d'autre part les ateliers ne pratiquant que la «*poêlerie*».

La rubrique «*fabriques d'ornements et d'articles pour la poêlerie et ferronnerie de bâtiments*» nous intéresse aussi. Cette activité annexe témoigne de la vitalité de la poêlerie artisanale dont elle est un des principaux fournisseurs. De plus, elle confirme en quelque sorte le lien attachant la serrurerie à la poêlerie et la ferronnerie.

Si le recensement de 1910 reprend les trois types d'activités, il ajoute aux «*ateliers de serrurerie-poêlerie*» les «*fabriques de coffres-forts*». Cette modification sera conservée lors du recensement de 1926. Mais elle ne prête pas vraiment à conséquence puisque cette dernière fabrication fait aussi partie des activités traditionnelles de la serrurerie.

Quant au recensement de 1947, il consacre aussi trois rubriques à la poêlerie, à savoir la «*fabrication d'appareils de chauffage et de cuisine divers (charbon, gaz, électricité)*», la «*fabrication d'articles de quincaillerie divers, notamment accessoires pour*

poêlerie», les «ateliers de serrurier-poêlier». De plus, apparaît une rubrique spécifique à l'industrie du chauffage collectif, à savoir «la fabrication de chaudières, radiateurs et accessoires divers de chauffage central».

Le personnel occupé

Afin de faciliter les comparaisons, nous nous sommes uniquement intéressé au nombre d'ouvriers occupés par l'entreprise et non à l'ensemble de son personnel. Tout comme lors de la classification des activités rattachées à l'industrie du chauffage domestique, le dénombrement du personnel occupé subira quelques modifications. Le recensement de 1896 comprend parmi le personnel ouvrier les «membres de la famille des exploitants employés comme ouvriers». Par contre en 1910, le recensement consacre une rubrique distincte aux «membres de la famille des chefs d'entreprise occupés comme aides (employés et ouvriers)». Le recensement de 1926 n'apporte aucune précision à ce sujet et ne distingue qu'une rubrique «ouvriers» parmi les «personnes occupées au siège des entreprises». De plus, ce dernier recensement ne porte que sur les «établissements de 10 ouvriers et plus». Enfin, le recensement de 1947 comprend parmi le «personnel occupé» une rubrique «ouvriers» et une rubrique «aidants».

Tout ceci nous rappelle une fois de plus que les chiffres relevés n'apportent que des ordres de grandeur. Néanmoins les trois premiers recensements nous permettent de dresser une première esquisse de l'essor de la poêlerie en Belgique.

Les annuaires du commerce et de l'industrie

Les Annuaires du commerce et de l'industrie édités de 1841 à 1969⁹ auraient pu constituer une source quantitative d'appoint aux recensements. Malheureusement, la difficulté de distinguer les fabricants des négociants repris indifféremment dans les rubriques professionnelles de l'annuaire, empêche tout dénombrement même indicatif.

Toutefois, les annuaires peuvent, à défaut de données chiffrées, nous aider à illustrer l'évolution de la poêlerie artisanale, son importance et la diversité de ses métiers ou de sa production. Ils permettent d'identifier nombre d'entreprises et suivre leur parcours à travers le temps et l'espace.

La catégorisation professionnelle a évolué au fil des éditions successives jusqu'au début des années 1960. A ce titre, un dépouillement attentif des volumes consacrés à Bruxelles, première zone industrielle du pays, peut nous permettre de suivre l'évolution des rubriques professionnelles intéressant notre secteur.

9. *Annuaire du commerce et de l'industrie, d'après les documents officiels. Indicateurs de toutes les administrations publiques, de la magistrature, des officiers ministériels, commerçants, industriels etc...*, Bruxelles, Edition Ad. Mertens et Rozez, 1841-1969.

En 1841, L'Almanach du commerce et de l'industrie consacrait dans sa liste alphabétique des professions une rubrique «*poêliers*» et une rubrique «*serruriers*». ¹⁰ Dans l'édition suivante disponible datant de 1851, les deux rubriques n'en formaient plus qu'une intitulée «*serruriers et poêliers*». ¹¹ En 1875, apparaît une nouvelle rubrique intitulée «*chauffage (appareils de)*». Toutefois, sans substance, celle-ci se borne à renvoyer le lecteur à la rubrique «*serruriers-poêliers*». ¹² Dans l'édition de 1882-83, une rubrique «*chauffage et ventilation*» prend forme et complète la rubrique «*serruriers et poêliers*». ¹³ En 1910, l'almanach devenu annuaire consacre une nouvelle rubrique «*chauffage (articles pour)*» qui s'ajoute aux deux autres. ¹⁴ En 1914, réapparaît la rubrique «*chauffage (appareil de)*» de 1875 qui prend de la consistance. ¹⁵ Enfin, en 1962, soit 120 ans après la première parution et sept années avant sa disparition, l'annuaire destine enfin une rubrique spécifique aux producteurs intitulée «*chauffage (appareils de) (fabricants)*». ¹⁶

Les guides industriels

Les chiffres fournis par les recensements de 1896, 1910, 1926 et 1947 témoignent des deux premières étapes de l'évolution de la poêlerie industrielle, de la naissance d'une industrie à son essor. Les Guides Industriels Hallet à défaut de données exhaustives peuvent nous apporter des indications sur son apogée. En effet, les «*Guides officiels de la métallurgie et de l'électricité*» ¹⁷ des années soixante nous apportent une série d'informations précieuses sur de nombreuses firmes. ¹⁹ Malheureusement, la dernière édition disponible paraît en 1963.

10. *Almanach du commerce ou indicateur industriel, commercial et administratif de la Belgique pour 1841*, Bruxelles, 1841.

11. *Almanach du commerce et de l'industrie, publié avec le concours du gouvernement*, par H. Tarlier, rédacteur de l'Almanach officiel, année 1851, Bruxelles, 1851.

12. *Almanach du commerce et de l'industrie, publié avec le concours du gouvernement*, par H. Tarlier, rédacteur de l'Almanach officiel, Bruxelles, 1875.

13. *Almanach du commerce et de l'industrie, publié avec le concours du gouvernement*, par H. Tarlier, rédacteur de l'Almanach officiel, Bruxelles, 1882-1883.

14. *Annuaire du commerce et de l'industrie, d'après les documents officiels. Indicateurs de toutes les administrations publiques, de la magistrature, des officiers ministériels, commerçants, industriels etc ...*, Bruxelles, Édition Ad. Mertens et Rozez, 1910.

15. *Annuaire du commerce et de l'industrie, d'après les documents officiels. Indicateurs de toutes les administrations publiques, de la magistrature, des officiers ministériels, commerçants, industriels etc ...*, Bruxelles, Édition Ad. Mertens et Rozez, 1914.

16. *Annuaire du commerce et de l'industrie, d'après les documents officiels. Indicateurs de toutes les administrations publiques, de la magistrature, des officiers ministériels, commerçants, industriels etc ...*, Bruxelles, Édition Ad. Mertens et Rozez, 1962.

17. Dès sa première parution en 1914, *Les Guides Industriels Belges. La Métallurgie et la Construction* consacre une rubrique spécifique aux entreprises produisant les appareils de chauffage dont ils distinguent d'une part, les «*Poêleries en général : Calorifères, etc.*» et d'autre part, la «*Poêlerie de luxe, poêle à gaz et à pétrole*».

18. Ainsi en plus de sa date de fondation, du nombre d'ouvriers et d'employés occupés et des produits fabriqués, ils nous précisent dans de nombreux cas le montant du capital, la superficie de l'établissement et les principaux membres de sa direction.

Aussi, tributaire des sources et du temps imparti, nous centrerons notre étude sur la poêlerie et retracerons des épisodes de la vie de quelques "entreprises-modèles". Lorsque les sources nous en donneront l'occasion, nous tenterons d'esquisser l'évolution parallèle de l'industrie du chauffage collectif. Cette contrainte constitue un moindre mal, puisque, comme nous l'avons signalé, la poêlerie - et plus précisément la poêlerie industrielle - dominera l'industrie et par conséquent le marché du chauffage en Belgique et ce, jusqu'au milieu des années soixante. Ce règne s'étend sur la plus grande partie de notre cadre chronologique.

La période préindustrielle (1821-1858)

Peu de détails nous sont parvenus sur la fabrication des appareils de chauffage domestique au cours de la première moitié du XIX^e siècle. Mais nous savons qu'elle était déjà réputée, relativement importante et localisée dans les villes.

«*Le Guide aux Manufactures ou Exposition complète des produits de l'industrie nationale du Royaume des Pays-Bas*» publié à Bruxelles en 1821, nous apporte quelques indications sur l'activité de la poêlerie pendant la période hollandaise.²⁰ L'ouvrage consacre une rubrique à la «*Poêlerie - Cheminées de tôle ou fer battu*» qui est riche d'enseignements. Première information, la serrurerie-poêlerie constitue un métier à part entière. Sont ainsi dénombrés 5 «*serruriers-poêliers*» établis à Bruxelles et Tournai.

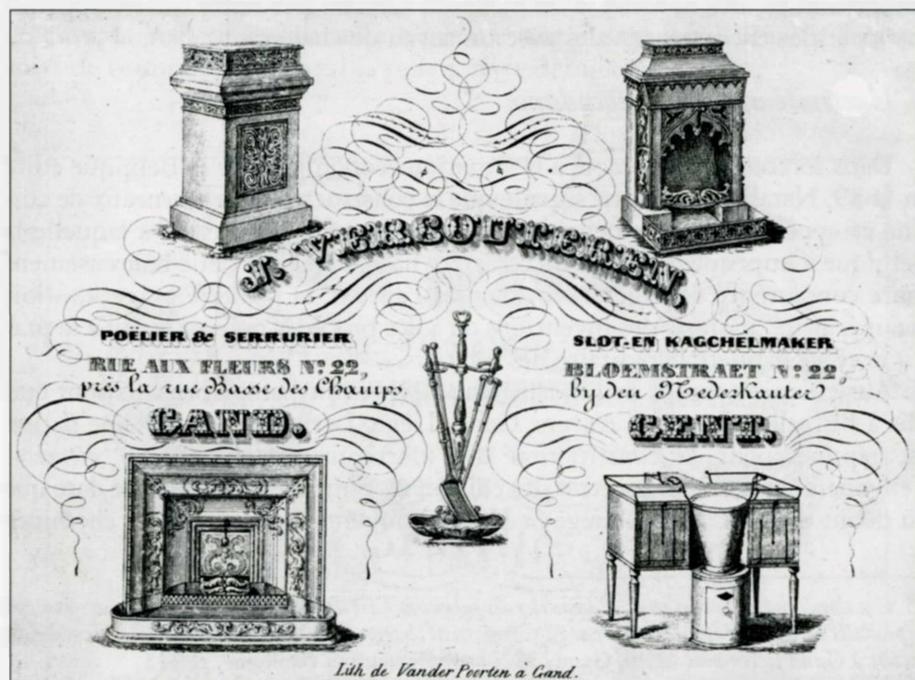
Les auteurs citent aussi 4 fabricants gantois de «*cheminée en fer*» dont une manufacture importante. Cette production existe aussi à Malines et Anvers.²¹

20. *Le Guide aux Manufactures ou Expositions complète des produits de l'industrie nationale du Royaume des Pays-Bas*, Bruxelles, Delemer, 1821, pp. 99 et 100.

21. *Ibid.*, p. 100.

Un centre préindustriel en Flandre

Gand est un centre important de la fabrication des cheminées en fer et en tôle. D'ailleurs, la ville «... peut être regardée comme le berceau de cet art; les premiers ouvrages en ce genre sont sortis des ateliers importants du sieur HISETTE de Gand, sa veuve a prouvé à l'exposition [de 1820] qu'elle n'a point laissé dégénérer l'établissement de son mari.»²² La cité gantoise est aussi réputée pour la ciselure des ornements en fer décorant les cheminées métallique : «Cette ville a longtems fourni à toute la Belgique et à la France, ces ouvrages, dont il y a maintenant des ateliers partout.»²³ Deux des quatre fabricants gantois exercent ce type d'activité dont «... le sieur HISETTE a été l'inventeur.»²⁴ Ce personnage cité à deux reprises mérite quelque attention. Celui-ci a dirigé au début du XIX^e siècle, un important établissement de poêlerie et de ciselure à Gand. En 1820, sa veuve continue avec succès l'oeuvre de son défunt mari. Une médaille d'argent lui est décernée à l'exposition de Gand



Lith. de Vander Poorten à Gand.

La ville de Gand a été un centre important de la fabrication de cheminées en fer et en tôle au début du XIX^e siècle.

Carte porcelaine vers 1850, collection de l'Écomusée du Viroin.

22. *Ibid.*, pp. 99 et 100.

23. *Ibid.*, p. 100.

24. *loc. cit.*

où elle présente « 5 cheminées de tôle avec des ornements ciselés. Une garniture de cheminée, composée de pinces, pelle et tisonnier. »²⁵ A vrai dire, cet établissement, vraisemblablement une fonderie, se caractérise par la diversité de sa production. En plus de la fabrication de cheminées métalliques, d'accessoires et d'ornements pour la poêlerie, celui-ci présente de plus à l'exposition : « Plusieurs barres de fer fabriqués avec de la mitraille ou fer de masse...²⁶ Plusieurs ouvrages en fonte... Un modèle de canon de rempart avec son affût en fer de fonte de 24 livres de balle... »²⁷

Revenons-en aux cheminées métalliques. S'agit-il de « cheminées poêles » ? Ces appareils appartenaient à la fois aux cheminées à feu ouvert chauffant par rayonnement et aux poêles parce qu'ils étaient construits dans une enveloppe de métal chauffant l'air par les parois de leur foyer.²⁸ Cette enveloppe était décorée d'ornements en fer ciselés. Ces cheminées en fer étaient produites sous différentes formes et modèles. Ainsi, Guillaume CURIO, un autre fabricant gantois, réalise pour l'exposition des cheminées octogonales en fer « ... embellie de deux colonnes avec un tuyau de chaleur servant à échauffer un appartement », des modèles d'un piédestal servant à chauffer quatre appartements et des cheminées ovales avec un tuyau de chaleur.

L'activité après l'Indépendance

Dans son ouvrage consacré à la situation économique de la Belgique édité en 1839, Natalis Briavoine signale que la construction des fourneaux de cuisine et « poêles d'appartement » est « ... une branche d'industrie à laquelle la Belgique a imprimé une sorte de caractère national et qui défie heureusement toute concurrence étrangère. »²⁹ D'après l'auteur, la poêlerie belge « ... doit sa supériorité, moins à des inventions ou à des procédés nouveaux, qu'à la pratique et à l'habileté héréditaire des ouvriers. »³⁰

Aux premiers temps de l'indépendance, les principaux fabricants sont établis à Bruxelles, Louvain, Anvers, Gand, Liège. La capitale de la jeune nation est réputée pour la construction des fourneaux de cuisine ou « étuves ». L'engouement pour ces ancêtres des cuisinières est récent puisqu'il ne date que du début du XIX^e siècle. Liège et Huy fabriquent les ustensiles de cheminée

25. Catalogue indiquant les noms et domiciles des fabricans (sic) du royaume avec désignation sommaire de produits de leur industrie, rédigé par la Commission chargée de la direction de l'exposition générale, ouverte à Gand le 1^{er} août 1820, Gand, 1820, supplément au catalogue, p. 115.

26. *Ibid.*, p. 9.

27. *Ibid.*, pp. 4 et 5.

28. *Nouveau manuel complet du poëlier-fumiste*, Paris, Librairie Encyclopédique de Roret. 1883, p. 149.

28. *Nouveau manuel complet du poëlier-fumiste*, Paris, Librairie Encyclopédique de Roret. 1883, p. 149.

29. N. Briavoine, *De l'Industrie en Belgique. Causes de Décadence et de Prospérité. Sa situation actuelle*. Bruxelles, Société Nationale pour la Propagation des Bons Livres, 1839, t. II, p. 318.

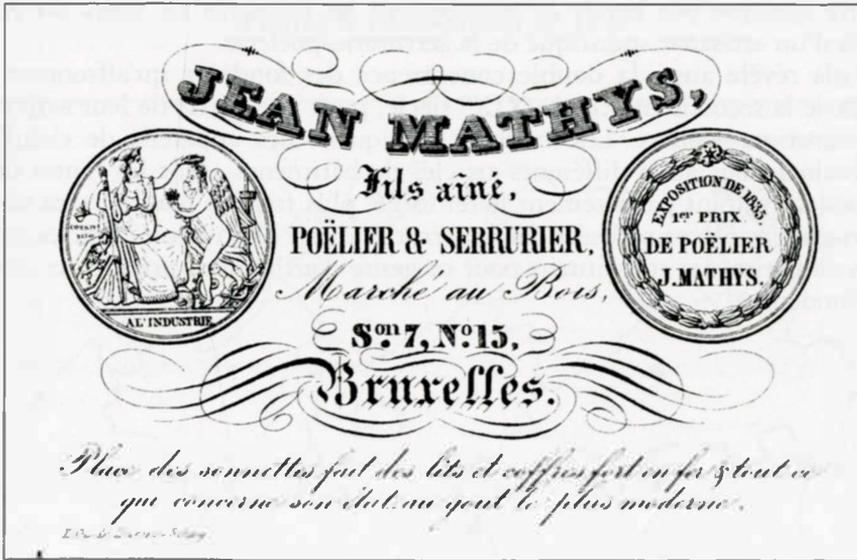
30. *Ibid.*, p. 319.

et fournissent la tôle aux poêliers, Charleroi la fonte. Briavoine estime à 8.250 le nombre d'ouvriers travaillant dans le secteur de la fabrication des poêles et étuves dont 1.500 à Bruxelles.³¹ Ces chiffres sont imposants. Trop peut-être. L'activité est essentiellement artisanale et la production industrielle pratiquement inexistante si l'on en croit les chiffres du recensement général de 1896. Ce sont les petits et grands ateliers de serrurerie-poêlerie qui dominent l'activité jusqu'au début du XX^e siècle.

Premiers balbutiements (1858-1896)

Un marché essentiellement urbain

Avec la croissance des villes, la demande et le marché de la consommation urbaine augmente. La poêlerie industrielle naissante et la poêlerie artisanale traditionnelle vont répondre à cette nouvelle exigence de bien-être. Si la serrurerie-poêlerie se développe résolument dans les principales agglomérations du pays, la poêlerie industrielle s'installe tantôt dans la ville tantôt près des voies de communication qui la relie à cette dernière.



Le serrurier-poêlier, un artisanat spécifiquement belge qui se développe au siècle dernier. Il se répand partout jusque dans les campagnes.

Carte porcelaine vers 1850, collection de l'Écomusée du Viroin.

31. 1.300 ouvriers bruxellois étant exclusivement occupés à la construction des poêles et 200 employés dans la fabrication des étuves ou fourneaux de cuisine en tôle. *Ibid.*, p.322.

Un belgicisme

Avant de décrire l'activité artisanale et industrielle en Belgique à la fin du XIX^e siècle, tentons une définition encyclopédique du métier. Le «*Nouveau Larousse Illustré*» publié au début du siècle et contemporain de l'essor de la poêlerie industrielle en France, nous apporte les premières informations.³²

Premier constat, les substantifs composés «*serrurerie-poêlerie*» et «*serrurier-poêlier*» n'existent pas. Les définitions ne sont disponibles que pour chacune des activités séparées. Par «*poêlier*», le dictionnaire entend : «Celui qui fait, vend ou pose des poêles et les différents ustensiles de ménage qui appartiennent au commerce de la poêlerie.»³³ et par «*serrurier*» : «Ouvrier qui fait des serrures et des ouvrages en fer forgé.»³⁴ L'ouvrage distingue quatre spécialités le «*serrurier-charron*», le «*serrurier-mécanicien*», le «*serrurier d'art*» et le «*serrurier en bâtiments*» «... qui fait les ouvrages les plus employés dans la construction des bâtiments».³⁵ Ce dernier nous intéresse tout particulièrement puisqu'il s'occupe de la mise en place d'objets en fonte ou en fer forgé tels les «grilles, balcons, rampes, réchauds de fourneaux, serrures et accessoires».³⁶ Les objets en fer forgé sont confectionnés par le serrurier d'art. Ainsi, le fourneau fabriqué par le poêlier et installé par le serrurier en bâtiments confirme le lien professionnel entre les deux activités. Ce lien nous éclaire quelque peu sur le développement en Belgique au cours du XIX^e siècle d'un artisanat spécifique de la serrurerie-poêlerie.

Cela révèle aussi la double concurrence des fondeurs qu'affrontent, au cours de la seconde moitié du XIX^e siècle, pour une partie de leur activité, les serruriers-poêliers. Les fondeurs fabriquent des appareils de chauffage individuel mais aussi différents articles de bâtiments, dont les fontes ornementales, imitant parfaitement le fer forgé, plus fragiles mais surtout moins chers que les pièces réalisées par le serrurier d'art. D'un autre côté, les serruriers en bâtiments constituent pour ce genre d'articles les principaux clients des fondeurs.

32. *Nouveau Larousse Illustré*, Dictionnaire Universel Encyclopédique publié sous la direction de Claude Augé, Paris, Librairie Larousse, s.d. [1900], 7 t.

33. *Nouveau Larousse Illustré*, t. 6, p. 959.

34. *Ibid.*, t. 7, p. 665.

35. *Loc. cit.*

36. *Loc. cit.*

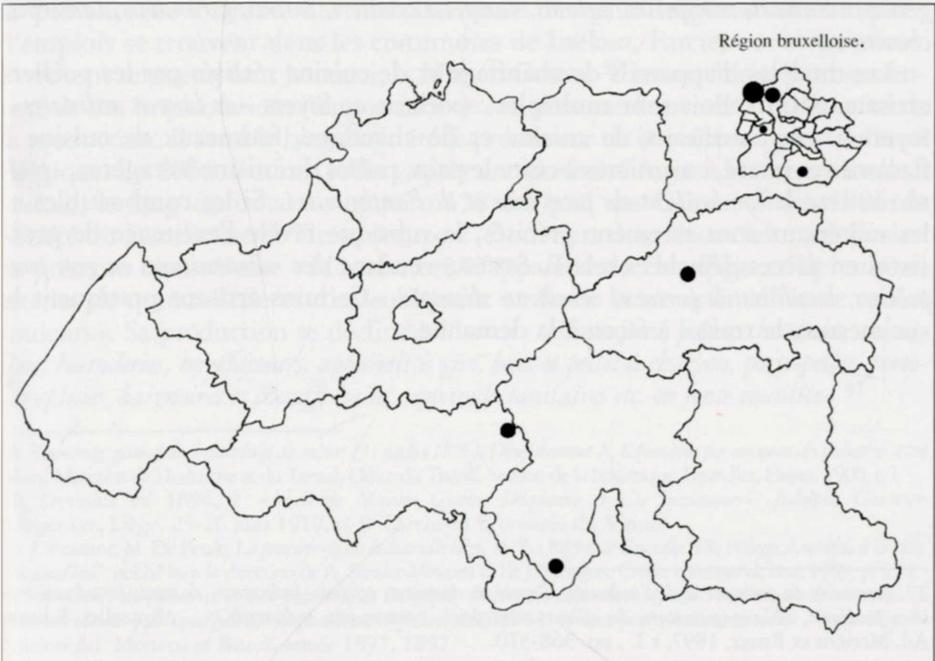
L'activité en 1896

Les métiers de la poêlerie artisanale

Avant de saisir l'apparition de la poêlerie industrielle, attardons-nous sur l'activité artisanale en ce XIX^e finissant.

Il est évident que les serruriers ne sont pas majoritairement des poêliers. Tous ne construisent pas des appareils de chauffage ou de cuisine. Aussi, faudra-t-il nuancer les chiffres apportés par les recensements industriels successifs. Toutefois, la construction, l'installation et l'entretien des appareils de chauffage et de cuisine constituent une part importante - difficilement quantifiable - de la serrurerie. Prenons, à titre exemplatif, l'activité des serruriers-poêliers dans la première ville du pays. L'édition bruxelloise de 1897 de l'annuaire du commerce et de l'industrie est à ce titre riche d'enseignements. Premier constat, les serruriers d'art ont droit à une rubrique professionnelle

Répartition de l'emploi ouvrier dans le secteur de la poêlerie industrielle d'après le recensement de 1896



spécifique : «*serrurerie et ferronnerie d'art et d'ameublement*». Quant aux autres, ils sont rassemblés dans une rubrique unique «*serruriers et poêliers*». ³⁷

Nouvelle particularité belge, la spécialité «*serrurerie en bâtiments*» n'apparaît pas. Il semble bien que le qualificatif «*constructeur*» apposé derrière le nom de certains serruriers traduit le terme français.

Peu de serruriers-poêliers précisent leurs spécialités ou leur activité de fabricant d'appareils de chauffage et de cuisine. Sur les quelques 480 noms répertoriés dans l'annuaire, 15 serruriers se désignent comme «*constructeur*», 2 comme «*mécanicien*», 3 comme «*fumiste*» et 4 comme «*serrurier d'art*» malgré l'existence d'une rubrique spécifique. Quelques 17 artisans se qualifient de «*poêlier*», de «*serrurier-poêlier*», ou précisent les différents appareils qu'ils fabriquent. En tout, une quarantaine de spécialistes, noyés dans la masse, de serruriers-poêliers anonymes. C'est trop peu. Rien ne démontre que des artisans obscurs ne fabriquent pas d'appareils de chauffage et de cuisine, les installent et les réparent. Sans doute, s'agit-il alors d'une évidence qui ne mérite pas d'être mentionnée de manière explicite.

Une chose est certaine, les serruriers-poêliers bruxellois sont nombreux à ne pas se cantonner à une seule activité. Ainsi, le serrurier-constructeur LÉON GHEWY fabrique des «*foyers de luxe et ordinaires*». Un certain J. DIDION se présente comme «*serrurier, poêlier, mécanicien, spécialité d'appareils de sondages pour études des terrains*». Les associés FRANKEN ET LEFÈVRE sont des «*ingénieurs-constructeurs*» s'occupant aussi de serrurerie artistique. L'artisan P. LELON s'occupe de serrurerie d'art et de construction et détaille sa production : «*serres, grilles, vérandas, marquises, balcons, rampes d'escaliers, lustres, girandoles, lanternes, chenets, etc.*»

Les modèles d'appareils de chauffage et de cuisine réalisés par les poêliers artisanaux bruxellois sont multiples : poêlerie et foyers «*de luxe et ordinaire*», foyers à gaz, fourneaux de cuisine et de chauffage, fourneaux de cuisine à flamme renversée, cuisinières à cuire le pain, poêles de cuisine à étagères, «*poêle thermo-ventilateur brûlant du petit coke et de l'antracite*». Si les combustibles et les matériaux sont rarement précisés, la rubrique révèle l'existence de grossistes en pièces détachées tels E. STEURS vendant des «*Fouritures en gros pour poêliers, moulures de portes et ornements découpés*». Certains artisans pratiquent le sur mesure, le travail à façon à la demande.

37. *Annuaire du commerce et de l'industrie, d'après les documents officiels. Indicateurs de toutes les administrations publiques, de la magistrature, des officiers ministériels, commerçants, industriels etc...*, Bruxelles, Edition Ad. Mertens et Rozez, 1897, t I., pp. 368-370.

L'hégémonie des serruriers-poêliers

Au même titre que le menuisier, le forgeron ou le charron, le serrurier-poêlier fait partie de cette multitude de métiers indispensables au village comme à la ville. Mais il s'active, se développe et prospère à mesure que la population urbaine croît, bâtit et se chauffe. Aussi, n'est-il guère étonnant que l'importance de son activité est proportionnelle à l'augmentation démographique des villes en cette fin de siècle et à l'inexistence d'une poêlerie industrielle pouvant le concurrencer déceamment.

En 1896, le recensement dénombre 2.417 ateliers de serrurerie-poêlerie éparpillés dans tout le royaume. Quelques 3.827 ouvriers y trouvent de l'embauche, soit en moyenne moins de 2 ouvrier par atelier. Les principales villes du pays monopolisent l'essentiel de l'activité. Bruxelles et ses faubourgs, Liège, Anvers et Gand se partagent la part du lion, concentrant à eux seuls 827 atelier et plus de 1.600 ouvriers.³⁸

Esquisse d'une industrialisation

En cette fin de siècle, le recensement nous dresse l'état d'une industrie encore balbutiante. Pour l'ensemble de la Belgique, sont dénombrés 12 établissements fabriquant des poêles, fourneaux et appareils divers de chauffage. Plus de 600 ouvriers y trouvent déjà de l'ouvrage. Cinq établissements sont implantés dans l'agglomération bruxelloise, 4 dans la ville de Liège, 1 à Farciennes dans le bassin industriel de Charleroi et 2 à Couvin au fin fond de la province de Namur. Les établissements les plus importants en termes d'emplois se trouvent dans les communes de Laeken, Farciennes et Couvin.

A tout seigneur, tout honneur, la Maison GODIN³⁹ se caractérise par l'ancienneté de son implantation, l'importance de son personnel ouvrier et la diversité de sa production. Il semble bien avoir été le précurseur de la poêlerie industrielle en Belgique. En 1858, l'usine Godin, après une première étape à Forest, s'installe à Laeken, le long du canal au numéro 158 du quai des Usines.⁴⁰ En 1896, la Société du Familistère de Guise occupe 277 ouvriers dont douze femmes. L'usine se présente comme une «Manufacture d'appareils de chauffage et de cuisine, articles de quincaillerie et d'ameublement en fonte brute et émaillée de toutes couleurs». Sa production se décline à l'infini : «cuisinières, poêles, cheminées, calorifères, buanderies, torrificateurs, appareils à gaz, bacs et pelles à charbon, porte-pelles, porte-parapluies, baignoires et chauffe bains, appareils sanitaires etc. en fonte émaillée»⁴¹

38. *Recensement général des industries et des métiers* (31 octobre 1896). Dénombrement A. Répartition par commune des industries et des métiers, Ministère de l'Industrie et du Travail. Office du Travail. Section de la Statistique, Bruxelles, Hayez, 1900, t. I.

39. Devenue en 1896, l'«Ancienne Maison Godin, Dequenne et Cie successeurs», Adolphe Gouttier, Bourgmestre, Liège, 23-26 juin 1910, p. 9. (Archives Écomusée du Viroin)

40. J. Puissant, M. De Beule, *La première région industrielle belge*, in «La Région de Bruxelles. Des villages d'autrefois à la ville d'aujourd'hui», publié sous la direction de A. Smolar-Meynard et de J. Stengers, Crédit communal, lieu, 1989, p. 270.

41. *Annuaire du commerce et de l'industrie de Belgique, d'après les documents officiels. Indicateur de toutes les administrations publiques, de la magistrature, officiers ministériels, commerçants, industriels etc...*, Bruxelles, Edition Ad. Mertens et Rozez, année 1897, 1897.

La firme qui a pris ses quartiers à Farciennes, commune de 7.040 âmes située à 10 kilomètres de Charleroi est sans doute moins connue que GODIN mais emploie déjà 43 hommes et 20 femmes. Il s'agit des FONDERIES S. DEMOULIN fondées en 1870 par Silfride DEMOULIN à Rance et transplantées dans le bassin industriel de Charleroi. Dès le début, la firme se spécialise dans la fabrication des appareils de chauffage et de cuisine.⁴² L'importance de l'emploi féminin, près de la moitié des effectifs ouvriers dans cette usine surprend. Cet établissement qui disparaîtra curieusement du recensement industriel de 1910, réapparaîtra en 1926 en multipliant pratiquement par 5 son personnel ouvrier qui s'élève à 233 hommes et 49 femmes.⁴³ En 1928, la firme entreprend la fabrication des baignoires émaillées.⁴⁴ En 1934, elle existe toujours et propose ses «*appareils de chauffage, nickelage, radiateurs*». ⁴⁵

Le pôle couvinois

En 1896, les deux établissements industriels couvinois totalisent déjà près du tiers de l'emploi ouvrier dans le secteur de la poêlerie belge, soit 186 ouvriers. L'aspect le plus remarquable de l'implantation de la poêlerie industrielle en cette fin de siècle, est bien l'émergence d'un pôle d'activité et de développement qui se maintiendra jusqu'à nos jours dans le sud de la province de Namur à Couvin. Cette petite ville frontalière de l'Entre-Sambre-et-Meuse se trouve au coeur d'une région traditionnellement métallurgique. L'apparition d'un secteur intense de la poêlerie n'en est que sa continuation industrielle. Pourtant, il s'agit avant tout d'une création politique. Couvin est alors l'objet d'une âpre lutte communale entre l'opposition catholique et la majorité libérale.⁴⁶ L'exploitation des mines de Lorraine entraîne le déclin puis la disparition des hauts fourneaux à bois de la région. Les ouvriers du Couvinois chôment ou franchissent la frontière pour travailler en France. Afin de contrer cette exode et faire pièce à l'influence des libéraux, le curé de Couvin - le doyen Lambert - fort des capitaux apportés par la bourgeoisie catholique crée en 1886 LES FONDERIES SAINT JOSEPH qui ont pour objet social la fabrication d'articles de bâtiments et plus spécialement la chaudronnerie et la poêlerie.⁴⁷ La fabrique garderait les ouailles au pays et les notables catholiques espèrent récolter les dividendes électoraux de cette action. En 1891, ne voulant pas

42. *Industrie Belge de la Poêlerie*, s.l., 1958, p. 27. (Archives Écomusée du Viroin)

43. *Enquête sur la situation des industries (établissements de 10 ouvriers et plus), 31 octobre 1926, Répartition d'après l'industrie et par commune, des exploitations industrielles occupant 10 ouvriers et plus, en activité au 31 octobre 1926. Répartition du personnel par âge*, Ministère de l'Industrie et de la Prévoyance sociale. Direction Générale du Travail et de la Prévoyance sociale. Section de la Statistique, Première partie, vol. I, cadre I, Bruxelles, 1927.

44. *Industrie Belge de la Poêlerie*, s.l., 1958, p. 27. (Archives Écomusée du Viroin)

45. *Guide Officiel de la Métallurgie et de l'Electricité*, Bruxelles, Hallet, 1949.

46. *Nécrologie et funérailles de M. A. Gouttier. Bourgmestre*, Liège, 23-26 juin 1910, p. 9. (Archives Écomusée du Viroin)

47. J. De Leunoire, *Couvin ses Fonderies et Industries diverses*, in «*Moniteur des Arts et Métiers*», décembre 1928, n° 60, p. 2629.

être en reste, les édiles libéraux ripostent en créant leur propre société LA COUVINOISE dont l'objet social est similaire à l'entreprise catholique.⁴⁸ L'élan est donné dans le Couvinois. En 1907, Les ATELIERS DE L'EAU NOIRE apparaissent. Une année plus tard sont fondées les FONDERIES SAINT ROCH qui se destinent à la fabrication des radiateurs et chaudières pour chauffage central. En 1920, LES FONDERIES DU LION vont grossir les rangs de la poêlerie couvinoise.

D'autres entreprises apparaissent au cours de la seconde moitié du XIX^e siècle. Certaines perdurent et connaîtront le succès. La saga des fondeurs MARTIN n'est plus à conter.⁴⁹ Nous nous limiterons à un bref exposé de ce parcours industriel exemplaire. D'autres disparaissent pour laisser la place à de nouvelles entreprises.

L'usine hutoise pour le moulage du cuivre et du fer créée en 1854 par Nestor MARTIN connaît un essor rapide. Des objets d'usage courant, la gamme de produits s'étend aux appareils de chauffage et de cuisine fabriqués en série. A la fin du siècle, les **Fonderies de Fer et de Cuivre Nestor Martin** récoltent les médailles, occupent près de 700 ouvriers et ont essaimé des usines en France aux Neuves Forges en 1876 puis à Revin en 1882, à Molenbeek-St-Jean en 1887, à Saint-Hubert en 1892.⁵⁰ La firme entame en force le XX^e siècle, continue son expansion et exporte ses produits dans le monde entier. Le fils, Arthur I MARTIN, succède au père à la tête du groupe en 1911. Après l'éclipse de 1914-1918, les infrastructures sont reconstruites et modernisées. En 1925, les deux petits-fils du fondateur se partagent le groupe Martin. La S.A. Arthur Martin pour la France et la S.A. Nestor Martin pour la Belgique qui revient à Arthur II Martin. Celui-ci concentre progressivement les activités belges dans la nouvelle usine de Berchem-Sainte-Agathe construite en 1929.⁵¹

Mais revenons à ce XIX^e siècle finissant. En 1896, les fabriques d'ornements et articles pour la poêlerie et ferronnerie de bâtiments s'alignent sur la poêlerie industrielle en présentant certaines de ses caractéristiques. Leur apparition est tardive. Les établissements sont rares. Ils emploient tantôt un personnel nombreux, tantôt un personnel réduit. Leur implantation est majoritairement urbaine. C'est-à-dire près de leur principale clientèle, les ateliers de ferronnerie, serrurerie et poêlerie. En 1896, 10 des 11 établissements recensés ont élu domicile dans l'agglomération bruxelloise ainsi que dans les villes

48. A savoir la fabrication et la vente des appareils de chauffage de luxe et ordinaire, ainsi que des articles d'hygiène du bâtiment. J. De Leunoy, *Ibid.*

49. Voir notamment J.-M. Doucet, *L'artisan fondeur Nestor Martin, créateur d'un empire industriel international*, in «Hommes de fer et de fonte», Bruxelles, Crédit Communal, 1994, pp. 59-75 et *La sidérurgie en terre de Saint-Hubert de Jean Riffard à Nestor Martin*, recueil édité par Alain Dierkens et Jean-Marie Duvosquel, Bruxelles, Crédit Communal, 1994, 103 p., voir également le témoignage de Georges Martin, ci-après.

50. M. W., Famille Martin in «Dictionnaire des patrons en Belgique. Les hommes, les entreprises, les réseaux», édité par Ginette Kurgan-van Hentenrijk et al. De Boeck Université, 1996, p. 452.

51. *Ibid.*, p. 453.

de Gand, Huy, Liège et Anvers. Quelques 476 ouvriers y trouvent de l'embauche. Un seul établissement se tient quelque peu écarté de la ville en prenant ses quartiers à Gosselies, dans l'arrondissement administratif de Charleroi. Mais il est petit.⁵² Le faubourg de Molenbeek-St-Jean abrite une entreprise importante employant plus de cent ouvriers dont 4 femmes.⁵³ L'ancien centre préindustriel gantois accueille en son sein 3 établissements et pas moins de 170 ouvriers. A vrai dire, nous savons peu de cette industrie annexe. Tout au plus, pouvons-nous constater qu'elle est la continuation industrielle de l'activité signalée au début du siècle par le «*Guide aux manufactures*». Sa production est essentiellement destinée au serrurier-poêlier qui ne se contente plus du travail de la tôle et du fer.⁵⁴ Toutefois, la tôle est loin d'être supplantée puisqu'elle constituera toujours le principal matériau au lendemain de la Première Guerre Mondiale.⁵⁵ Enfin, cette industrie subit la concurrence des fonderies produisant aussi ce type d'articles.

A la fin du XIX^e siècle, apparaissent trois des principales caractéristiques de la poêlerie industrielle à savoir la cohabitation de deux types d'établissements industriels, l'un occupant un personnel ouvrier important, l'autre évoquant, de par sa petite taille, l'atelier artisanal; la mixité de son implantation, dans les agglomérations urbaines, près de leur clientèle, ou excentrée par rapport à celle-ci; enfin, la diversité de sa production.

52. L'établissement occupe 3 ouvriers.

53. S'agit-il de l'entreprise Mathys repris dans l'annuaire de 1896 ? Cet établissement cité dans la rubrique «*serruriers et poêliers*» prétend occuper 100 ouvriers. Ministère de l'Industrie, du Travail et du Ravitaillement, 1919, p. 51.

54. Les 11 établissements de 1910 auraient-ils pu satisfaire la demande des quelques 2.417 ateliers de serrurerie-poêlerie qui travaillent essentiellement la tôle ?

55. *La situation des industries en Belgique en février 1919 après les dévastations allemandes*, Bruxelles, Ministère de l'Industrie, du Travail et du Ravitaillement, 1919, p. 51

L'essor (1900-1940)

Au début du XX^e siècle, le marché urbain est en pleine croissance. La poêlerie industrielle prend son essor. Elle maîtrise les techniques de fonderie propres à l'industrie du chauffage individuel et dispose d'un personnel ouvrier qualifié. Face à un secteur plein de promesses, nombre de fonderies apparaissent et vont disputer aux établissements anciens les parts du gâteau industriel. Sont fondées LES FONDERIES LALLEMAND S.C. à Bruxelles (1913), LES FONDERIES DE LA MEUSE S.A. à Huy (1912), LA FONDERIE ET POÊLERIE DE TAMINES S.A (1901), Les ETABLISSEMENTS BOSTYN FRÈRES S.A. à Thuin (1905) et LES FONDERIES DE THUIN S.A. (1913).

L'activité en 1910

En 1910, ⁵⁶ la poêlerie artisanale subit une baisse sensible. Le nombre d'ateliers passe de 2.417 à 2.031. L'emploi se maintient tant bien que mal. Quelques 2.467 ouvriers sont recensés. Si l'addition à ces derniers des «membres de la famille des chefs d'entreprise occupés comme aides (employés et ouvriers)» n'apporte pas de changements significatifs dans le secteur de la poêlerie industrielle, par contre les serruriers-poêliers semblent avoir bénéficié de l'appoint important de leur famille. Cette aide s'élève à 774 personnes portant le chiffre total de l'emploi ouvrier à 3.241 personnes (1,59 par atelier). ⁵⁷

Les grandes villes témoignent de cette baisse somme toute relative. Quelques 550 ateliers et 1.064 ouvriers ont été recensés pour les villes de Bruxelles, Liège, Gand et Anvers. Si l'emploi se maintient dans les trois dernières villes, ⁵⁸ par contre l'agglomération bruxelloise enregistre une chute brutale de l'emploi, puisqu'il ne concerne plus que 500 ouvriers au lieu du millier de 1896. Cette chute est-elle due à l'émergence dans la capitale du secteur concurrentiel de la poêlerie industrielle ?

En 1910, cette dernière prend enfin son essor et compte plus de 188 établissements dans tout le pays : 77 en Flandre, 52 en Wallonie et 59 à

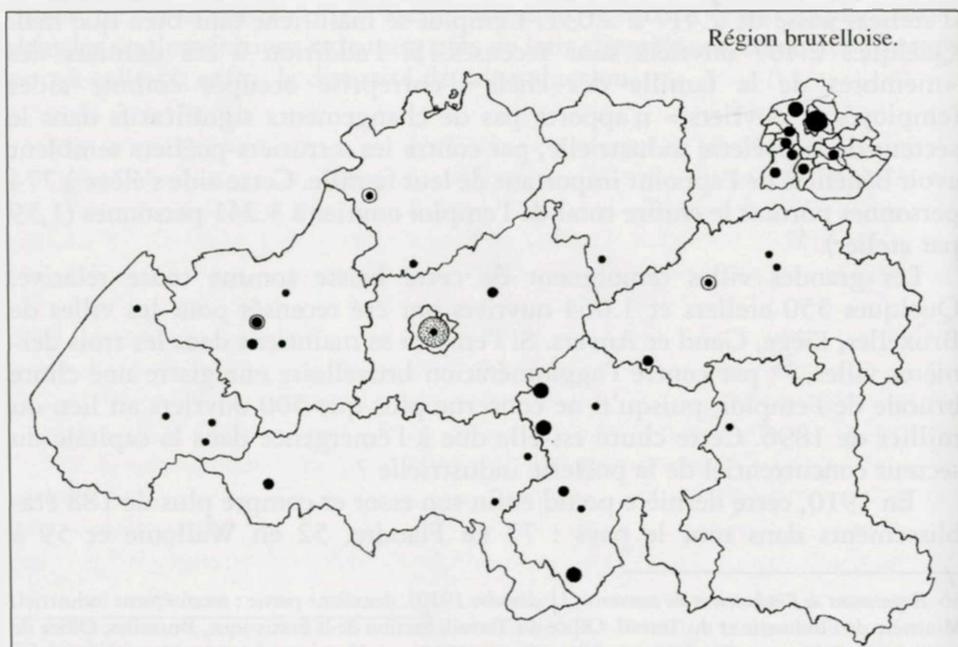
56. *Recensement de l'industrie et du commerce (31 décembre 1910)*, deuxième partie : recensement industriel, Ministère de l'Industrie et du Travail. Office du Travail. Section de la Statistique, Bruxelles, Office de publicité G. Lebègue & Cie, Librairie Albert Dewit, 1919, vol. V.

57. Bien que cette aide comprenne à la fois une activité d'ouvrier et d'employé, le chiffre est malgré tout significatif si l'on tient en compte la plus forte proportion moyenne d'ouvriers que d'employés dans l'industrie et a fortiori dans une activité typiquement artisanale comme la serrurerie-poêlerie. Ce chiffre doit malgré tout être "tempéré", le recensement de 1910 reprenant dans une même rubrique les fabricants de coffres-forts et les ateliers de serrurerie-poêlerie.

58. Liège occupait dans ses ateliers de «serrurerie-poêlerie» 289 ouvriers en 1910 et 297 en 1896; Gand respectivement 131 et 196; Anvers 144 et 235.

Bruxelles. Le nombre d'ouvriers qui y trouvent de l'ouvrage a doublé et s'élève maintenant à 1.300. Si la Flandre domine en termes d'établissements, les grosses entreprises de fonderie se trouvent à Bruxelles et dans le sud du pays. A vrai dire, les établissements produisant à grande échelle sont marginaux. La très grande majorité des établissements sont de petite taille et occupent en moyenne moins de 10 ouvriers. Certains fabricants de poêles, fourneaux et appareils divers de chauffage n'emploient pas plus de 5 ouvriers voir un seul. Qu'est-ce qui les distingue alors des serruriers-poêliers, si ce n'est cette activité exclusive de fabrication ou le caractère familial des ateliers de serrurerie-poêlerie ? L'addition des membres de la famille des exploitants ne modifie guère la donne. ⁵⁹ En dehors des grosses agglomérations urbaines et de Couvin, une seule commune, Courtrai, héberge plus de dix établissements,

Répartition par communes de l'emploi ouvrier dans le secteur de la poêlerie industrielle d'après le recensement de 1910



Remarque : les cercles gris ou blancs correspondent à l'emploi dont la répartition ne s'effectue pas par communes mais par arrondissements administratifs. Le recensement de 1910 reprenant cet emploi sous la rubrique «autres communes» au sein de chaque arrondissement. Afin de permettre néanmoins une localisation indicative, nous avons repris cet emploi sur les chefs-lieux d'arrondissements administratifs.

59. Sont recensés pour l'ensemble du pays 69 membres de la famille de l'exploitant travaillant comme ouvriers ou employés.

deux communes, Tamines et Gembloux, totalisent chacune 80 ouvriers et une seule commune, Mont-St-Amand dépasse les 20 ouvriers.

L'essentiel de l'activité est donc concentrée dans les grandes villes où travaillent 787 ouvriers dans plus de 90 établissements. La métropole anversoise accueille 24 établissements mais seulement 40 ouvriers. Gand héberge 4 établissements et quelques 117 ouvriers. Bruxelles et ses faubourgs totalisent près de 50 établissements et 538 ouvriers - dont 343 pour la seule commune de Schaerbeek - Liège 13 établissements et 92 ouvriers. Couvin abrite les deux établissements qui occupent 178 ouvriers. Les effectifs ont baissé très légèrement.

Au début du XX^e siècle, la production d'appareils de chauffage individuel demeure une activité manufacturière «artisanale». C'est-à-dire une production à petite échelle et peu automatisée. Les petits et moyens fabricants et les serruriers-poêliers constituent le gros des effectifs bousculant en quelque sorte l'image d'une grande industrie de la poêlerie dominante.⁶⁰

En 1918, la poêlerie industrielle panse ses blessures et remplace son équipement démantelé ou détruit par l'occupant. Dès le début des années vingt, la production est relancée. De nouvelles firmes apparaissent en Flandre. LES ATELIERS JOS. RUBBENS à Anvers en 1919, LION RAPIDE à Alost en 1925, LES FONDERIES ET EMAILLERIES DE SAEGHER A. & DETEMMERMAN S.A. à Bevere-Oudenaarde en 1930, NOVA LUX à Courtrai en 1931, HELIOS S.A. à Lintgen en 1934. D'autres entreprises s'installent à Bruxelles - KALORIK S.A. dans la commune de Schaerbeek - ou dans sa périphérie flamande : LES FONDERIES BRUXELLOISES S.A. à Vilvorde en 1920, LES USINES SURDIAC S.A. à Drogenbos en 1921, LES FONDERIES & POÊLERIE NATIONALES S.A. à Machelen en 1922, LES USINES ET EMAILLERIES VAN COTTHEM S.A. à Sint-Pieters-Leeuw en 1930. En Wallonie sont fondés LES FORGES DE CINEY, LES FORGES DE BELLE-VUE à Jumet, LES POÊLERIES MODERNES J. QUENON à Pâturages, LES ATELIERS NOIRHAT à Bousval respectivement en 1920, 1931, 1932, 1936.

Tout comme la poêlerie industrielle, la fabrication d'ornements et d'articles pour la poêlerie et ferronnerie de bâtiments s'est développée. Pas moins de 124 établissements et 956⁶¹ ouvriers ont été recensés. Quelques 48 établissements sont implantés en Flandre, 26 à Bruxelles et 50 en Wallonie. Ils occupent respectivement 105, 345 et 451 ouvriers. L'emploi a doublé et le nombre des établissements a décuplé. Mais l'emploi moyen est peu élevé; 7,7 ouvriers avec des écarts importants de 0⁶² à 201⁶³. L'essentiel des travailleurs est toujours concentré dans les villes. Bruxelles et ses faubourgs, Liège, Gand et Anvers

60. Ce constat illustre le propos de l'article de Sven Steffens sur *La "Belgique industrielle" au XIX^e siècle ou la grande industrie comme symbole de modernité et de progrès* in *Les Grands Mythes de l'Histoire de Belgique, de Flandre et de Wallonie* sous la direction de Anne Morelli, Bruxelles, Ed. Vie Ouvrière, 1995, pp. 149-162.

61. 901 ouvriers et 55 "membres de la famille des chefs d'entreprise occupés comme aides".

62. les 5 établissements installés respectivement dans les communes de Lophem, Labuisnière, Huy et Hotton

63. Bouillon avec 2 établissements.

embauchent dans 55 ateliers plus de 500 ouvriers.

Une production hétéroclite

Dès la deuxième moitié du XIX^e siècle, les établissements de fonderie fabriquant des appareils de chauffage se caractérisent par la multiplicité de leur production. Cette production comprend tant les articles de bâtiment que l'équipement ménager ou sanitaire. On peut parler d'une industrie du confort domestique. La fonte sera le matériau roi. Il semble bien que les fonderies aient rapidement fabriqué des articles divers «*de bâtiments et d'hygiène*» destinés aux serruriers-poêliers. L'usine GODIN a lancé le mouvement. D'autres comme Nestor MARTIN ont suivi. Le Guide Industriel Hallet en fait état pour LA COUVINOISE dès 1914 et les catalogues de vente disponibles le signalent pour la même firme et pour LES FONDERIES SAMSON de Huy au cours des années 20 et 30. ⁶⁴ Cette production est-elle récente ? Ces quatre firmes témoignent-elles pour elles seules ou pour l'ensemble des fonderies travaillant dans la poêlerie industrielle ? ⁶⁵ Faute d'archives et de catalogues de vente suffisants, à cette question nous ne pouvons répondre que par une forte présomption positive.

Prenons tout de même l'exemple de LA COUVINOISE et suivons son parcours le long de l'entre-deux-guerres. S'il n'est pas exemplatif, il n'en est pas moins exemplaire. En 1918, LA COUVINOISE possède marque de fabrique, brevets d'invention et multiplie les récompenses : médailles d'or aux expositions de Bruxelles en 1892, 1897, en 1905, à Paris à l'occasion de l'Exposition des inventions nouvelles de 1892 ⁶⁶ et diplôme de grand prix à Liège en 1910 ⁶⁷.

En 1920, l'entreprise se dote d'une importante «*division tôlerie*» qui complète sa gamme de produits en fonte. Dans les catalogues de LA COUVINOISE, apparaissent les cuisinières en tôle émaillée, à carreaux majoliques et triangulaires et les poêles belges forme «*Crapaud*» ainsi que leurs accessoires. De

64. *Articles de bâtiment*, Société Anonyme La Couvinoise (Belgique), Liège, Imprimerie Arthur Dubois, 1926 et 1931. *Articles sanitaires*, Société Anonyme La Couvinoise, Couvin (Belgique), Liège, Imprimerie Arthur Dubois, 1931. *Articles en Fonte pour le Bâtiment*, Société Anonyme des Fonderies Samson à Huy, s.l., 1932. *Catalogue C Edition 1931. Tous les articles en fonte pour le bâtiment*, Les fonderies Samson Société Anonyme, Huy, 1931. (Archives Écomusée du Viroin).

65. A défaut d'archives disponibles des entreprises, les catalogues de vente éparés ne peuvent esquisser que ponctuellement l'évolution générale de ce type de production liant le fondeur à l'artisan et aux petits fabricants. De plus, les guides industriels ne disent pas tout loin de là. Ainsi, l'édition de 1914 du Guide Industriel Hallet fait état pour La Couvinoise d'une production multiple dont la fabrication d'articles de bâtiment et de fontes d'ornement, matière première des serruriers-poêliers. En 1926, le même guide se montre laconique et ne parle plus pour la même firme que de "chauffage et ventilateurs" alors que la production d'articles de bâtiment existe et s'étend même aux articles d'hygiène comme le confirme les catalogues variés de La Couvinoise pour la même période.

66. *Articles de bâtiment*, Société Anonyme La Couvinoise (Belgique), Liège, 1926, p. 1. (s) 68. *Ibid.*, p. 2.

67. *Industrie de la poêlerie*, s.l., 1958, p. 3. (Archives Écomusée du Viroin).

la fourniture des pièces détachées en fonte aux serruriers-poêliers, l'entreprise passe à la production de modèles traditionnels en tôle et s'attaque par là-même à un marché majoritairement exploité jusqu'à présent par le poêlier artisanal ⁶⁸. En 1924, un violent incendie détruit partiellement l'usine. Celle-ci sera reconstruite et modernisée. ⁶⁹ En 1926, la division «émaillerie» est modernisée afin d'appliquer les nouveaux procédés d'émaillage. ⁷⁰ En 1927, LA COUVINOISE occupe 250 ouvriers et sa production journalière est de 12 tonnes de fonte qu'elle transforme en «... poêles, calorifères, cuisinières émaillées, nickelées, buanderies, articles d'hygiène et de bâtiments, cuisinières en tôle et en majoliques.» ⁷¹

L'appellation obscure «articles de bâtiments» englobe une multitude d'objets divers : portemanteaux, porte-pelles, porte-parapluies, porte-fers à repasser, porte-plats, porte-chapeaux, gaufriers, fers à repasser, crachoirs, croix funéraires, robinets pour tonneaux à purin et menottes de cercueil. ⁷²

Les «articles de chauffage» de l'époque comprennent les poêles en fonte déclinés en de multiples modèles, dont les poêles-buffets ⁷³ qui rencontreront un grand succès, ⁷⁴ les cuisinières, les calorifères, les cheminées mais aussi une nuée de pièces détachées en fonte destinées aux serruriers-poêliers, aux petits et moyens fabricants ne disposant pas de fonderie : cadres et bassement, gorges de poêles, devantures de poêles et cuisinières, boudins de poêles, cadres de cuisinières, consoles, appliques, portes, bandes, clefs de poêles, support de balcon, glissières, palmettes, régulateurs, tampon de ramonage, bouches de chaleur, mentonnets, poignées de porte, boutons, pieds de poêles, rosaces, devantures de tiroirs, frises, ovales, taques pour poêles et cuisinières, pots de poêles, fournitures pour cuisinières à carreaux majoliques, en fonte et tôle, triangulaires. ⁷⁵

En 1931, la firme complète sa gamme d'articles sanitaires dont on s'épargnera le descriptif exhaustif. Celle-ci est importante puisqu'elle est désormais

68. *Ibid.*, p. 17.

69. *Division tôlerie, Société Anonyme La Couvinoise (Belgique)*, Liège, 1935, 19 p. (Archives Écomusée du Viroin)

70. *La Couvinoise. Fonderie, Emaillerie, Tôlerie, Nickelage, Chromage, Polissage, Appareils de chauffage, Ornaments*, s.l.n.d., p. 2.

71. *Loc. cit.*

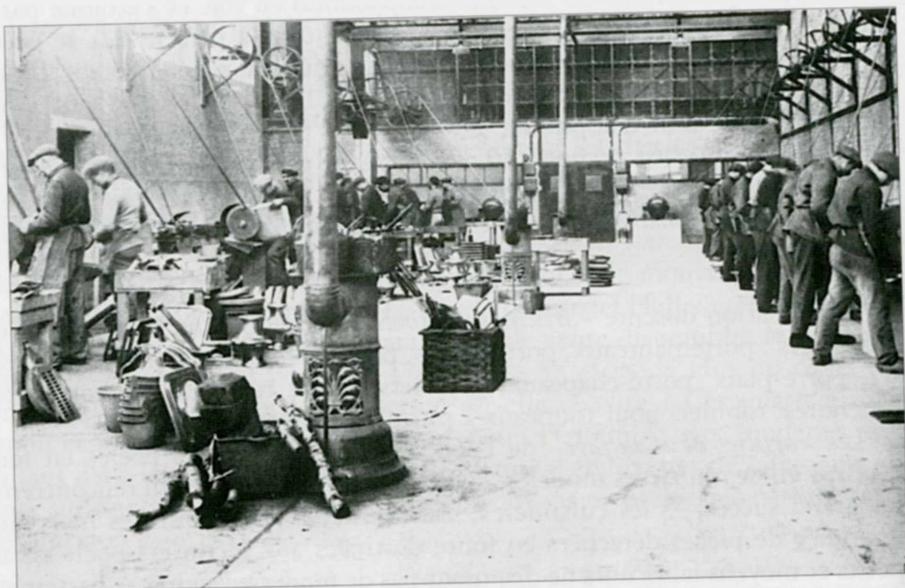
72. J. De Leunoire, *Couvin ses Fonderies et Industries diverses*, in "Moniteur des Arts et Métiers", décembre 1928, n. 60, p. 2633.

73. Le poêle-buffet ou foyer-buffet permet de tenir les plats au chaud dans des armoires spécialement aménagées sur les côtés du foyer.

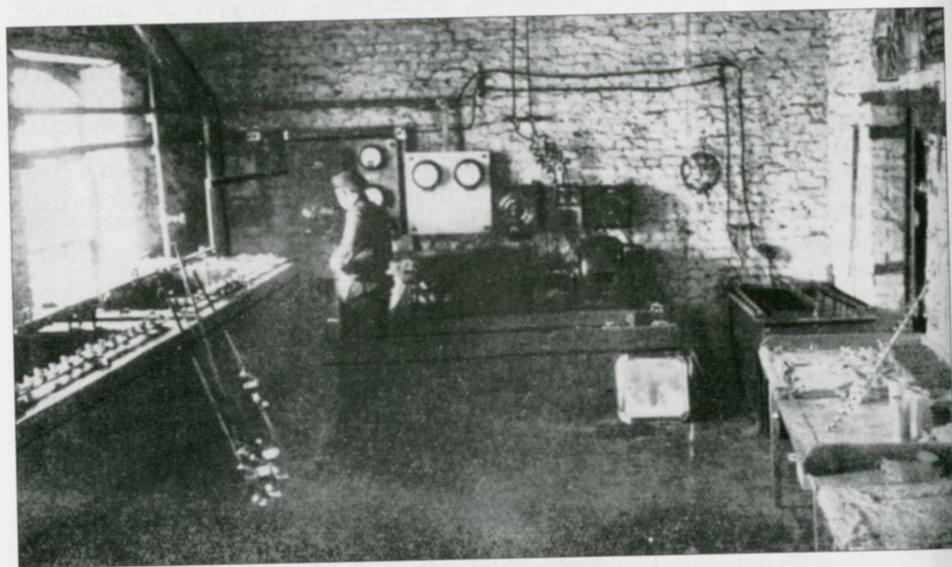
74. *La Couvinoise. Fonderie, Emaillerie, Tôlerie, Nickelage, Chromage, Polissage, Appareils de chauffage, Ornaments*, s.l.n.d., p. 2. (Archives Écomusée du Viroin)

75. *Articles de chauffage, Société Anonyme La Couvinoise (Belgique)*, Liège, 1925, 131 p. (Archives Écomusée du Viroin)

Fonderie LA COUVINOISE

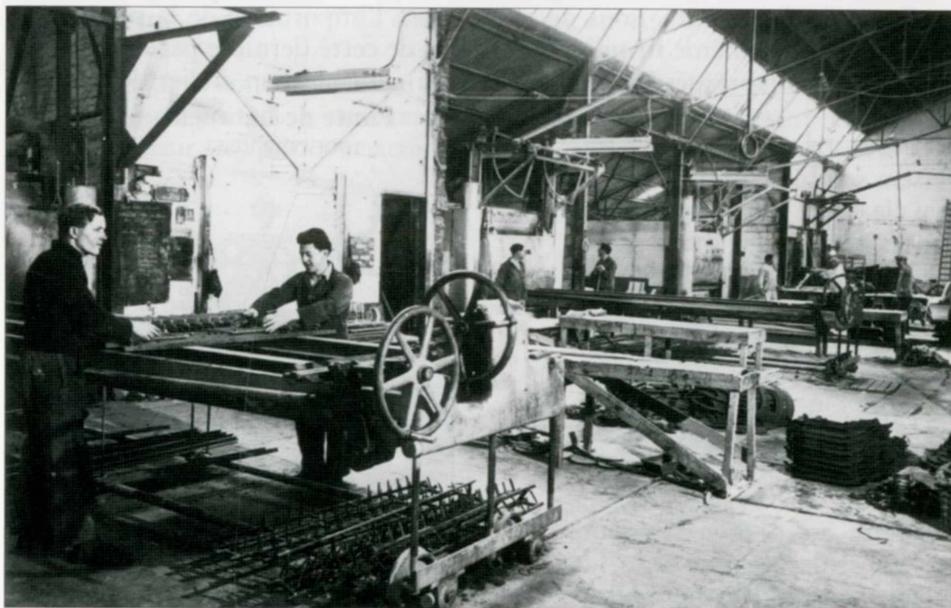


L'atelier de polissage

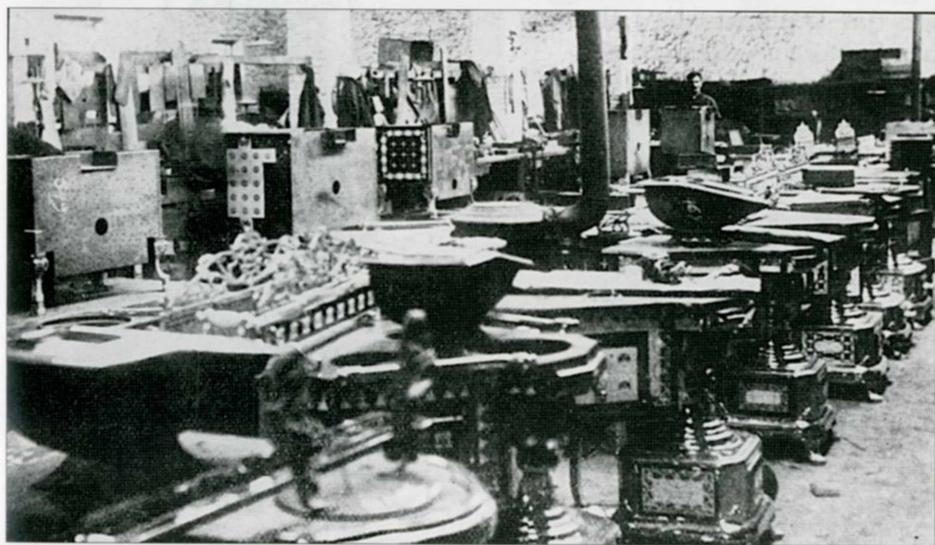


L'atelier de chromage

Fonderie LA COUVINOISE



L'atelier d'émaillage au tamis



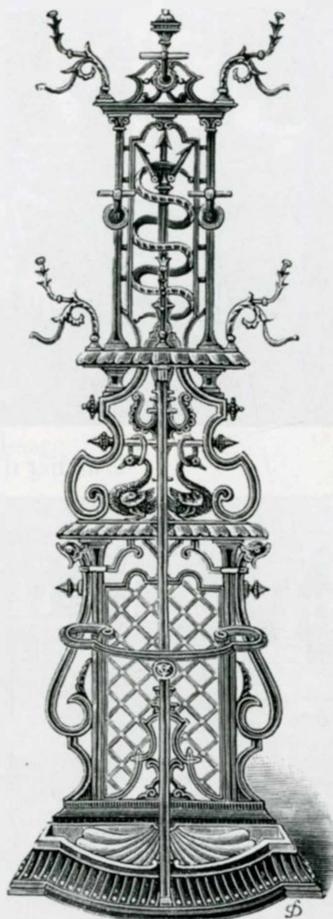
L'atelier de montage des cuisinières

Illustrations d'une brochure éditée par *La Couvinoise* en 1936.

rassemblée en un seul catalogue de vente.⁷⁶ Ainsi, la fabrication des poêles ne constitue qu'une partie de la production qui est multiple voire hétéroclite. Faute de documents, nous ne saurons pas l'importance de la production poêlière de cette même firme et l'évolution de cette dernière par rapport aux autres articles fabriqués. L'année 1932 vit la création d'un atelier de chromage.⁷⁷

L'industrie de la poêlerie traversera semble-t-il sans trop de mal la crise économique des années trente. Du moins, c'est le cas de LA COUVINOISE qui prospère et se développe même, si l'on en croit les informations qu'elle publie à l'époque : « En 1934 - nous explique une brochure richement illustrée - malgré les transformations successives, l'usine ne pouvait plus répondre au nombre toujours croissant des commandes; le directeur se voit, chose paradoxale, dans la nécessité d'agrandir encore ses ateliers, alors que la plupart des industries belges, cruellement touchée par la crise, sont obligées de diminuer leur production. C'est ainsi que l'on peut voir actuellement de nouveaux bâtiments que l'on est occupé d'équiper en ateliers de polissage, nickelage, oxydation, magasins, etc. »⁷⁸

Fonte de bâtiment.
portemanteau.



Illustration, catalogue LA COUVINOISE 1931.

76. *Articles sanitaires*. Société Anonyme La Couvinoise (Belgique), Liège, 1931, 19 p. (Archives Écomusée du Viroin)

77. *Articles sanitaires*. Société anonyme La Couvinoise (Belgique), Liège, 1931, 19 p. (Archives Écomusée du Viroin)

78. *La Couvinoise. Fonderie, Emaillerie, Tôlerie, Nickelage, Chromage, Polissage, Appareils de chauffage, Ornaments*, s.l.n.d., p. 3. (Archives Écomusée du Viroin).

En 1940, la firme s'essaye à un nouveau combustible, le gaz, sans trop de conviction puisque sa gamme se réduit à deux modèles : le «rôtissoire» à 2 ou 3 brûleurs combinés.⁷⁹ Le charbon est encore roi.

Au delà de la concurrence qui oppose poêlerie artisanale et poêlerie industrielle, le lien se renforce et se manifeste aussi d'une manière surprenante. En plus de fournir des pièces et articles divers, certaines fonderies exercent une



Cuisinière «majolique»



Poêle «triangulaire»



Poêle «Vega»

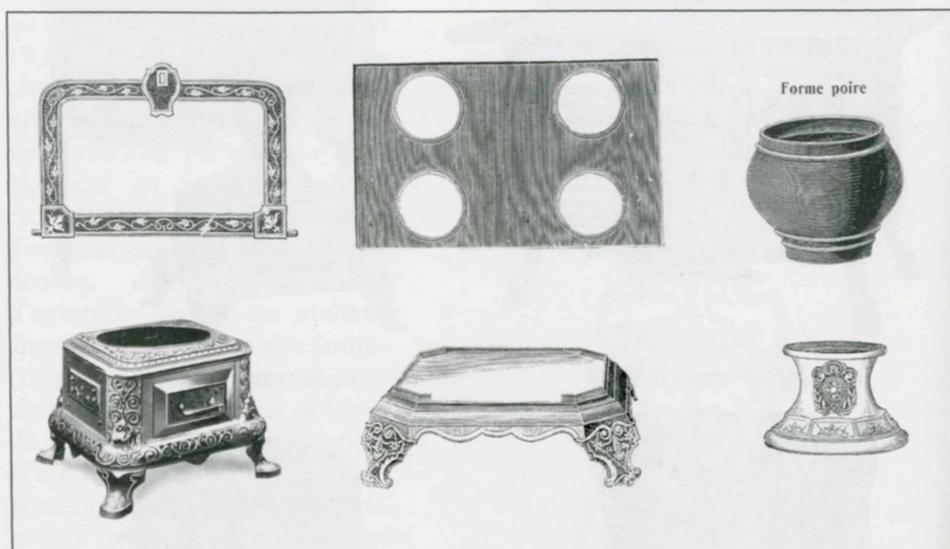


Poêle «Ajax»

Illustrations d'un catalogue de LA COUVINOISE (vers 1940)

⁷⁹. *Catalogue chauffage, cuisine, gaz*, S.A. La Couvinoise, s.l., 1940, 124 p. (Archives Écomusée du Viroin)

activité de sous-traitance pour le compte d'ateliers de serrurerie-poêlerie. Ainsi, les premières fabriquent des poêles complets qui sont vendus par ces derniers sous leur propres marques.⁸⁰ Quelle est l'importance de ces négociants particuliers au sein de la poêlerie ? Cette pratique est-elle ancienne et durable ? Ces deux questions restent pour le moment sans réponse.



Articles de poêlerie pour serruriers-poêliers : cadre de four, taque de fourneau à bois, pot, basements et gorge de poêle.

Catalogue de LA COUVINOISE.
Articles de chauffage 1925.

80. Ces faits sont rapportés par Georges Rémy, fils du fondateur des "Ateliers de l'Eau Noire". Voir plus loin l'article qui est consacré aux FONDERIES DE L'EAU NOIRE. p. 89.

L'activité en 1926

Afin de cerner au plus près l'évolution générale de la poêlerie au cours de l'entre-deux-guerres, l'enquête industrielle de 1926 mérite que l'on s'y attarde.⁸¹ Bien qu'elle ne concerne que les établissements occupant 10 ouvriers et plus, l'enquête révèle plusieurs aspects intéressants à la veille de la crise des années 1930. Par son «écrémage», ce recensement confirme d'une part, le nombre peu important des «grosses» entreprises de poêlerie et d'autre part, l'augmentation de leurs effectifs ouvriers. Elle signale aussi l'existence d'ateliers de serrurerie-poêlerie occupant un personnel important.

L'enquête révèle l'existence de grands établissements de serrurerie-poêlerie qui s'étaient fondus jusqu'alors dans la masse des petits ateliers lors des recensements antérieurs. Mais elle rappelle aussi - par leur absence pesante - l'hégémonie des petits ateliers. Les 17 "gros" établissements de serrurerie-poêlerie sont bien évidemment implantés dans les principaux centres urbains du pays où un demi-millier d'ouvriers trouvent du travail. Une fois de plus, l'agglomération bruxelloise occupe la première place en termes d'établissements et d'emplois avec 10 établissements et 277 ouvriers.⁸² Deux ateliers installés à Anderlecht et Molenbeek-St-Jean occupent respectivement 40 et 37 ouvriers. Trois firmes établies dans la Cité Ardente comptent 154 ouvriers. Enfin, deux ateliers gantois et anversois emploient respectivement 36 et 10 ouvriers.

Elle confirme à son tour l'implantation urbaine de la fabrication d'ornements et d'articles pour la poêlerie et ferronnerie de bâtiments. Pour l'ensemble du pays, quelques 17 établissements occupant 425 ouvriers ont été recensés. L'emploi moyen est de 25 ouvriers avec des écarts de 24⁸³ à 40⁸⁴. Douze établissements totalisant 425 ouvriers se retrouvent à Liège, Anvers, Gand, Mons et Bruxelles.

Les effectifs en termes d'établissements et d'emplois confirment la croissance impressionnante du secteur industriel de la poêlerie et révèle un nouveau pôle de développement flamand. Sont dénombrés pour l'ensemble de la Belgique quelques 53 établissements et pas moins de 3.476 ouvriers. Comparée aux chiffres de 1910, la croissance de ce secteur révèle toute son ampleur. L'emploi a plus que doublé alors que l'enquête exclut les établissements de moins de 10 ouvriers qui constituaient la majorité des fabricants de poêles en 1910. C'est dire l'ampleur de cette progression. Désormais, nous pouvons parler pour la poêlerie industrielle d'une production à grande échelle occupant un personnel important.

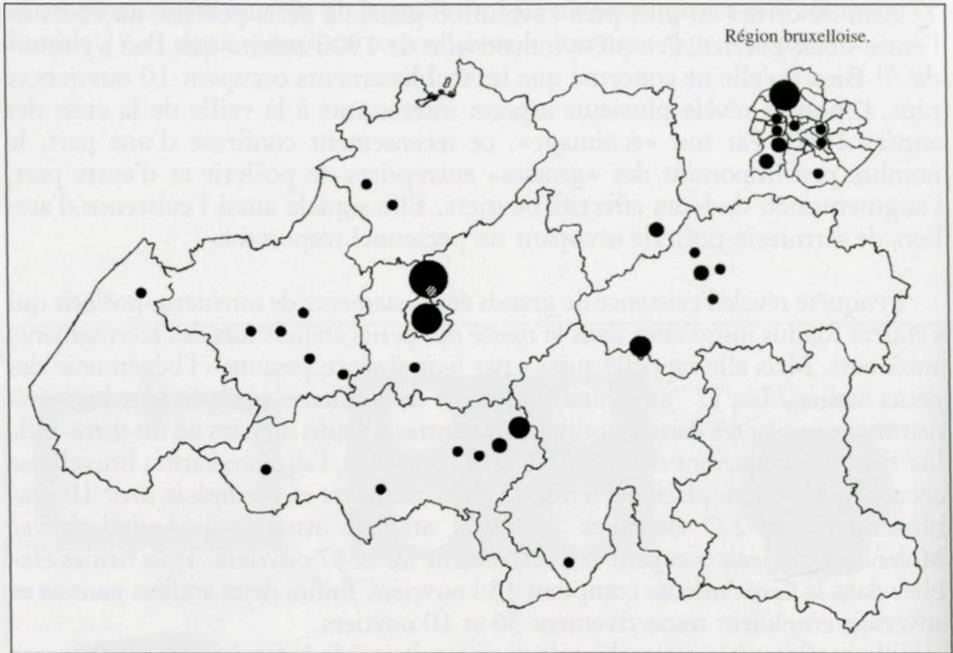
81. *Enquête sur la situation des industries (établissements de 10 ouvriers et plus), 31 octobre 1926. Répartition d'après l'industrie et par commune, des exploitations industrielles occupant 10 ouvriers et plus, en activité au 31 octobre 1926. Répartition du personnel par âge, Ministère de l'Industrie et de la Prévoyance sociale. Direction Générale du Travail et de la Prévoyance sociale. Section de la Statistique, Première partie, vol. I, cadre I, Bruxelles, 1927.*

82. dont 4 établissements occupant 98 ouvriers pour la seule commune de Bruxelles-Ville.

83. dans la commune d'Anderlecht.

84. à Yves-Gomezée dans l'arrondissement administratif de Philippeville.

Répartition par communes de l'emploi ouvrier dans le secteur de la poêlerie industrielle d'après le recensement de 1926



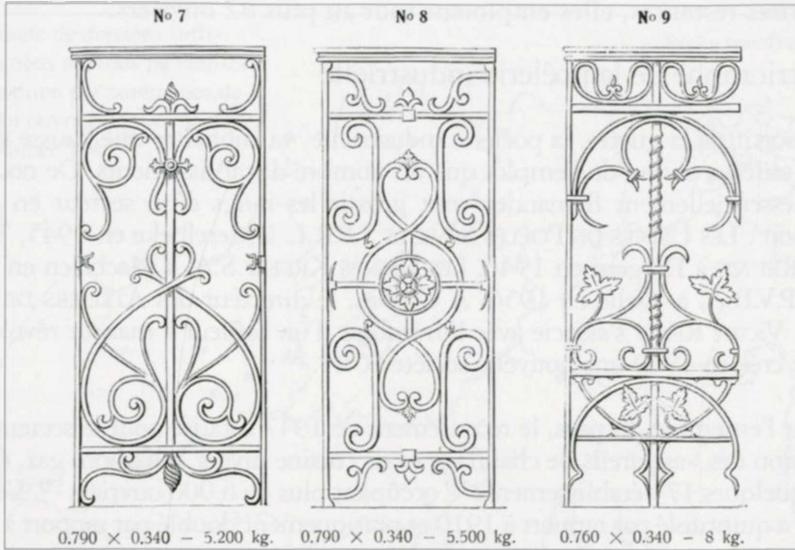
Les cartes sont redistribuées. La province de Brabant écrase toujours de tout son poids le reste du pays avec 2.123 ouvriers pour 23 établissements.⁸⁵ On constate l'émergence d'un pôle d'activité considérable dans le périmètre industriel de Machelen-Vilvorde au nord de l'avant-port de Bruxelles. Celui-ci rassemble quelques 1.320 ouvriers, soit plus de la moitié des effectifs brabançons. La commune de Vilvorde concentre près de 1.135 ouvriers dans 3 établissements et Machelen 185 ouvriers au sein de 2 fabriques. L'agglomération bruxelloise totalise quant à elle 17 établissements et 788 ouvriers dont 501 pour la seule commune de Bruxelles-Ville. A Huy et Farciennes, deux établissements dépassent très largement les 100 ouvriers.

La chute de l'emploi enregistrée à Couvin paraît pour le moins surprenante alors que l'activité est en hausse dans le reste du pays. Si l'on tient compte des chiffres présentés par l'enquête de 1926, 2 établissements couvinois de plus de 10 ouvriers totalisent 47 ouvriers. Soit deux fois moins que les 2 établissements anonymes installés à Tongres qui emploient 97 ouvriers.⁸⁶ Il semble

85. La province de Brabant dominait déjà le reste du pays avec plus de 59 fabriques de poêles, fourneaux et appareils divers de chauffage et 577 ouvriers.

86. L'enquête a-t-elle recensé ailleurs les autres établissements de poêlerie couvinois ?

bien que certains établissements se soient perdus dans les méandres du recensement.



Articles de bâtiment : panneaux de balcon.

Catalogues de LA COUVINOISE. 1931.

L'apogée (1945-1965)

L'activité en 1947

Un métier en voie d'extinction et une industrie annexe déliquescente

Les chiffres présentés par le recensement de 1947 sont éloquentes.⁸⁷ Pour l'ensemble du royaume, 623 ateliers de serruriers-poêliers vivotent tant bien que mal. Les deux tiers, soit 415 ateliers, n'occupent pas de personnel rémunéré. Les 208 restant emploient 487 ouvriers auxquels il faut ajouter les 107 «aidants» (2,85 par atelier). Pour la grande majorité des serruriers-poêliers, la fabrication de l'objet ne fait vraisemblablement plus partie de leur quotidien. Sans doute, sont-ils relégués à la réparation et à l'entretien des appareils de chauffage.

Le constat est tout aussi sévère pour les fabriques d'ornements et d'articles pour la poêlerie et ferronnerie de bâtiments victimes de la disparition progressive des serruriers-poêliers et des serruriers-ferronniers mais aussi de la

87. Recensement Général de la Population, de l'Industrie et du Commerce au 31 décembre 1947, Recensement de l'Industrie, Tome X, Bruxelles, 1953.

concurrence trop forte des fondeurs. En 1947, 33 établissements sont encore en activité. Plus de la moitié n'occupe pas de personnel rémunéré. Quant aux entreprises restantes, elles emploient tout au plus 82 ouvriers.

Le triomphe de la poêlerie industrielle

Au sortir de la guerre, la poêlerie industrielle va connaître une hausse spectaculaire tant au niveau de l'emploi que du nombre d'établissements. De nouvelles firmes essentiellement flamandes vont grossir les rangs d'un secteur en pleine expansion : LES USINES DE POÊLES SELECTA S.P.R.L. à Merelbeke en 1945, TAM & RENO RÉUNIS à Diegem en 1946, LES USINES KREFFT S.A. à Machelen en 1951, MOVA P.V.B.A. à Welle en 1956. A Couvin, le directeur des ATELIERS DE L'EAU NOIRE, Victor Rémy s'associe avec l'inventeur d'un brûleur à mazout révolutionnaire et crée en 1949 une nouvelle société SOMY.⁸⁸

Pour l'ensemble du pays, le recensement de 1947 totalise pour le secteur de la fabrication des «appareils de chauffage et de cuisine divers (charbon, gaz, électricité)» quelques 173 établissements⁸⁹ occupant plus de 6.000 ouvriers⁹⁰. L'effectif ouvrier a quintuplé par rapport à 1910 et pratiquement doublé par rapport à 1926.⁹¹

Nous disposons enfin de chiffres précis pour la fabrication des «chaudières, radiateurs et accessoires divers de chauffage central». Pour ce dernier secteur, le recensement dénombre 51 établissements⁹² et 1.939 ouvriers. Ce qui porte les chiffres de l'industrie du chauffage domestique à 224 établissements et 7.994 ouvriers (35,68 par entreprise en moyenne). Après un demi-siècle d'existence et deux guerres mondiales, la poêlerie industrielle est arrivée à maturité. L'apparition d'une rubrique spécifique à l'industrie du chauffage collectif confirme en quelque sorte l'émergence, au lendemain de la guerre, d'un secteur important qui représente désormais près d'un tiers de l'industrie du chauffage domestique. Mais la poêlerie industrielle domine toujours la place.

Le parcours bruxellois

L'industrie du chauffage individuel et collectif suit bon nombre d'entreprises bruxelloises vers les communes flamandes de la périphérie. Ce geste avait déjà été esquissé par certaines entreprises avant-guerre. L'enquête de 1926 en a témoigné. Cette délocalisation se confirme. Ainsi, l'édition de 1949 du *Guide Industriel Hallet*

88. J. Puissant, *Victor Rémy*, in "Dictionnaire des patrons en Belgique. Les hommes, les entreprises, les réseaux", édité par Ginette Kurgan-van Hentenrijk, Serge Jaumain, Valérie Montens, Bruxelles, De Boeck Université, 1996, p. 524.

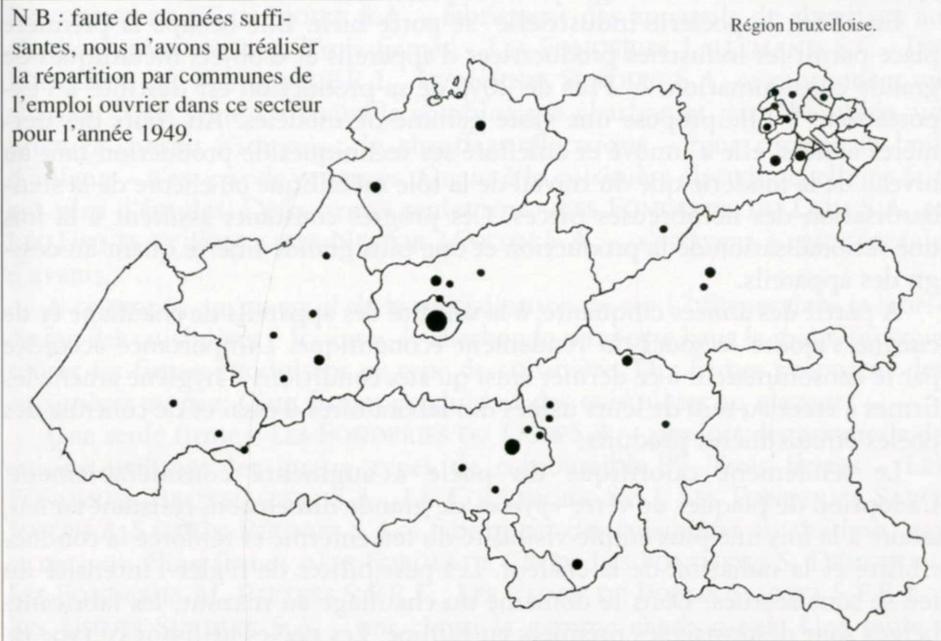
89. établissements ou divisions d'établissements.

90. précisément 6.055 dont 451 femmes.

91. Encore que l'enquête de 1926 ne recense que les établissements de 10 ouvriers et plus. Mais il est vrai qu'ils constituent les principaux employeurs de la poêlerie industrielle.

92. dont 13 n'occupant pas de personnel rémunéré.

Répartition par communes de l'emploi ouvrier dans le secteur de la poêlerie industrielle d'après le recensement de 1949



recense déjà pour les communes de Haren, Diegem et Vilvorde près de 7 établissements dont nous ne connaissons malheureusement pas les effectifs ouvriers.⁹³

L'expo 1958

Les douze "Grands" de la poêlerie industrielle

A l'occasion de l'Exposition Universelle, l'industrie belge de la poêlerie publie une brochure luxueuse pleine d'enseignements. Celle-ci dresse en cinq idiomes un état précis de la situation de la poêlerie industrielle au milieu des années 50, en pleine période de prospérité. En une centaine de pages richement illustrées, 12 «poids lourds» de la poêlerie nationale sont présentés aux visiteurs étrangers.⁹⁴

Leur localisation rappelle la répartition géographique de 1947. En gros, 5 entreprises sont établies dans Bruxelles et sa périphérie,⁹⁵ 4 dans le Couvinois, 1 à Ciney, 1 à Charleroi et 1 à Merelbeke non loin de Gand. Les firmes namuroises arrivent à égalité avec les bruxelloises. C'est un premier

93. *Guide Officiel de la Métallurgie et de l'Electricité*, Bruxelles, Hallet, 1949.

94. *Industrie de la poêlerie*, s.l., 1958, p. 3. (Archives Écomusée du Viroins)

95. Deux firmes - "LES FONDERIES BRUXELLOISES S.A." et "LES FONDERIES M. PEETERS S.P.R.L." - sont implantées à Vilvorde.

constat. Tous ces "poids lourds" produisent à la fois des appareils de chauffage et de cuisine.⁹⁶ C'en est un deuxième. La concurrence doit être rude mais le marché national et étranger plein de promesses.

En 1958, la poêlerie industrielle se porte bien. Elle occupe la première place parmi les industries productrices d'appareils et d'objets métalliques de grande consommation.⁹⁷ Plus de 20% de sa production est destinée à l'exportation.⁹⁸ Elle propose une vaste gamme de modèles. Au cours des dernières années, elle a innové et amélioré ses techniques de production tant au niveau de la fonderie que du travail de la tôle métallique ou encore de la standardisation des nombreuses pièces. Ces progrès constants assurent à la fois une rationalisation de la production et une plus grande liberté quant au design des appareils.

A partir des années cinquante, à la solidité des appareils de chauffage et de cuisine s'ajoute le souci du rendement économique. L'importance accordée par le consommateur à ce dernier ainsi qu'aux conditions d'hygiène amène les firmes à créer au sein de leurs usines des laboratoires d'essai et de contrôle des poêles et cuisinières produits.⁹⁹

Le rendement calorifique du poêle a augmenté considérablement. L'adoption de plaques de verre «pyrex» de grande dimension, résistant au feu, assure à la fois une plus ample visibilité du feu enfermé et renforce la conductibilité et la radiation de la chaleur. Les possibilités de régler l'intensité du feu se sont accrues. Dans le domaine du chauffage au mazout, les fabricants belges sont désormais les premiers en Europe. Les poêles utilisant ce type de combustible bon marché sont alors très recherchés.¹⁰⁰

Quant aux cuisinières belges, elles sont désormais pourvues de brûleurs puissants. De plus, moyennant quelques réglages, elles peuvent fonctionner tant au gaz de ville qu'au gaz en bonbonne. D'autres innovations ont été aussi apportées : un émail de qualité, l'allumage et l'extinction automatique, les thermomètre et thermostat.

Une production multiple

Le charbon en tant que combustible pour les appareils de chauffage individuel domine encore la production puisqu'il est encore proposé par les douze firmes. Huit firmes produisent des appareils de chauffage au mazout. Seuls 4 firmes ont choisi le gaz.

Trois firmes - LES FONDERIES BRUXELLOISES S.A., LES FONDERIES S. DEMOULIN et LES USINES ET FONDERIES NESTOR MARTIN S.A. - produisent des

96. Charbon, gaz, mazout et électricité.

97. *Ibid.* p. 17.

98. *Ibid.* p. 3.

99. *Ibid.* pp. 17-18.

100. *Loc. cit.*

appareils de chauffage utilisant les trois types de combustible. Cinq firmes - LES FORGES DE CINEY, LA COUVINOISE S.A., LES FONDERIES SAINT JOSEPH & SAMSON RÉUNIES S.A., LES USINES DE POÊLES SELECTA S.P.R.L., SOMY / FONDERIES DE L'EAU NOIRE S.A. - fabriquent des appareils de chauffage au charbon et au mazout. Trois firmes - LES FONDERIES LALLEMAND S.C., LES FONDERIES M. PEETERS S.P.R.L., LES USINES SURDIAC S.A. se cantonnent au charbon. Une seule - a choisi la combinaison charbon et gaz. D'emblée, un premier constat s'impose : le chauffage électrique - tout comme le bois d'ailleurs - n'est pas de ce temps. Quant à la cuisinière électrique, elle ne fait pas plus d'émules. Deux firmes seulement - LES FONDERIES DU LION S.A. et LES USINES ET FONDERIES NESTOR MARTIN S.A. - s'essayent à cette énergie d'avenir.

A ce propos, qu'en est-il de la spécialisation de ces 12 firmes dans la fabrication des cuisinières ? Ici aussi, le charbon le remporte haut la main, puisque toutes les firmes produisent ce type de cuisinière. Dix firmes proposent des cuisinières au gaz. Cinq firmes produisent des cuisinières au mazout.

Une seule firme - LES FONDERIES DU LION S.A. - produit des appareils de cuisine utilisant les quatre types de combustible.¹⁰¹ Trois firmes - LES FONDERIES BRUXELLOISES S.A., LA COUVINOISE S.A., LES FONDERIES SAINT JOSEPH & SAMSON RÉUNIES S.A. - fabriquent des cuisinières au charbon, gaz et mazout. Cinq firmes - LES FORGES DE CINEY, LES FONDERIES S. DEMOULIN, LES FONDERIES M. PEETERS S.P.R.L., LES USINES DE POÊLES SELECTA S.P.R.L., LES USINES SURDIAC S.A. - ont choisi la gamme charbon-gaz. Une seule - SOMY / FONDERIES DE L'EAU NOIRE - opte pour le charbon et le mazout. Une autre - LES USINES ET FONDERIES NESTOR MARTIN S.A. - pour la formule charbon-gaz-électricité. La dernière - LES FONDERIES LALLEMAND S.C. - se contente du charbon. Les contraintes apportées par les techniques de fabrication ou de montage n'expliquent pas à elles seules ces spécialisations. Il s'agit bien avant tout de choix stratégiques et commerciaux. Si le charbon domine tout, c'est qu'il est toujours bon marché. Mais pour les autres types de combustible, chaque firme passe d'un type à l'autre qu'il s'agisse de poêles ou de cuisinières. La preuve en est. Sur les 12 firmes, seules 3 firmes produisent des appareils de chauffage et de cuisine utilisant le même combustible.

Un lien encore ténu

Sur les 12 firmes présentées, une seule - LES FONDERIES BRUXELLOISES - fait explicitement état d'une production d' «*accessoires variés de poêlerie*» rappelant le lien encore ténu avec le serrurier-poêlier.¹⁰² Cela veut-il dire pour autant que les autres firmes ont renoncé à la fabrication de pièces détachées et d'articles divers pour la serrurerie-poêlerie ou les petits et moyens fabricants ? Cette production est devenue trop marginale pour figurer dignement dans

101. Charbon, gaz, mazout et électricité.

102. *Industrie Belge de la Poêlerie*, s.l., 1958, p. 21. (Archives Écomusée du Viroin)

une brochure destinée de plus à des clients étrangers ? En fait la standardisation l'emporte. Dans tous les cas, cela confirme le déclin de la poêlerie artisanale révélé par le recensement de 1947. Un déclin certes mais pas encore une disparition complète des serruriers-poêliers.

L'activité en 1961

Une industrie du chauffage domestique prospère

En l'absence de chiffres conséquents dans le recensement industriel de 1961, nous nous sommes reportés à l'édition correspondante du *Guide Industriel Hallet*.¹⁰³ S'il ne prétend pas à l'exhaustivité, le guide présente des chiffres relativement complets et surtout significatifs pour l'industrie du chauffage domestique. Pour l'ensemble du pays, sont dénombrés 72 établissements et plus de 8.500 ouvriers.¹⁰⁴ A vrai dire, les chiffres de 1961 ne font qu'entériner le bond spectaculaire de 1947. La Flandre domine enfin tant en termes d'établissements que d'emplois, c'est une première nouvelle, avec 39 établissements et 3.712 ouvriers; la Wallonie suit avec 18 établissements occupant 2.722 ouvriers et Bruxelles traîne, c'en est une deuxième, avec 1.581 ouvriers employés dans 15 établissements (soit en moyenne 118 salaires par entreprise).

Cette lecture géographique n'est pourtant pas la bonne parce qu'elle esquive le nouveau pôle de prospérité au nord-est de la capitale qui s'étend de Machelen à Willebroeck. A la marge, seul, le pôle couvinois résiste en opposant une taille malgré tout inférieure à son concurrent flamand. Les 4 établissements de Couvin et Frasnés-lez-Couvin rassemblent 1.165 ouvriers.

L'axe Machelen-Willebroeck fait fi des limites provinciales et traverse les communes brabançonnaises de Machelen, Vilvorde, Eppegem et leurs voisines anversoises de Malines, Muizen et Willebroeck. Ce pôle pèse lourd puisqu'il occupe à lui seul près de 2.495 ouvriers, soit plus du quart des effectifs nationaux, pour seulement 10 établissements.

Les petits établissements sont encore importants et côtoient un nombre similaire d'établissements moyens occupant de 100 à 500 ouvriers. Ces deux tailles semblent constituer la norme dans l'industrie du chauffage belge. Sur les 63 firmes précisant leur effectif ouvrier, 31 firmes occupent moins de 50 ouvriers parmi celles-ci 23 ne dépassent pas les 25 ouvriers; 26 emploient plus de 100 ouvriers; mais 3 firmes seulement dépassent les 500 ouvriers, avec respectivement 540, 1.100 et 1.000 ouvriers. Enfin, 6 firmes ont un effectif se situant entre 50 et 100 ouvriers. Les 8 firmes restantes occupent de 25 à 50 ouvriers.

103. *Guide Officiel de la Métallurgie et de l'Electricité*, Bruxelles, Hallet, 1961.

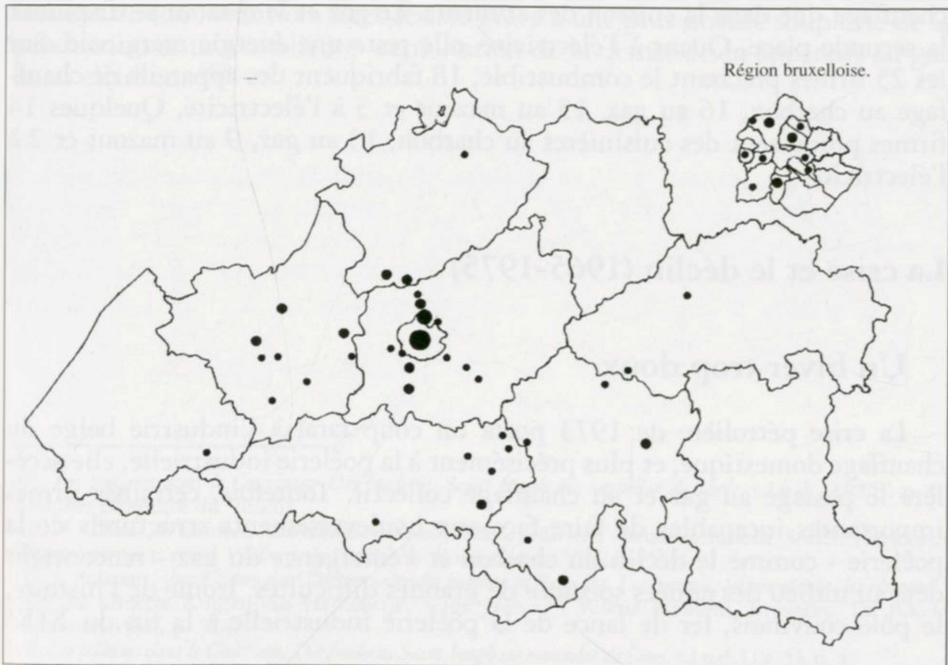
104. Les 63 firmes précisant leurs effectifs totalisent 8.486 ouvriers.

Les âges de l'industrie du chauffage

Nous disposons des dates de fondation de 63 firmes : 18 wallonnes, 35 flamandes et 10 bruxelloises. La répartition nationale est respectée. Ceci nous donne l'unique occasion d'esquisser les principales étapes du développement de l'industrie du chauffage en Belgique. Bien entendu, cet échantillon est indicatif puisqu'il ne tient pas compte des firmes disparues, ni de l'évolution de leur production. Certains établissements ne fabriquant pas encore d'appareils de chauffage ou de cuisine au moment de leur fondation. Les trois époques s'étalent autour des deux coups d'arrêt provoqués par les deux guerres mondiales. La firme la plus ancienne date de 1818 et la plus récente de 1960. Sur les 63 firmes, 22 ont été fondées avant 1918 dont la moitié au XIX^e siècle, 25 au cours de l'entre-deux-guerres et enfin 16 après 1945.

Ainsi, les deux tiers des firmes sont apparues après la Première Guerre mondiale. Détail intéressant, 14 des 22 entreprises fondées avant 1918 sont wallonnes ou bruxelloises. Après la Grande Guerre, les entreprises flamandes

Répartition par communes de l'emploi ouvrier dans le secteur de la poêle-rie industrielle d'après le recensement de 1961



dominent largement. Sur les 41 entreprises dénombrées, 27 ont été fondées en Flandre, 8 en Wallonie et 6 à Bruxelles.

Une industrie flamande du chauffage collectif

Entreprenons une autre lecture de ces données. Sur les 66 firmes précisant leur production, 22 fabriquent des appareils de chauffage collectif. Sur les 20 firmes dont nous avons la date de fondation, 14 sont apparues entre 1918 et 1960. Quelques 15 entreprises sont implantées en Flandre, 5 en Wallonie et 2 à Bruxelles. D'après le guide industriel, elles occupent respectivement 1.968, 359 et 25 ouvriers. Soit un total de 2.352 ouvriers sur les 8.486 dénombrés dans l'industrie du chauffage. La Flandre écrase le reste du pays et se distingue d'une Wallonie essentiellement productrice de poêles.

Tout ceci nous pousse à croire que le développement de l'industrie des appareils de chauffage collectif fut plus tardif que celui de la poêlerie. L'essentiel des firmes furent fondées après la Première Guerre mondiale et se sont implantées en Flandre.

Un nouveau classement des combustibles

Le Guide Industriel nous permet de saisir l'évolution des combustibles employés dans la poêlerie industrielle depuis 1958. L'échantillon est réduit puisque le guide totalise 39 firmes précisant leurs combustibles. D'après ce dernier, rien n'a vraiment changé. Le charbon domine encore tant dans le chauffage que dans la cuisson des aliments. Le gaz et le mazout se disputent la seconde place. Quant à l'électricité, elle reste une énergie marginale. Sur les 25 firmes précisant le combustible, 18 fabriquent des appareils de chauffage au charbon, 16 au gaz, 15 au mazout et 3 à l'électricité. Quelques 14 firmes produisent des cuisinières au charbon, 13 au gaz, 9 au mazout et 2 à l'électricité.

La crise et le déclin (1965-1975)

Un hiver trop doux

La crise pétrolière de 1973 porta un coup fatal à l'industrie belge du chauffage domestique, et plus précisément à la poêlerie industrielle, elle accélère le passage au gaz et au chauffage collectif. Toutefois, certaines firmes importantes incapables de faire face aux bouleversements structurels de la poêlerie - comme le déclin du charbon et l'émergence du gaz - rencontrent déjà au milieu des années soixante de grandes difficultés. Ironie de l'histoire, le pôle couvinois, fer de lance de la poêlerie industrielle à la fin du XIX^e

siècle est frappé le premier. A l'origine, l'hiver trop froid de 1962-1963 provoque une hausse importante des ventes de poêles. La poêlerie reste une industrie saisonnière. Grisées, certaines firmes, dont les FONDERIES SAINT JOSEPH & SAMSON et LA COUVINOISE, réalisent de lourds investissements et embauchent massivement afin d'accroître leurs capacités de production. L'hiver 63-64 sera trop doux et causera leur perte.¹⁰⁵ Le marché de la poêlerie s'est rétréci. Croulant sous les stocks d'invendus, les entreprises ne s'en remettent pas. En 1970, la société SAINT JOSEPH & SAMSON est reprise par SOMY. D'autres grosses entreprises belges disparaissent par absorption - SURDIAC et SUNSHINE par NESTOR MARTIN - ou par fusion - FOBRUX, TAMINES, FOPONA et LA COUVINOISE en 1968. Cette fusion aboutit à une nouvelle entité «CATOS» qui disparaîtra à son tour deux années plus tard.¹⁰⁶ En 1972, la société SOMY reprend les actifs de LA COUVINOISE, occupe 800 ouvriers et devient le premier fabricant d'appareils de chauffage individuel de Belgique.¹⁰⁷

Entre 1961 et 1974, la plupart des établissements de poêlerie renoncent progressivement à la fabrication des cuisinières. Cette première restructuration est difficilement datable mais elle constitue une première réaction face à la concurrence des grands groupes étrangers.

La crise énergétique de 1973 va intensifier les coupes claires dans les rangs de la poêlerie industrielle. En décapitant la demande en appareils au mazout, elle entraîne la ruine de SOMY qui avait connu le succès grâce à un brûleur à mazout de son invention. EFEL résiste grâce à une plus grande souplesse de la production et une meilleure exploitation de la demande en appareils au gaz et au charbon.¹⁰⁸

105. *Les poêleries dans le Couvinois. Des fonderies Saint Joseph au concordat de Somy*, s.l.n.d. [1975], p. 1. (Archives Ecomusée du Viroin)

106. M. Claisse, P. Cordier, *Restructuration du secteur de la poêlerie. 1 : Etude sectorielle*, Société Nationale d'Investissement, Avril 1976, p. 3. (Archives Ecomusée du Viroin)

107. J. Puissant, Victor Rémy, in *"Dictionnaire des patrons en Belgique. Les hommes, les entreprises, les réseaux"*, édité par Ginette Kurgan-van Hentenrijk, Serge Jaumain, Valérie Montens, Bruxelles, De Boeck Université, 1996, p. 524.

108. *Les poêleries dans le Couvinois. Des fonderies Saint Joseph au concordat de Somy*, s.l.n.d. [1975], p. 4.

La revanche du chauffage central

Le climat et la crise énergétique ne sont pas les seuls responsables. Le ver était déjà dans le fruit. La crise que traverse la poêlerie industrielle est avant tout structurelle. L'élévation du niveau de vie, l'essor de la construction nouvelle de maisons individuelles, l'exigence de confort, tout concourt à ce que les foyers belges se détournent des poêles au profit du chauffage central. L'industrie nationale du chauffage collectif prend enfin sa revanche.¹⁰⁹ En 1974, les fabricants de radiateurs et de chaudières monopolisent 60 % de la production d'appareils de chauffage domestique - à l'exclusion des cuisinières - la poêlerie industrielle ne contribue plus que pour 40 %.¹¹⁰ Le chauffage des logements suit avec un léger retard la même évolution. En 1960, 89 % des foyers se chauffent au moyen d'appareils de chauffage individuel; 10 % au moyen de radiateurs. En 1974, les deux systèmes de chauffage tendent à s'équilibrer; 60 % recourent à la poêlerie et 40 % aux radiateurs.¹¹¹ Parmi les producteurs d'appareils de chauffage collectif, se retrouvent de nombreuses entreprises de poêlerie qui se sont reconverties aux milieux des années 1960. D'autres comme SOMY ou CINEY ont pris des participations.¹¹² L'industrie du chauffage collectif subit aussi des mutations. La fonte s'efface au profit de l'acier.¹¹³ Certaines firmes s'adaptent d'autres périssent. Ici aussi la concurrence étrangère est rude. Les importations de chaudières oscillent entre 45 et 55 % de la consommation.¹¹⁴ Mais le secteur est encore prometteur. Le chauffage central est choisi pour les nouvelles constructions et remplace de plus en plus souvent le chauffage individuel des anciens immeubles.

Un charbon désuet

L'imprévoyance commerciale, des investissements trop lourds ou insuffisants et un mauvais pari sur les combustibles sont à l'origine des principales difficultés de la poêlerie industrielle. Face à un marché national de plus en plus étroit, les firmes nationales se livrent à une concurrence féroce et coûteuse. Au lieu de standardiser les modèles de façon à réduire les coûts, elles se perdent dans la diversification et la personnalisation afin d'attirer le chaland. Ce sera un mauvais calcul.

109. *Ibid.*, p. 1.

110. *Etude sectorielle du chauffage en Belgique (Note transmise par Fabrimetal)*, Commission "Secteurs en difficulté", Conseil Professionnel du Métal, 23 mai 1975, pp. 6 et 7. (Archives Écomusée du Viroin)

111. *Ibid.* p. 5.

112. M. Claisse, P. Cordier, *Restructuration du secteur de la poêlerie. 1 : Etude sectorielle*, Société Nationale d'Investissement, Avril 1976, p. 4. (Archives Ecomusée du Viroin)

113. *Etude sectorielle du chauffage en Belgique (Note transmise par Fabrimetal)*, Commission "Secteurs en difficulté", Conseil Professionnel du Métal, 23 mai 1975, p.3. (Archives Écomusée du Viroin)

114. *Ibid.* p. 8.

Comme nous l'avions constaté en 1958 et 1961, le charbon est le combustible roi. Au début des années septante, son long règne arrive à sa fin.¹¹⁵ Mais les entreprises belges ne sont pas encore prêtes pour le gaz. Cette impréparation technique profite à la concurrence étrangère néerlandaise, italienne et allemande qui rognent leurs parts de marché. En 1974-75, l'industrie nationale parvient à une reconversion difficile de sa production de poêles: 40 % des appareils produits utilisent le charbon comme combustible; 15 % le mazout; 45 % le gaz.¹¹⁶

Les 4 «Grands» terrassés

Les derniers "poids lourds" de la poêlerie industrielle - SOMY, EFEL, CINEY, NESTOR MARTIN - vont symboliser en quelque sorte le naufrage d'une industrie nationale. Face à la crise, sous la pression des autorités régionales et des syndicats, une restructuration globale du secteur est tentée au début des années septante. Elle concerne en premier lieu nos 4 firmes qui en 1974 occupent 2.200 personnes,¹¹⁷ fournissent à elles seules près de 85 % de la production du pays et livrent 75 % de cette production au marché intérieur.¹¹⁸ Cette position hégémonique révèle l'hécatombe au sein de la poêlerie industrielle. Les petits et moyens fabricants ont été les premiers à sombrer dans la tourmente.

En 1975, NESTOR MARTIN est acheté par le géant suédois ELECTROLUX. En 1976, SOMY est en concordat et LES FORGES DE CINEY en faillite.¹¹⁹ Malgré un sursaut au début des années 80, le déclin de la poêlerie industrielle continue inexorablement. En 1996, résiste à Frasnes-lez-Couvin l'imposant et solitaire EFEL qui a racheté les marques des trois entreprises défunctes pour les apposer à sa propre production modernisée d'appareils de chauffage individuel et collectif. C'est dire la puissance évocatrice de ces noms prestigieux ancrés dans la mémoire collective des foyers belges qui se sont détournés pourtant des poêles de leurs parents.

115. *Ibid.* p. 3.

116. *Les poêleries dans le Couvinois. Des fonderies Saint-Joseph au concordat de Somy.* s.l.n.d. (1975), p. 4.

117. *Ibid.* p. 3.

118. *Quelques monographies consacrées à des secteurs particuliers de l'activité industrielle namuroises*, in "La Province de Namur : un aperçu des réalités économiques", Faculté des Sciences économiques, F.N.D.P., Namur, 1981, p. 4. (Archives de l'Écomusée du Viroin)

119. *Quelques monographies consacrées à des secteurs particuliers de l'activité industrielle namuroise*, in "La Province de namur : un aperçu des réalités économiques", Faculté des sciences économiques, F.N.D.P., Namur 1981, p. 4. (Archives de l'Écomusée du Viroin)

Conclusion

Le poêlier et le fondeur

La production industrielle des appareils de chauffage et de cuisine en Belgique présente un parcours qui lui est spécifique. Cette industrialisation diffère fortement de celle que connaît son voisin français. Tardive mais vigoureuse, l'industrialisation belge se symbolise par une âpre lutte pour le marché national entre le fondeur et les petits et moyens fabricants, entre une douzaine de grosses firmes arrivées sur le tard et la multitude des serruriers-poêliers et des établissements industriels modestes. Cette concurrence se double pourtant d'un lien commercial important et durable. Longtemps, le fondeur vendra ses articles, accessoires et pièces détachées à ces derniers voire exercera pour le compte des serruriers-poêliers une activité de sous-traitance. Bien évidemment, ce constat est à nuancer. Une évaluation de l'importance de la production de chacune des parties et l'évolution de cette dernière aurait pu y contribuer. Les sources sont malheureusement indisponibles. Cette présence durable des artisans et des fabricants modestes sur la place est malgré tout significative et bat quelque peu en brèche le mythe d'une grande industrie triomphante et hégémonique dès le XIX^e siècle.

Malgré l'inégalité des forces en présence et une victoire qui semblait acquise d'avance pour le fondeur, le combat dura longtemps. Le triomphe de la poêlerie industrielle ne sera manifeste et définitif qu'après la Seconde Guerre mondiale soit plus d'un demi-siècle après son apparition dans le pays.

Une industrie nationale hégémonique

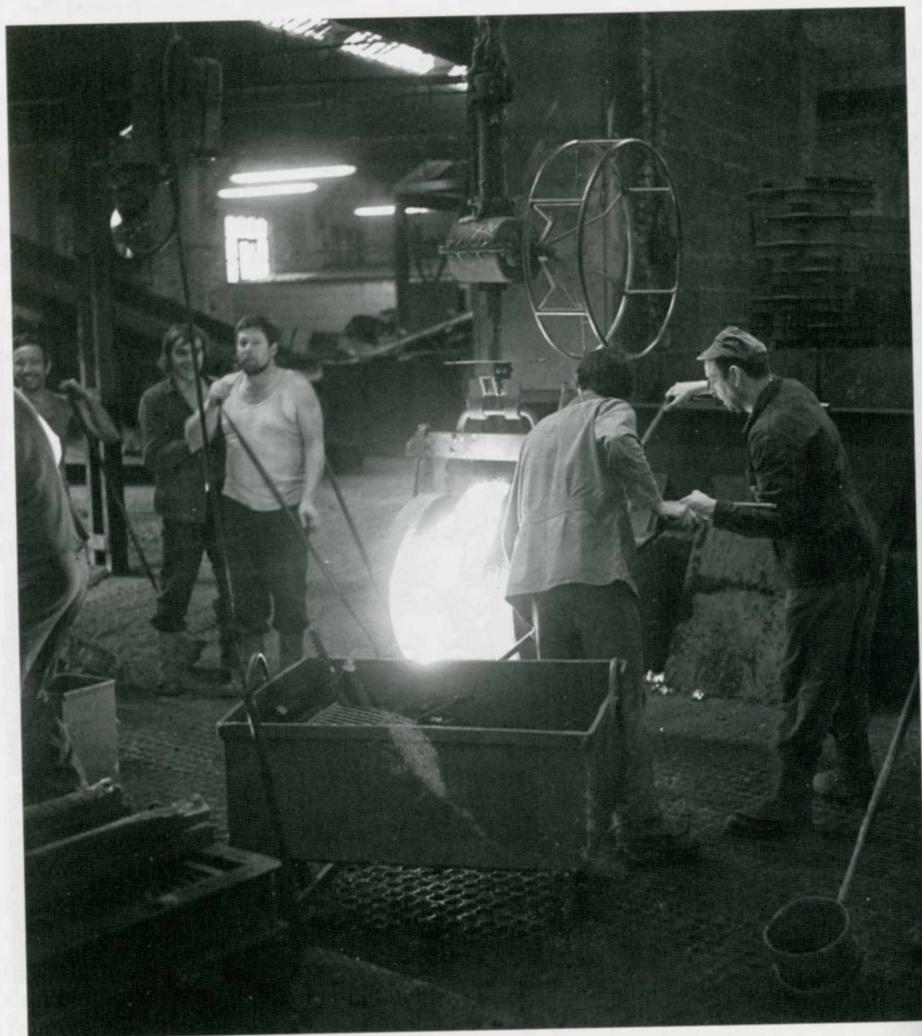
Un autre aspect à souligner est l'importance et la longévité d'une industrie nationale des appareils ménagers de grande consommation. Malgré les coups d'arrêt assenés par les deux guerres mondiales, l'industrie du chauffage domestique continue son ascension, prend de l'ampleur et se modernise. La demande est irrésistible. Les foyers belges s'équiperont longtemps de poêles, radiateurs, chaudières et cuisinières indigènes. Jusqu'à la fin des années soixante, avant le grand bouleversement, les firmes nationales domineront le marché belge et exporteront leur vaste gamme d'appareils. Si l'industrie du chauffage collectif survit en passant de la fonte à l'acier, la poêlerie industrielle amorce un déclin inévitable, victime à la fois d'un marché national exsangue, d'une surcapacité structurelle, d'imprévisions, d'hivers trop doux et de l'évolution de la société. Les tentatives de restructurations entreprises dans le secteur, dès le milieu des années soixante, seront réduites à néant par

l'estocade que lui assène la crise énergétique de 1973 et la désaffection des foyers belges.



Le personnel de la FONDERIE SAINT-JOSEPH à Couvin en 1900.

Photographie.



Fondeurs chez EFEL.

Photographie des années 1970.

Les Martin : une lignée de fondeurs

Georges MARTIN

En tant qu'ancien mouleur, couleur, ébardeur, rapeur de fonderie, je vous dirai quelques mots sur ce métier de gueule noire, comme nous le dénommions depuis toujours en famille.

Métier attachant parce que rude - hommes attachants du fait de cette rudesse qui crée des caractères. Quel décor aussi! La vision et la maîtrise du feu, de la fonte, la coulée du cubilot - l'odeur du sable brûlé.

En ces anciens temps, la force musculaire nécessaire, l'habileté pour produire de belles et bonnes pièces en fonte, au moyen de mottes ou de chassis - la nécessité d'un sable à l'humidité constante, etc.

Une longue tradition familiale

J'appartiens à une famille dont la première petite fonderie de fer et de cuivre date, à Huy, d'environ 1850. Mon arrière-grand-père, Nestor Martin, décédé en 1916, issu d'une famille de borquins (St Hubert), remontant en l'an 1600, qui, pendant 400 ans, furent tantôt fondeur de cuivre, orfèvres, travaillant le cuir, pas vraiment tout à fait pauvre et cela à l'ombre de l'Abbaye de St Hubert, celle-ci entretenant et formant, par ses commandes, des artisans doués au milieu de cette rude forêt des Ardennes.

Certains de mes ancêtres furent même bourgmestres mais aussi colporteurs, pour vendre leur Christ en cuivre et d'autres objets en cuivre fabriqués

par eux.

Pendant les 5 dernières générations, de père en fils, nous nous efforçâmes d'être de bons fondeurs de pièces, dites de poélerie et de jardinage, pour fabriquer des poêles à charbon et puis, finalement, des cuisinières à gaz et électriques notamment; ces derniers appareils abandonnaient petit à petit, depuis 1935, leurs parties fonte, sauf celles au contact du feu, au bénéfice de la tôle d'acier, revêtue d'émail liquide, l'émail au poudré sur fonte ayant cédé, lui aussi, la place.

Le véritable lanceur industriel de notre dynastie à Huy, fut Hubert Martin, père de Nestor et de ses nombreux frères. Nestor débuta avec le système de compagnonnage avec partage du bénéfice à parts égales, en 1854.

Ce dernier était acharné à réussir, sans aucun moyen financier, la banque familiale de Lhonneux-Fabri à Huy l'aidant, parfois en tremblant et ce pendant 50 ans, pour répondre à son dynamisme industriel, celui-ci se traduisant par la création ou la reprise successive de deux fonderies à Huy (où j'ai travaillé), une à Bruxelles, une aux Neuves-Forges (Rocroi), une à Revin (Ardenne française), une à St Hubert, la dernière en 1902, là où il était né, alors qu'il avait 77 ans. Son fils unique, Arthur I, après sept années aux U.S.A. et en Angleterre, racheta à son père Nestor, les usines françaises (les Neuves-Forges et Revin), année par année, éliminant doucement le nom de Nestor par celui d'Arthur, le sien.

En 1911, il reprit, avec l'accord de son père, la gestion des fonderies belges. Nestor Martin décéda à Bruxelles, en 1916 (guerre), âgé de 91 ans, ramené à Huy en wagon de marchandises par le fils de son premier compagnon de travail Mr Adam, à son lieu de sépulture.

Arthur Martin I eut 6 fils et 5 filles, nés en Angleterre et en France - leur langue était l'anglais. Il forma spécialement son fils aîné, Arthur Martin II, qui, après des études moyennes en Angleterre et en France, prit un grade d'ingénieur en Allemagne. Il suivit ensuite des stages en fonderies aux U.S.A. à Cincinnati au début de ce siècle.

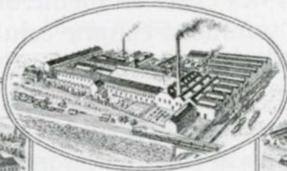
Très dynamique, fondeur dans l'âme, trop à ses yeux («si j'avais fait un stage dans une tôlerie, nous aurions été les rois du ménager en Europe» disait-il). Il acquit d'autres usines à Revin et créa, en 1927, une toute nouvelle usine à Bruxelles, sur un terrain vierge, fonderie-tôlerie, pour répondre aux besoins, notamment, de l'exportation (Argentine) mais, malheureusement, à la veille de la crise 1930 à 1940 !

A ma génération, mon père (directeur commercial) et ma mère ayant été tués dans un accident d'automobile en 1927 quand j'avais 9 ans, nous avons été recueillis, mes soeurs et moi, par M. et Mme Arthur Martin. Sorti du collège bénédictin de Maredsous en 1938, je partis du plus bas comme stagiaire ouvrier

FONDERIES NESTOR MARTIN

SOCIÉTÉ ANONYME
Maison Fondée en 1854

APPAREILS DE CHAUFFAGE
& DE CUISINE AU GAZ
COKE, CHARBON & BOIS



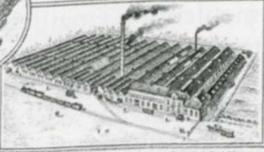
AMEUBLEMENT
BÂTIMENT
ARTICLES DE POÉLERIE



HUY - Superf. 14.000 M²



REVIN (Ardennes) France-Superf. 28.000 M²



ST HUBERT - Superf. 7.000 M²

SALLES D'EXPOSITION
BRUXELLES 45, Rue Ulens
HUY - Boulevard du Nord
PARIS - 108 B^e Richard Lenoir

RECEVIR TOUTE LA CORRESPONDANCE À BRUXELLES



BRUXELLES - Superf. 14.000 M²

TÉLÉPHONES
562 98
BRUX | 666 71 | HUY 221
634 61

ADRESSES TÉLÉGRAPHIQUES
MARTIN FONDEUR BRUXELLES
MARTIN FONDEUR HUY

CHEQUES POSTAUX
COMPTÉ - N° 5142

F/JH

BRUXELLES, le 26 septembre 1927

N° 679

Monsieur MICHEL LOUIS
24, rue de Braine
SOIGNIES

En-tête de lettre de la société en 1927.

de fonderie. Vint la guerre où blessé grièvement en tant que chef de pièce d'un canon 4,7 antichar, j'ai subi l'incarcération etc. J'atteins, à plus de 32 ans, successivement les responsabilités de Président Directeur général des FONDERIES NESTOR MARTIN puis des FONDERIES ARTHUR MARTIN en succédant aux principaux responsables qui étaient respectivement mon oncle Arthur Martin (1883-1979) et M. William van Goethem. Ensuite je devins Président du GROUPE MARTIN, celui-ci devenant un groupe d'une trentaine de sociétés qui comprenaient des usines en Suisse, en Allemagne (Kreeft), en Argentine, au Japon... Un comité exécutif dominait le tout, groupe très léger composé de M. G. Martin, M. Annicq et M. Rigaux.

Il est à noter que notre famille, d'origine simple, ayant eu, seule, la responsabilité de cette expansion pendant environ 120 ans, sans aucune augmentation de capital, par "simple" auto-financement, vous devinez la somme des intérêts que les banques ont retirés de nos activités et le crédit aussi que nous avions chez elles - nous étions condamnés à réussir. Jamais une faillite, et quelles résistances physique et morale a-t-il fallu développer pour résister aux grandes crises économiques, plus ou moins sept, aux guerres de 1870, 1914-1918, 1940-1945. Guerres où, à toutes, les Martin furent combattants et y perdirent des membres. Et aux grèves ! Combien ? Il est nécessaire de ne pas l'oublier.

Ces années dures, pendant lesquelles nous luttions pour notre survie économique, avec l'aide passionnée et fidèle de nos compagnons de route, nos

familles d'ouvriers et d'employés belges et français, des deux côtés de la frontière ardennaise.

Cette solidarité viscérale était charpentée par une maîtrise d'usine d'origine ouvrière exceptionnelle, des chefs de même origine qui atteignirent, en tant que responsables, des sommets, comme celui de directeur financier du groupe ou de chefs de fonderies qui avaient débuté parfois comme simple ouvrier mouleur ou émailleur.

Je citerai, particulièrement, la famille Francotte de Cul-des-Sarts (village tout proche de Couvin), dont j'ai connu, personnellement, deux chefs de fonderie et un directeur des «Services financiers et de contrôle» du GROUPE MARTIN. Ce dernier qui était né au Familistère GODIN, à Bruxelles, sur les quais, avait été mouleur auprès de son père dès l'âge de 12-13 ans est décédé, il y a peu, à Monaco, à 96 ans!

Lui il savait ce qu'il y avait derrière les chiffres.

Pour illustrer cette ambiance et l'esprit qui y régnait, je dirai que plus d'une fois, quand j'étais le premier responsable, certains membres du personnel, plus exigeants que moi sur la qualité du produit fabriqué, me faisaient comprendre qu'un produit appelé Martin devait être plus à la hauteur!

Dans cette optique fonderie, nous étions, je m'en excuse pour les fondeurs, trop passionnés par ce métier qui offrait cependant un avantage énorme qu'il faut préciser : il permettait la sortie rapide de nouveaux appareils ou de nouveaux produits, en évitant les matrices coûteuses pour emboutir la tôle qui nous obligea, pour les amortir, de faire des séries énormes, par exemple 2.500 cuisinières à gaz par jour.

Pour évoquer la contrée Couvin-Revin où nous sommes, et de notre ténacité, par exemple à Revin, où nos usines avaient été dévastées par les allemands pendant 4 ans, très rapidement, fin 1918 - début 1919, nous fûmes les premiers à allumer nos cubilots (fonderie).

Aussi, depuis 1930, devenant utilisateur de tôle fine d'acier, certaines de nos fonderies furent fermées (St Hubert la première), au bénéfice d'une considérable modernisation et concentration à Bruxelles (Ganshoren) et à Revin, où la modernisation des fonderies fut remarquable, notamment après cette dernière guerre, par des machines U.S.A. à très haut rendement, la «Tacone», à côté des presseries tôles importantes.

Après 1970, ces mêmes grosses fonderies modernes furent fermées les unes après les autres. A Reims et à Revin, elles côtoyaient de nouvelles unités industrielles spécialisées en cuisinières à gaz et électriques, en machines à laver le linge et la vaisselle, en frigos, et, à Bruxelles, en appareils de chauffage.

NESTOR MARTIN

Maison fondée en 1854

USINES : BRUXELLES-HUY-ST-HUBERT-REVIN (France)

CUISINIÈRES au Gaz, au Charbon ou Mixtes
POÊLES - RÉCHAUDS - ROTISSOIRS
FOYERS CHEMINÉES



Cuisinière n° 6650
en tôle émaillée



Cuisinière n° 6660
en tôle émaillée avec chaudière.



Cuisinière n° 6150
en fonte émaillée

Administration et Salle d'Exposition :

BRUXELLES

45, rue Ulens, 45

Cuisinières au charbon ou au bois
avec buse de milieu et de côté

Dépôt et Salles d'Exposition :

PARIS

108, boulevard Richard-Lenoir

LA MEILLEURE QUALITÉ BELGE

173

Publicité NESTOR MARTIN pour des cuisinières à gaz en 1928.

A la recherche d'un partenariat

Cette expansion entraînant +/- 10% de chiffre d'affaires en plus chaque année, me fit penser qu'il fallait prévoir en ces années très prospères, et chercher rapidement un compagnon de route, qui serait minoritaire.

Cela ne se fit pas sans mal, car les fonderies, les appareils ménagers, n'étaient pas particulièrement guettés par les grands groupes industriels et financiers. Des amorces d'ententes industrielles furent entamées avec la Thomson, la CGE, elles ne furent pas durables, des paroles furent avalées...

Même en Belgique, cela capota. J'ai, en fait, dirigé les FONDERIES BRUXELLOISES, à la demande de celles-ci, notre plus grand concurrent, sans mandat, poussant NESTOR MARTIN et FOBRUX (FONDERIES BRUXELLOISES) à abandonner, l'un la fonderie au bénéfice de FOBRUX, et l'autre à renforcer la marque, cuisinière à gaz de FOBRUX avec des tôles embouties venant de MARTIN. Du côté NESTOR MARTIN, on était réticent malgré ma décision et du côté de FOBRUX, certains pensaient à une manœuvre de ma part, elle paraissait trop honnête! Tous l'ont regretté, surtout chez FOBRUX !

Finalement, après des études sérieuses et des contacts sympathiques avec ZANUSSI en Italie, IGNIS et BRAND BOVERY en Suisse, MIELE, AEG en Allemagne, ELECTROLUX en Suède, WHIRPOOL et GENERAL ELECTRIC aux U.S.A (nous étions, faut-il le dire, industriels au Japon, en Argentine, en Allemagne et en Suisse) et entourés de nombreux licenciés industriels, en Espagne, aux Indes, en Afrique du Sud ... En mettant au courant, par mesure de prudence, la GÉNÉRALE DE BELGIQUE, holding de notre banque... C'est en dernier ressort, après 5 ans d'études, cette dernière qui seule, se lia à nous sous forme minoritaire. Le processus avait été ralenti par leurs propres problèmes, l'UNION MINIÈRE DU HAUT KATANGA notamment. Ce retard nous gêna dans notre gestion, de bonnes décisions étaient en suspens.

A leur réponse, la GÉNÉRALE fit un apport financier mais n'apporta en fait aucune vision nouvelle en vue d'une politique d'avenir, que j'espérais trouver chez eux. Quelques années plus tard, celle-ci devint majoritaire du Groupe MARTIN, après un nouvel apport financier. Celui-ci était composé de 13 actionnaires familiaux après +/- 125 ans !

Quelques temps après, le tout fut apporté au nouveau groupe ELECTROLUX, suédois actuellement (+/- 500 milliards de Bef. de chiffre d'affaires), l'industriel comme le commercial en contrepartie de titres ELECTROLUX.

Ces alliances permirent de conserver la pérennité des marques NESTOR et surtout ARTHUR MARTIN (+/- 5 milliards de francs belges), de respecter la main-d'oeuvre des usines en activité, les pensions dues, les capitaux investis par nos distributeurs qui défendaient nos marques. Nous sommes partis, j'ose le dire, avec élégance.

En guise de conclusion

En résumé, comment juger notre pérennité ? Celle-ci est due, je crois, principalement, à notre passion de base, la rude fonderie, au marché belge, difficile, qui nous obligeait à innover continuellement, ce dont profitait notre force en France.

La perception, dans la gestion, des dirigeants successifs Martin, venait de leur lieu de vie, leur lieu de résidence : parfois dans l'usine même, tous, tous-jours dans la même ville. Ce fut le cas à Huy, Bruxelles, Revin et Reims - Neuves-Forges.

Quand un de nos bons ouvriers était très malade, nous allions à son chevet sans ostentation, nous étions près de la base.

Cette obligation de résidence fut imposée par la suite à tous nos directeurs

généraux et, évidemment, aux directeurs du personnel et aux chefs de fabrication.

Moi-même, dans cet esprit de coller à la base, je décidai en son temps que les bureaux de création de produits, qui étaient installés à Paris et à Bruxelles, soient répartis par produit, qu'ils soient collés aux usines spécialisées - à leur contact, pour mieux connaître les possibilités de la fabrication et créer un sentiment de solidarité dans le lancement de nouveaux produits.

Pourquoi, direz-vous, ce désir d'expansion continue : il avait deux buts : la diminution du prix de revient de la fabrication par la quantité et l'augmentation de notre part du marché pour pouvoir ainsi mieux alimenter nos distributeurs sélectionnés, animés par nous dans nos marchés dit "nationaux". Cette politique permit une percée remarquable de notre nom commercial sur nos marchés belge et français et dans de nombreux pays, directement et par nos usines à l'étranger, et par nos nombreuses alliances industrielles et commerciales, surtout dans le domaine de la cuisinière à gaz. Nous visions toujours une politique de plein emploi sur le plan industriel, quitte à diminuer nos marges commerciales.

Sur le plan industriel et commercial, nous avons ainsi passé le flambeau au Groupe ELECTROLUX. Groupe qui prospère avec en fait la même politique que la nôtre, mais avec des moyens très importants, nécessaires à notre époque. Absorbant certains de nos anciens concurrents, notamment AEG, ZANUSSI, etc. en Europe continentale et plus à l'extérieur.

In fine, je dois ajouter que sur le plan familial, aux USA et en Angleterre, je ne suis pas resté inactif. Dernier Martin du nom sur 6 garçons et filles, les Martin ayant été soit tués à la guerre ou décédés accidentellement, j'ai, avec l'aide de mon épouse brugeoise, trois fils, et 7 petits-fils, de 2 à 22 ans. De belges qu'ils sont, ils semblent se destiner actuellement à être en plus américains et français, du fait de leur lieu de travail et de leur école, et de leur mère française évidemment.

mars 1996.



Poêle à mazout de la marque SOMY : le *Maxim*. La découverte du verre *pyrex* a permis d'agrandir la fenêtre et de rendre la flamme plus visible.

Publicité vers 1970.

LES ATELIERS DE L'EAU-NOIRE et
SOMY : 1907 - 1976
Essor et déclin d'une poélerie couvinoise

Jean-Jacques VAN MOL

Les ATELIERS DE L'EAU-NOIRE à Couvin nous fournissent un exemple intéressant d'une petite entreprise de fabrication de poêles qui, grâce à l'esprit entreprenant de son directeur, a pu occuper une place prépondérante sur le marché. Son histoire, vécue au quotidien, nous offre un témoignage révélateur sur la prospérité et le déclin de l'usine provoqué par la crise pétrolière de 1973.

L'histoire de cette entreprise est évoquée ici par une série d'enquêtes que nous avons menées à Couvin auprès d'acteurs de premier plan qui ont joué un rôle actif dans son développement. Nous avons extrait les passages les plus importants des enregistrements qui ont été réalisés à cette occasion. Il s'agit du témoignage de Victor-Léonard RÉMY qui a dirigé l'entreprise et lui a donné une impulsion décisive ¹. Un premier entretien a été suivi par un second qui a permis de préciser et compléter le premier, il a été mené sous la forme d'un dialogue entre Victor-Léonard et son fils Victor RÉMY sur la base du premier enregistrement ². Le témoignage de Michel CAIGNET apporte un éclairage intéressant sur certains aspects des activités de la société au sein de laquelle il a travaillé ³. Enfin, un entretien avec Claude VAN ROLLEGHEM, beau-fils de Victor RÉMY, a apporté d'utiles précisions sur le fonctionnement de la firme ⁴.

1 : Entretien enregistré à Couvin le 01.06.1990 : archives sonores de l'Écomusée du Viroin n° 18 (Victor-Léonard RÉMY, ° 31-05-1910 à Frasnes-lez-Buissenal † Couvin 08-12-1994)

2 : Entretien-dialogue enregistré à Couvin le 18.01.1991 : archives sonores de l'Écomusée du Viroin n° 140 - Victor-Léonard RÉMY et Victor RÉMY, son fils (° 04-05-1947 à Charleroi)

3 : Entretien enregistré à Couvin le 18-1-1991 : archives sonores de l'Écomusée du Viroin n° 15 (Michel CAIGNET, ° 17-08-1923 à Macquenoise, directeur de fabrication chez Somy).

4 : Entretien enregistré à Couvin le 14-11-1991 : archives sonores de l'Écomusée du Viroin n°148 (Claude VAN ROLLEGHEM ° 09-04-1937 à Uccle-Bruxelles).

Les ATELIERS DE L'EAU-NOIRE, fondés à Couvin en 1907 par Alfred Moutarde, poêlier de son état, ont été ensuite transformés en Société Anonyme en 1919 avec un capital de 950.000 francs. Les ateliers réalisaient le nickelage de pièces en fonte et le montage de cuisinières appelées majoliques, les pièces en fonte étaient fournies par les fonderies de la localité. Les cuisinières étaient fabriquées par un assemblage de plaques en tôle de fer et d'éléments en fonte, la tôle était recouverte de carreaux en céramique décorées appelés majoliques. En 1922, l'équipement de l'usine est complété par une fonderie de fer.

Un client des ATELIERS DE L'EAU-NOIRE : la QUINCAILLERIE DEQUESNE-LECOYER à Momignies

Les ATELIERS DE L'EAU-NOIRE avaient comme clientèle des serruriers-poêliers auxquels elle procurait les pièces détachées pour la construction de cuisinières. Elle assemblait également des cuisinières pour une clientèle de quincaillers qu'elle fournissait à leurs marques.

C'était le cas de la QUINCAILLERIE DEQUESNE-LECOYER à Momignies qui vendait des cuisinières. Cette quincaillerie-poêlerie appartenait à Hector Duquesne, oncle du père de Michel Caignet. Après la première guerre mondiale, le grand-père et le père de ce dernier ont été associés aux activités de la quincaillerie, les Dequesne-Lecoyer n'ayant pas d'enfant. - « Vers 1919, ils ont acheté une camionnette Ford T et ont commencé à faire le commerce avec la France. Ce marché correspondait à peu près à 400 cuisinières vendues par an. Ils ont continué ainsi jusqu'au début des années 30, avec des cuisinières en grande partie produites là, dans un atelier à Momignies où il y avait 3 ouvriers. A cette époque on faisait encore beaucoup de cuisinières en tôle noire que l'on passait à la mine de plomb. Ils achetaient la fonte, les pots et les taques, dans les fonderies. Il y avait ainsi beaucoup de petites fonderies, nombreuses à l'époque, c'était le cas de DEMOULIN à Farciennes. »

« Vers les années 1930, la mode des cuisinières majoliques est venue et on s'est mis à en fabriquer à Couvin et dans toutes les poêleries de Belgique. Ces cuisinières étaient recouvertes de carreaux de céramique, les carreaux étaient décorés de motifs divers. Il y en avait qui représentaient une rose, d'autres un motif quelconque, je me rappelle en avoir vu avec des violettes sur chaque carreau. Tous ces carreaux faisaient 9,5 x 9,5 cm, ils étaient percés d'un trou au centre pour pouvoir les fixer avec des vis sur la tôle. On appliquait ça partout, on recouvrait toute la cuisinière. On appelait cela des cuisinières majoliques. »

SOCIÉTÉ ANONYME DES ATELIERS DE
L'EAU NOIRE
A COUVIN

FONDERIE



TOLERIE

POLISSAGE -- NICKELAGE -- CHROMAGE

PIÈCES SUR MODÈLES. -- Travail à façon

TOUTES CUISINIÈRES

Emaillées ou Majoliques

Triangulaires

Crapauds

Cuisinières

LUXE



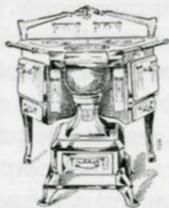
SPECIALITES: La Nouvelle à pot sortant

La Pratique id. id.

Pots bouilleurs spéciaux.

pour chauffage central par cuisinière

NOMBREUSES RÉFÉRENCES



◀ ■ ▶
FABRICATION
irréprochable
et garantie
◀ ■ ▶



« Alors mon père a pris un accord avec les ATELIERS DE L'EAU NOIRE qui étaient dirigés par Monsieur Moutarde pour qu'on fabrique à Couvin les cuisinières dont on avait besoin et arrêter la fabrication à Momignies. Les ATELIERS DE L'EAU NOIRE, qui fabriquaient des poêles, n'avaient même pas de fonderie, les ouvriers allaient chercher la fonte à LA COUVINOISE. Puis ils ont monté une petite fonderie. Mon père et mon grand-père lui ont demandé de construire des cuisinières spécialement pour nous. Ces cuisinières, produites aux ATELIERS DE L'EAU NOIRE, n'étaient pas vendues ailleurs dans la clientèle belge. Les ouvriers les appelaient les "Momignies". Elles portaient une plaque DEQUESNE-LECOYER qui était fixée dessus. » ⁵

La reprise des ATELIERS DE L'EAU-NOIRE

- « Moutarde (le directeur de L'EAU-NOIRE) avait développé son affaire jusqu'en 1930 - 32, au moment où est arrivée la crise et il s'est trouvé en difficulté. Coincé au point de demander à certains de ses clients de cautionner les engagements qu'il avait pris vis-à-vis des banques. Parmi ses clients, il y avait Bayet, oncle de Victor Remy, et Jules Dubreucq, un autre parent qui était poêlier à Gosselies. Et ils ont découvert que la firme était en mauvaise posture. C'est ainsi que V. Remy a été amené par son père comme conseiller auprès de Bayet et du cousin Dubreucq qui découvraient que leur caution risquait d'être engagée. » ⁶

- « Jules Dubreucq, qui était aussi un ancien fabricant d'appareils de chauffage, avait pris un intérêt dans la fonderie de M. Moutarde. Il avait signé une caution solidaire et Dubreucq était pratiquement le seul solvable. Ce cousin-là aurait trinqué dans toute sa fortune, il était fortuné lui. Tous ces braves gens ici se figuraient qu'ils avaient une affaire très prospère. Or, en réalité, c'était une affaire qui avait un trou de 900.000 francs à l'époque. »

« M. Moutarde était aussi bourgmestre de Couvin, il venait de mourir. Il avait fait de mauvaises affaires et l'entreprise n'était plus viable. Mon père était un ancien industriel très solvable, le Monsieur Dubreucq cautionnaire, administrateur, était aussi très solvable. Nous nous trouvions devant une situation où il manquait 900.000 francs. Ou bien on déclarait la faillite ou on comblait le trou. Par nos relations à la Banque de Bruxelles, on est allé proposer un plan de redressement financier, la Banque de Bruxelles était ici avec un compte à découvert non garanti. J'ai donc soumis mon plan qui a été adopté. Tout en étant encore étudiant, je l'ai proposé à mon père qui a accepté de s'occuper de l'affaire. Et on a redressé l'affaire. »

5 : Michel CAIGNET, enr. n° 15.

6 : Claude VAN ROLLEGHEM enr. 148.

« C'était une bonne affaire, qui aurait pu, qui aurait dû être très saine. En réalité, Monsieur Moutarde avait fait une mauvaise spéculation : il s'était intéressé à une fruiterie à Mariembourg qui a fait faillite et il y a perdu 5 - 600.000 francs qu'il avait sorti de la caisse de l'usine. Ce n'était pas orthodoxe du tout. Les administrateurs m'ont dit : " mais enfin, Monsieur Rémy, de l'argent il y en avait ici tant qu'on veut." "Oui, j'ai dit, mais M. Moutarde est allé faire de la confiture et dans la confiterie il a perdu beaucoup d'argent, argent qu'il a pris dans la société, c'est ce qui a mis la société en difficulté. »

« C'est ainsi que je suis venu ici à Couvin à l'âge de 22 ans sortant de l'Université de Bruxelles. Je me destinais à la finance, je voulais devenir agent de change. J'étais l'élève d'Anciaux, d'Olbrechts, c'est Olbrechts qui m'a conseillé et m'a dit : " Remy, écoute, la finance, momentanément..., si tu as de la famille qui est dans l'industrie, va faire de l'industrie pendant quelques années. » ⁷

Victor-Léonard Rémy, héritier d'une tradition de fondeurs

- « Nous sommes une famille d'industriels. Le berceau de la famille est Yves- Gomezée, noyau de départ du groupe de fondeurs Remy. La fonderie Remy à Yves-Gomezée était la fonderie des ancêtres. Mon grand-père et un de ses frères sont allés installer une fonderie à Frasnes-lez-Buissenal. Ils étaient cinq frères, il y en a un qui est allé à Renaix et deux à Frasnes où je suis né, où mon père a vécu. »

« C'était une fonderie qui fabriquait surtout de la machine agricole. Ils s'étaient installés dans une région agricole pour fabriquer de la machine agricole et même des locomobiles. J'avais un oncle qui était menuisier qui fabriquait également les batteuses. Cette usine a travaillé jusqu'il y a une dizaine d'années. C'est un nommé Vandenameele qui a racheté la fonderie de Frasnes-lez-Buissenal ainsi que la fonderie de Orp-le-Grand, en association avec Jean de Saint-Hubert. »

« Mon père voyageait pour sa fonderie de Frasnes et vendait à des poêliers. Ma mère était une Bayet-Dubreucq et son père fabriquait aussi des poêles. C'est Dubreucq qui a été embarqué dans la fonderie de l'EAU NOIRE. La grosse spécialité de mon père c'était le pot de poêle, le pot-boule. Il en a fabriqué des milliers et des milliers. Ça brûle, ça se détériore. Cela se fendait et on remplaçait les pots. »

« Je suis donc issu d'une paire de gens, un qui était fondeur et l'autre qui était la fille d'un poêlier. Mes tantes, ces Bayet et ces Dubreucq, sont tous une famille de poêliers. Cette firme existe toujours d'ailleurs, il y a un Bayet à Tournai, la famille Bayet à Morlanwelz et les Dubreucq à Gosselies. Ils sont toujours connus comme poêliers. » ⁸

7 : Victor-Léonard RÉMY, enr. n° 140.

8 : Victor-Léonard RÉMY, enr. n° 140.

La rationalisation de la production

- « L'usine de Couvin produisait de la poêlerie. Il y avait toute une clientèle de constructeurs de poêles, monteurs de poêles, qui avait besoin de fonte. Moutarde avait pris des conventions avec deux ou trois constructeurs qui lui achetaient leur fonte pour monter des poêles à leurs marques. »

« La première chose que j'ai faite ici c'est d'unifier la marque. Parce qu' on fabriquait des appareils au nom d'un tas de clients, c'était effrayant ; parmi lesquels, entre parenthèses, deux de mes oncles qui étaient bons clients. Je suis allé les trouver et je leur ai dit qu'à l'avenir nos produits porteraient le nom de FONDERIE DE L'EAU NOIRE. Il y avait Holvoet, par exemple à Dottignies, un gros client en taques. Il y avait mes deux oncles, Bayet à Tournai et Bayet à Morlanwelz, qui achetaient des poêles ici et qui faisaient mettre des plaques à leur nom. »

« Voilà la première initiative que j'ai prise, qui a d'ailleurs été assez mal encaissée par ma famille. A l'avenir, on allait faire connaître la marque FONDERIE DE L'EAU-NOIRE. »

« La concurrence entre les fonderies couvinoises était sévère, nous fabriquions exactement les mêmes produits. Nous étions directement concurrents de LA COUVINOISE. Au départ, M. Moutarde, fabriquait beaucoup de cuisinières majoliques. La majolique, c'était de petits pavés 9,5 x 9,5 cm qui étaient fabriqués ici à Florennes, chez CERABEL. Ces carreaux en céramique étaient fixés sur les parois des poêles. On a fabriqué des milliers, des milliers de poêles et cuisinières qu'on a vendus. Nous avons un très gros client à Momignies, Monsieur Caignet, dont le fils est devenu chef de fabrication plus tard chez nous. On fabriquait des cuisinières majoliques au nom de CAIGNET - MOMIGNIES. Je lui ai annoncé que nous allions dorénavant faire cela au nom EAU-NOIRE. »

« On en vendait surtout en France, parce que la France appréciait ce genre d'appareils. D'abord par Caignet, ensuite par L'EAU-NOIRE que j'avais installé à Rocroi. C'est la raison qui m'a amené à créer une petite affaire à Rocroi. Nous avons monté une petite usine L'EAU-NOIRE- ROCROI à Rocroi, avec 7-8 ouvriers. Parce que les droits de douane sur les fontes nickelées, chromées étaient de 7fr50 le kilo. Comme Caignet exportait en France 5.000 cuisinières par an, il y avait donc là une économie sur les droits de douane à faire, que j'ai faite en créant cette petite affaire à Rocroi. Cette usine a fonctionné jusqu'à la guerre. »

« D'ailleurs, si la guerre n'était pas arrivée, cette usine aurait pris un essor très important par le fait d'un agent qui avait repéré notre fabrication et qui était venu me proposer de s'occuper de l'agence. Il a effectivement fait une grosse clientèle. Malheureusement la guerre est arrivée et pratiquement toute l'industrie des Ardennes s'est repliée vers le Centre de la France. »⁹

9 : Victor-Léonard RÉMY, *ent.* n° 18.

Un nouveau combustible : le mazout

- « Le fait d'être devenu le spécialiste en poêle à mazout est dû au *feeling* d'un type qui s'est dit : l'avenir c'est le mazout. On en a fabriqué des milliers et des milliers de poêles à mazout ! On a eu une clientèle de grossistes en Allemagne qui vendaient nos appareils pour les installer à l'intérieur de ce qu'ils appellent les "*Kachelöfen*" : des poêles en céramique avec à l'intérieur un foyer à charbon que l'on a pu remplacer par un brûleur à mazout. C'est à notre brûleur que l'on a dû ce succès. On a mis au point le brûleur à flamme bleue, breveté mondialement, qui était à la base de la prospérité de Somy. Nous avons pris une place très, très importante dans la fabrication du poêle à mazout et on est arrivé à sortir une technique révolutionnaire. C'est un brevet mondial. On avait même pu obtenir des brevets en Hollande, les Hollandais sont les plus difficiles pour accorder des brevets. Nous avons été admis, et reconnus comme étant original dans notre technique. »

« Ma réussite est due à deux raisons : un, pour connaître le métier, pour connaître la clientèle, et deux, arriver à sortir un brûleur qui était nettement supérieur à tous ces brûleurs américains. Et c'est ce qui a fait l'activité, la prospérité et le développement de la Société qui est devenue SOMY. SOMY est la contraction de Sottiaux et de Remy. » ¹⁰

Le brûleur à flamme bleue

L'invention du brûleur qui fit la fortune de SOMY est due à Sottiaux, mécanicien à la saboterie LA PERSÉVÉRANCE à Presgaux. En 1945, prévoyant le déclin de l'industrie sabotière, il cherchait à s'assurer une autre source de revenus en mettant au point un brûleur à mazout. Il rencontra fortuitement Lucien Parage, régent en Sciences qui enseignait à l'Institut Sain-Joseph de Couvin. En fait cet événement eut lieu lorsque ce dernier, pratiquant aussi le métier de radiesthésiste, avait été sollicité par la commune de Couvin pour rechercher un nouvel approvisionnement en eau, car la commune était confrontée à une pénurie. C'est alors qu'il rencontra Sottiaux qui, passionné par son sujet, lui parla du brûleur qu'il cherchait à mettre au point. Non sans déboires d'ailleurs, car il avait déjà provoqué plusieurs débuts d'incendies et des explosions au cours d'essais de son dispositif. Le brûleur fabriquait en fait du gaz en circuit fermé, mais, si la cheminée n'était pas suffisante pour évacuer le gaz de mazout qu'il produisait, le poêle explosait. Il réussit à convaincre Parage de l'aider dans cette mise au point délicate. Parage se prit au jeu et, utilisant ses dons de radiesthésiste comme il l'affirme lui-même, contribua à cette entreprise. Mais il interrompit sa collaboration avec Sottiaux lorsque Sottiaux fut contacté par Rémy. Pendant plusieurs années il continua de son côté à perfectionner le brûleur et prit même des brevets dont il possède encore les esquisses ¹¹. L'association de Sottiaux avec Rémy, qui lui

10 : Victor-Léonard RÉMY, enr. n° 18.

11 : Lucien PARAGE (° Couvin en 1910), témoignage recueilli à Pétigny le 25.02.1999, enr. n° 296 B.

offrit à la fois les moyens de poursuivre ses essais en mettant son usine à sa disposition et les capitaux nécessaires, aboutit au dépôt d'un brevet qui fit le succès de l'entreprise.

- « Le brevet SOTTIAUX-RÉMY a été déposé en 1949, au nom de Sottiaux-Rémy. C'est le bureau BÈDE qui a préparé toute la défense dans les examens internationaux. »¹²

- « Ce n'est que plus tard, vers 1960 que la société a été transformée en SOCIÉTÉ SOMY. »¹³

« Le système du brevet était le suivant : le centre du brûleur est une sorte de récipient qui est à une température telle qu'on provoque la vaporisation du mazout, et on brûle du gaz. Cette température est atteinte par toute une série d'enveloppes qu'il y a tout autour du récipient. L'air est réchauffé en faisant le tour de ces enveloppes par un circuit assez long. De telle sorte que l'air primaire qui arrive au foyer vaporise le mazout. C'est en fait un brûleur à gaz qui consomme du gaz de mazout. Tous les brûleurs existants ne comportaient qu'une simple enveloppe. Notre système breveté était un système à plusieurs enveloppes. C'était ça en fait le secret du dispositif, plus le diamètre des trous, plus le diamètre de la couronne. Puis il y avait également une certaine quantité de mazout qu'il fallait doser en fonction de la dimension du brûleur et de la dimension des sorties d'air ».

« A ce moment-là, les concurrents cherchaient un dispositif en rajoutant à l'intérieur du brûleur un accessoire pour y maintenir une température élevée. L'avantage du brûleur SOMY, et ce qui en a fait le succès, c'est, tout compte fait, qu'il est assez facile à fabriquer. On ne mettait rien au milieu du brûleur, contrairement à ce que tout le monde fait encore. Il y a juste le brûleur SOMY et le brûleur que DEVILLE a repris, et copié par après. »¹⁴

Les imitations ont en effet été nombreuses, comme nous le confirme M. Caignet : - « Après, il y en a plusieurs qui se sont mis à faire de la flamme bleue. Entre autre SURDIAC s'est mis à en faire, mais eux ils l'ont traité différemment, comme d'ailleurs les brûleurs mazout d'EFEL. » Ces constructeurs ont ajouté des enveloppes intérieures et ont modifié la disposition des orifices d'admission d'air pour mélanger de l'oxygène au mazout gazéifié avant sa combustion ; avec ce dispositif, on n'obtient pas de flamme bleue. « Ici, c'est une technique qui a été lancée par SURDIAC et qui était plus ou moins copiée sur un brûleur américain, par un technicien que j'avais formé à SOMY, Monsieur Lebas. Il a été faire ces brûleurs-là chez SURDIAC. Et puis après avoir fait ça chez SURDIAC, il est venu le faire chez EFEL, et puis il est parti le faire chez FRANCO-BELGE en France. Donc il y a là trois brûleurs basés sur les

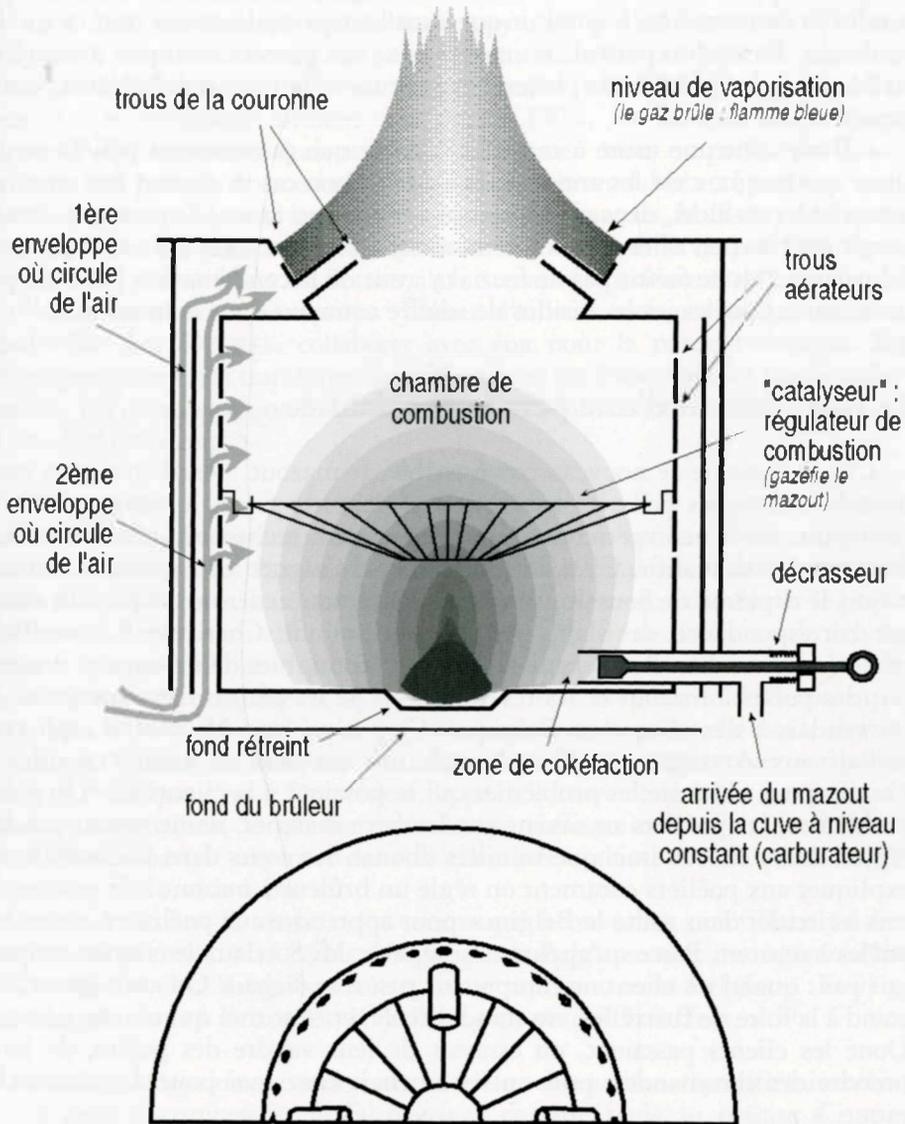
12 : Claude VAN ROLLEGHEM, enr. n° 148.

13 : Victor RÉMY junior, enr. n° 148.

14 : Victor-Léonard RÉMY, enr. n° 18.

mêmes techniques avec des petites différences. »

« Les deux grands brevets internationaux, c'était celui de La Haye et



Le brûleur à flamme bleue en coupe frontale et en vue apicale

Dessin réalisé par Wlady Quinet

l'américain. Le brûleur SOMY était breveté en Hollande, donc le brevet international, là où il y a un recours contre les copies. Mais, par exemple, le brûleur SOMY a été copié en Allemagne et vendu dans des poêles allemands, des copies serviles. On ne pouvait rien faire, parce que les américains s'étaient emparés de tous les brevets allemands, donc créés sous Hitler. Alors de ce fait il n'y avait plus de brevet en Allemagne. Ce qui permettait aux allemands, à condition de ne vendre le produit que dans leur pays, de copier tout ce qu'ils voulaient. Puisqu'on pouvait les copier eux, eux pouvaient copier aussi. J'ai vu à la foire de Cologne des poêles à mazout fonctionnant avec brûleurs SOMY copiés. »

« Il n'y a aucune usure à ce brûleur, parce que ça ne rougit pas. La seule chose qui rougit, c'est les anneaux, mais dans mon cas ils étaient fait en acier inoxydable, ou alors, dans certains autres poêles, en fonte. Tout ce qui devait rougir était fait en acier réfractaire ou inoxydable. Un poêle s'abîmait plus en été parce qu'on ne faisait pas de feu : il y avait de la condensation par l'air qui traversait les poêles, et les résidus de soufre contenus dans le mazout. »¹⁵

Le recrutement d'une personne qualifiée

L'utilisation de ce nouveau combustible, le mazout, posait quelques problèmes techniques pour les usagers, le réglage du foyer, le tirage, nécessitaient une certaine expérience. Aussi la société a recherché la collaboration d'un personnel qualifié. C'est ainsi que Michel Caignet a été sollicité. Il avait acquis le diplôme de Sous-Ingénieur en construction aéronautique aux cours par correspondance de l'Université du Travail de Charleroi. Il travaillait comme ouvrier dans l'entreprise familiale à Momignies déjà évoquée, il achetait des poêles à mazout et les revendait. - « Je les plaçais dans la région. Je les vendais à des clients en Belgique. C'est ainsi que M. Bouvet, qui travaillait aux ATELIERS DE L'EAU-NOIRE, m'a proposé de venir travailler à Couvin pour résoudre les problèmes qui se posaient à la clientèle : "On a des problèmes, les poêliers ne savent pas les faire marcher, ils ne savent pas les régler. Alors on voudrait que tu ailles donner des cours dans la clientèle, et expliquer aux poêliers comment on règle un brûleur à mazout." Et je me suis mis à circuler dans toute la Belgique pour apprendre aux poêliers à régler les poêles à mazout. Parce qu'apparemment, avec M. Sottiaux le courant ne passait pas : quand un client ne comprenait pas, il se fâchait. On avait ouvert un stand à la foire de Bruxelles, un stand d'école, et c'est moi qui tenais ce stand. Donc les clients passaient, on essayait de leur vendre des poêles, de faire prendre des commandes, puis on les amenait chez moi pour discuter technique. »

« Ce qui m'a permis de faire une carrière comme ça, c'est parce que je me

15 : Michel CAIGNET, enf. n° 15.

suis trouvé au milieu de pratiquement toutes des personnes, des contre-maîtres, tous étaient des gens qui avaient peut-être fait une école moyenne et qui avaient appris leur métier sur le tas. Alors une fois qu'il a fallu connaître la chimie savoir faire des analyses de fumée pour voir les rendements des brûleurs et tout, eh bien j'étais le seul à pouvoir le faire dans toute l'entreprise.»

« A ce moment-là, je me suis occupé de normalisation. Parce qu'on a commencé à faire des normes dans chaque pays, les poêles à mazout devaient répondre à certaines normes au point de vue sécurité, rendement. J'ai ainsi participé à l'élaboration des normes belges, l'A.N.B.M. pour les poêles mazout. Les allemands avaient une norme DIN, les français avaient une norme ENF. Ces normes étaient toutes différentes. Alors un poêle était peut-être très bon pour la norme belge, mais il était invendable en France. »

« Entre-temps, devant la grandeur du marché français, M. Remy avait pris un accord avec DEVILLE à Charleville. DEVILLE à Charleville va, pendant 9 ans, exploiter le brûleur SOMY en France, j'avais adapté le brûleur SOMY pour qu'il soit dans les normes françaises. J'allais d'ailleurs un jour par semaine à Charleville chez DEVILLE, collaborer avec eux pour la partie technique. En Allemagne, pareil, j'ai transformé le brûleur pour qu'il soit dans les normes allemandes. J'ai dû aussi apporter des modifications pour les normes hollandaises où on vendait beaucoup. »

« Ces normes, c'était par exemple : en France, il fallait un rapport de 1 à 3 entre la consommation minimum et maximum. Un brûleur Somy, tel qu'ils l'avaient fait breveter, n'avait pas ce rapport. En Allemagne c'est ça aussi que j'avais dû transformer. Là, ils ouvraient le distributeur qui alimentait le poêle pendant 24 heures sans allumer le poêle. Il ne fallait pas qu'il y ait de débordement, que ça coule en-dessous. Ensuite ils créaient une dépression dans la cheminée avec un chalumeau, ils mettaient le feu à la quantité de mazout qui était dans le fond du brûleur et puis ils fermaient la porte. Le poêle devait digérer ça. Quand ils l'ont fait au laboratoire en Allemagne avec un poêle Somy, je crois que c'est à Dusseldorf, le poêle a traversé le labo, il a explosé! Dans ces conditions, le gaz ne recevait pas suffisamment d'air, la flamme s'éteignait et partait exploser dans la cheminée ; alors, avec la pression, le poêle avait traversé le labo. »

« A ce moment-là aussi, on a commencé à travailler pour élaborer des normes européennes. Moi j'étais délégué par la Belgique avec un ingénieur de La Couvinoise, M. Vangotsenhoven, pour représenter la Belgique. Et il y avait des réunions à Bruxelles, à Paris, il y en avait à Francfort. »¹⁶

Pour la conception de nouveaux modèles des artisans qualifiés intervenaient dans le processus de fabrication, comme nous le précise C. van Rolleghem.

- « Pour le style des poêles, on avait un très très bon modeleur qui créait

16 : Michel CAIGNET, enr. n° 15.

les modèles de poêles. Les cuisinières en général étaient faites en tôle, mais tant qu'on n'avait pas repris SAINT JOSEPH, l'usine n'avait pas d'émaillerie et toute la tôle émaillée venait de chez CRAYEZ, à Gosselies. CRAYEZ avait une tôlerie et faisait de l'emboutissage, il produisait toutes sortes de panneaux de formes différentes. Quand on voulait créer un nouveau modèle, il y avait une collaboration entre CRAYEZ et L'EAU NOIRE. Il proposait des emboutis, des teintes qu'il avait. On n'a commencé à avoir une esthétique propre que quand on a repris SAINT-JOSEPH, à SAINT JOSEPH il y avait une émaillerie. »

« Il y avait deux dessinateurs, c'étaient des dessinateurs, pas des artistes. Des dessinateurs industriels qui dessinaient aussi bien les pièces intérieures d'un foyer, mais qui gribouillaient des dessins, des croquis d'après lesquels on discutait. »

« Le modeleur que nous avons, Arthur Renard était très, très bon, un modeleur fonte, qui a d'ailleurs créé pour SOMY des modèles de poêles en fonte qui ont eu beaucoup de succès. Il avait fait son école dans les ateliers de modelage dans la vallée de la Meuse française. Il avait fait des appareils à habillage fonte, il a fait ce qu'on appelait des cheminées. A un moment donné, ça a été la grande vogue après la guerre, ce sont ces poêles charbon ou mazout en demi-rond, on appelait ça une cheminée. »

« Un poêle à mazout qu'il a réalisé et qui a eu un succès fou c'est le *Tropicque*. Il ressemblait très fort comme aspect à un poste de télévision, il avait cette forme avec quatre pieds coniques. Il a eu un succès fou, à tel point d'ailleurs qu'à un moment donné, on n'arrivait plus à suivre. On a fait couler et émailler des habillages en Hollande, on n'en sortait plus. La production n'arrivait pas à suivre la demande. » ¹⁷

- « Le poêle "téléviseur", c'est Arthur Renard qui l'a dessiné. Il a fait les premiers modèles en plâtre, parce qu'on lui avait dit qu'il fallait faire quelque chose comme une télévision. »

« Mais ce n'est pas le fameux design *DS*. Pour le *DS*, on a fait appel à un designer qui s'appelait Delieuvin. C'est lui qui a fait le premier poêle SOMY qui s'appelait le *DS* qui est sorti en même temps que la CITROËN *DS*, dans les mêmes années. *DS*, c'était DEVILLE-SOMY, c'était la volonté de Victor Remy et de Deville de faire quelque chose d'esthétique. Par contre, techniquement, c'était à la limite. Parce qu'en réalité, l'optique de la recherche esthétique les avait conduits à faire un poêle qui n'avait pas de hauteur, qui était beaucoup plus en largeur. En profondeur, ils n'avaient pas gagné grand chose, mais ils l'avaient vraiment rabaisé. Alors, gros problème, c'est que le brûleur à mazout, pour développer sa combustion, il lui fallait justement une hauteur. Alors ça n'a pas été facile d'obtenir des bons rendements et des bonnes combustions avec le brûleur à mazout. Le *DS* a été diffusé en Belgique sous la marque SOMY. »

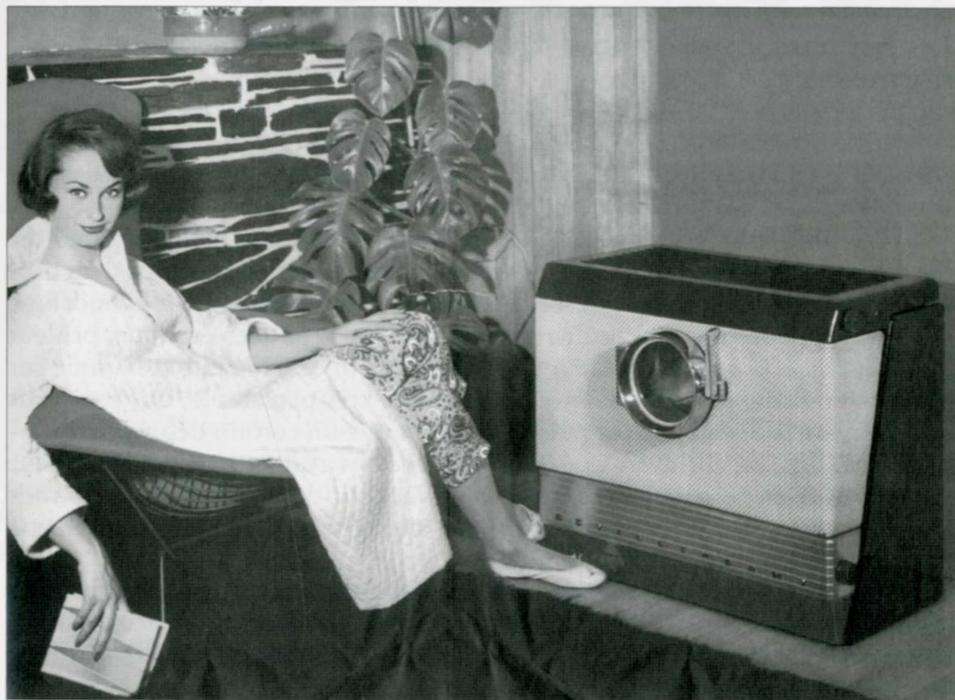
« Par contre le *Tropicque* en fonte, qui avait été élaboré ici en même temps

17 : Claude VAN ROLLEGHEM, entr. n° 148.

par nos gens, sans l'aide d'un esthéticien, a tout de suite trouvé ses limites, parce qu'au niveau production on n'a pas suivi ».

« Le *Tropique*, on en a fabriqué 250.000, largement, peut-être bien même plus. On en a fabriqué à partir de 1963, 1964 jusqu'en 1968, 1969. Et ça a été la base de notre production. On a fait différents modèles par après. On en a mis avec deux brûleurs, un plus gros brûleur. On l'a fait version chauffage central, mini chauffage. »

« On avait purement et simplement été prendre l'idée chez les hollandais. A cette époque là, les hollandais étaient en net progrès, ils étaient en avance de deux, trois ans sur nous dans l'élaboration et la conception des poêles au mazout. Alors nous, à ce moment-là, on avait développé un élément de récupération en fonte à ailettes, qui s'est avéré très valable et très rentable aussi. Franchement on n'aura jamais calculé ça, mais ça a peut-être constitué 50% du bénéfice de l'entreprise, sur les 20 % que ça représentait en production. »¹⁸



Le poêle *DS* (DEVILLE-SOMY) dessiné par le bureau de Loewy à Paris.

Publicité vers 1960

18 : Claude VAN ROLLEGHEM, enr. n° 148.

Les débuts de la production

- « Le premier poêle SOMY c'était le *Standard*. C'était un poêle en tôle émaillée qui était pratiquement une copie du *QUAKER*, le poêle américain qui avait été importé par mon beau-père pendant les années 1946 à 48. Le poêle américain était en tôle laquée, perforée, donc carcasse légère. Le poêle SOMY comportait des pièces en fonte, la carrosserie était en tôle émaillée, il y avait des pièces chromées et il y avait un hublot. Les premiers hublots étaient rectangulaires avec des petites fentes avec du mica, avant que les verres pyrex existent. Ensuite est venu le verre rond, le petit hublot rond. »

« Mais parallèlement à ce poêle dit *Standard*, il y avait le *USA*, ou *VSA*, en tôle laquée, qui était une réplique pure du poêle *QUAKER*, et que l'on a continué à fabriquer pendant 20 ans. En 1965 - 66, on a placé des petites tuyères, des petits tubes sur la couronne, un perfectionnement pour le rendre moins sensible aux variations de débit et de tirage de la cheminée. »¹⁹

Le brûleur ovale : une question d'encombrement et de normes

- « Le brûleur ovale est une mise au point qui a été faite par Caignet vers 1966. C'est un brevet qui a été déposé par la société SOMY je crois, ou par les FONDERIES DE L'EAU NOIRE, je ne sais plus. »

« En 1962, 63, la société FOBRUX avait mis sur le marché un appareil dit *Convecteur*, qui a été le premier, si je me souviens bien, qui était équipé d'un brûleur d'un brevet hollandais. Ce brûleur, au lieu d'être un brûleur cylindrique comme l'étaient tous les brûleurs à mazout de l'époque, était un brûleur allongé, étagé. C'était un brûleur rectangulaire qui développait sa flamme sur 4, 5 cm de haut, pas plus. C'était une flamme très peu stable, qui parvenait quand même à développer sa puissance, elle avait un certain débit et un tirage bien défini, et, elle avait une flamme bleue. Ils avaient ajouté à ce brûleur des éléments en terre cuite, comme on en met sur des poêles à gaz, des nids d'abeilles. Et ça a été le premier brûleur allongé. Ils étaient les premiers à faire un poêle qui sortait de l'ordinaire. »

« Mon beau-père, depuis certainement cinq ans, parlait déjà d'un brûleur qu'il faudrait faire plat. Le brûleur cylindrique prenait trop de place. Pour les cuisinières à mazout, la norme de dimensions idéales pour une cuisinière, était de 60 cm de large. Bien sûr la plus grosse vente de cuisinières était de 80 cm de large. Mais le module en cuisine, c'était 60 ; les appareils électroménagers, les meubles de cuisine étaient sur 60. Maintenant on est venu à

19 : Claude VAN ROLLEGHEM, enr. n° 148

des moins larges même, mais c'était 60 à l'époque. Alors pour faire une cuisinière à mazout à 60, avec un brûleur qui faisait 20, 25 cm de large, eh bien il restait un four ridicule. Donc il fallait, à ce moment-là, arriver à développer un brûleur qui soit plutôt long que cylindrique. »

« C'est en 1966, qu'est venu le vrai brûleur allongé qui a été mis au point par Caignet, avec un rideau métallique en acier réfractaire collé sur un matelas de laine de roche, appelée CERABEL, qui était aussi un matériau réfractaire. Avec une grande porte vitrée devant la flamme qui permettait en fait de modifier complètement la composante de diffusion de la chaleur. La plupart des poêles jusque-là diffusaient leur chaleur par convection, à 90 % facilement. Cet appareil-là avait facilement 30% à 40 % de sa chaleur qui, en rendement utile, était diffusée par rayonnement au niveau bas de la pièce. Dans une même pièce, vous aviez un degré de confort avec le tiers de consommation en moins. »

« On a commencé à réellement développer la fabrication de cet appareil en 1967, 68. On en a fabriqué aussi trois, quatre cent mille. »

« Alors là-dessus, autour du même châssis, de la même base, du même intérieur, on avait des multitudes de carrosseries, on avait des variantes. La même carrosserie a ensuite été adaptée à un poêle à gaz. »

« Somy a fabriqué une grande diversité de modèles, toute la gamme. Ça a toujours été d'ailleurs une volonté du père Remy, c'était de chaque fois appliquer la technologie mazout à l'ensemble des possibilités. Occuper tous les créneaux de produits finis répondant aux différents besoins, y compris les fourneaux de grandes cuisines et des chaudières de chauffage central. » ²⁰

L'association avec les usines DEVILLE à Charleville

- « L'affaire SOMY a développé des contacts avec DEVILLE à Charleville. M. Deville était rotarien et moi aussi. Son personnel de maîtrise lui avait suggéré d'adopter le fameux brûleur SOMY. C'est ainsi qu'il est devenu le troisième fabricant de France grâce à ce brûleur SOMY. La reconversion de l'usine a été totale. DEVILLE était en difficulté financière, mais il avait des moyens techniques extraordinaires. C'était une très grosse boîte. » ²¹

- « Tu as imaginé qu'en fait il y avait la solution qui consistait à apporter ton brûleur, l'utilisation de ton brûleur, dans l'affaire DEVILLE et d'entrer d'une manière ou d'une autre dans son capital. Ce que tu as fait. Pendant tout un temps tu as consolidé tes *royalties* chez DEVILLE en proposant qu'on utilise le montant de la consolidation. Le pourcentage de *royalties* a été consolidé et l'argent a servi à faire de la publicité. C'est comme cela que tu es entré chez

20 : Claude VAN ROLLEGHEM, enr. n° 148.

21 : Victor-Léonard RÉMY, enr. n° 18.

DEVILLE, sans même avoir jamais été administrateur. Tu as été conseiller technique, et fournisseur de ton brevet. Tu avais le blanc-seing de Jean Deville qui avait beaucoup d'admiration pour toi et avec qui tu t'entendais bien. »

« Le drame chez DEVILLE, c'était une affaire lourde au point de vue gestion. Des cadres très âgés avec un équipement qui était vieillot. La technique Somy était très belle, et ces gens se sont redressés extrêmement vite quand même. En fonderie ils étaient moins bien équipés que nous. »

« Quand on est arrivé chez DEVILLE, nous travaillions déjà avec des chantiers à rouleaux, c'est-à-dire qu'on déposait les moules les uns après les autres sur des rouleaux où ils descendaient pour faire un chantier de coulage avec une décocheuse au bout, c'étaient déjà des décocheuses à secousses. Eux décochaient à la main avec un retournement des chassis et les chassis revenaient. En fait, chez nous on n'avait pas encore un circuit de fonderie comme on les imagine maintenant, mais enfin on avait un début d'automatisation, on arrivait à faire à l'époque 120, 130, 140 chassis à l'heure avec quatre ou trois hommes. Alors que chez eux, les types transportaient par deux les moules dans la fonderie et allaient les déposer au bout. C'était tout à fait dépassé. En fait, Jean Deville n'avait pas équipé son usine parce qu'il n'avait pas eu les moyens. »²²

- « Jean Deville faisait de la gravure sur tôle. Il a fait notamment dans son usine des tableaux en tôle émaillée qui étaient de toute beauté. C'est lui, le premier, qui a essayé de faire dessiner un poêle par un "industrial-designer" et on a fait un poêle qui s'appelait le DS, (DEVILLE-SOMY), qui était un poêle de toute beauté, superbe, qu'on n'a pas très très bien vendu. Il avait été dessiné par le bureau de LOEWY, pas par Loewy lui-même, le gars qui a fait la STUDEBAKER, c'était un de ses élèves qui était à l'époque un "designer industriel" un vrai et qui avait sorti un poêle, le 1958, qui était très beau. C'est une pièce de collection. Il était en tôle pleine et en tôle perforée, il avait des couleurs rouge et noir, bleu et noir et blanc et noir, il avait une vitre panoramique. Cela avait coûté une fortune à l'époque. »²³

22 : Victor RÉMY junior, enr. n° 140.

23 : Victor-Léonard RÉMY, enr. n° 140.

La concentration industrielle des fonderies couvinoises

En 1966, la s.a. FONDERIES DE L'EAU-NOIRE rachetait les usines de SAINT-JOSEPH ET SAMSON RÉUNIS et créait une nouvelle entité, la S. A. SOMY le 21.12.1970.

En 1968, les fabricants de poêles et cuisinières FOBRUX, FOCONA et TAMINES sont regroupés autour de LA COUVINOISE. Le nouveau groupe prend le nom de CATOS. Le 13.02.1970, LA COUVINOISE était déclarée en faillite. En juin de la même année, les bâtiments et les installations sont rachetées par les FONDERIES DE L'EAU-NOIRE.

En août 1972, SOMY reprend la S. A. INTERNATIONAL SAMSON en liquidation. Le groupe SOMY réalise cette année-là un chiffre d'affaires de 418.000.000 fr et dégage un résultat positif de 13.100.000 fr.

A l'époque où le fabricant était à son apogée, la structure industrielle est résumée dans le tableau de la page suivante.

Malgré une aide de l'État de 370 millions, le groupe éprouvait des difficultés à gérer l'affaire. La crise pétrolière allait accélérer la dégradation.

- « Ici à Couvin, c'était la concurrence aveugle. J'ai repris SAINT-JOSEPH et en reprenant SAINT-JOSEPH, je suis devenu plus fort que LA COUVINOISE et la Fonderie du Lion. Parce que, en reprenant SAINT-JOSEPH, je reprenais la Fonderie du Samson à Andenne, je reprenais en fait trois fonderies. »

« En 1971 j'ai eu 1.000 ouvriers sous mes ordres. C'est un engrenage, il faut devenir grand ou disparaître. C'est ce qui s'est passé plus tard. SOMY ne savait plus suivre. »

« Ici la fonderie était trop petite. J'ai fait fabriquer des poêles par des confrères. Par mon émailleur CRAHAY à Gosselies, par exemple, qui a mis un atelier de montage en marche. En reprenant SAINT-JOSEPH, j'obtenais une émaillerie, une fonderie beaucoup plus grande, beaucoup plus vaste, équipée de matériel de grande production. SAINT-JOSEPH était une très belle entreprise qui avait été mal gérée. » ²⁴

- « En 1967-68, une possibilité de racheter SAINT-JOSEPH s'est présentée. Saint-Joseph appartenait en fait à l'ALMANÿ, une compagnie financière qui appartenait au groupe de la KREDIETBANK. Et, à l'époque, le PDG de l'ALMANÿ s'appelait Van Massenhove qui avait dans son portefeuille les titres de Saint-Joseph qui étaient en fait les titres de SAINT-JOSEPH ET SAMSON RÉUNIS. C'est-à-dire la fonderie de Couvin, la fonderie de Seilles et la fonderie d'Anhée. Tu es entré en négociations avec lui pour racheter le groupe SAINT-JOSEPH qui se trouvait en difficulté. » ²⁵

24 : Victor-Léonard RÉMY, enr. n° 140.

25 : Victor RÉMY junior, enr. n° 140.

Sièges de production	Produits fabriqués
<u>USINES DE COUVIN</u>	
La Couvinoise	- appareils de chauffage individuels au mazout, au gaz et au charbon
Saint-Joseph & Samson Réunis	- appareils de "mini-chauffage" - fourneaux de grande cuisine
Fonderies de l'Eau Noire	- cuisinières au gaz et cuisinières électriques - lave-vaisselle - fonte d'art - chaudières de chauffage central en acier
<u>USINE DE SEILLES</u>	
siège d'exploitation de la S.A International Samson en liquidation	- chaudières de chauffage central en fonte
<u>USINE DE NAMÈCHE</u>	
fonderie qui sera regroupée avec l'usine de Seilles	- articles en fonte pour le bâtiment et pièces en fonte mécanique (soustraitance)
<u>USINE DE CHARLEVILLE-MÉZIÈRES</u> (France)	
Siège d'exploitation de "Somy & Couvinoise France S.A."	- chaudières de chauffage central en acier - générateurs à air chaud

En 1967, une NOUVELLE SOCIÉTÉ SOMY est créée par la fusion des FONDERIES SAINT-JOSEPH ET SAMSON RÉUNIES et les FONDERIES DE L'EAU-NOIRE.

- « Avec SAINT-JOSEPH, j'ai récupéré des moyens de production importants, ce qui fait qu'alors j'ai été amené à reprendre LA COUVINOISE en 1970. »

« LA COUVINOISE était complètement indépendante, cela appartenait à François Courtehoux qui était un ami personnel. Il était Docteur en Droit de Genève et le penseur administratif du groupe COURTEHOUX »

« A un moment donné, il s'est avéré que LA COUVINOISE était en difficulté. M. Jacques Hankart, était venu ici comme directeur général de LA COUVINOISE ²⁶. Ils'est mis à vivre un petit peu la vie de pacha. Il avait mis la société en difficulté. » ²⁷

Ces propos sont complétés par ceux de son fils Victor : - « Jacques Hankart était français, il avait fait les Arts et Métiers à Paris. Jeune ingénieur, il avait épousé la nièce de Melle Gouttier. La gestion de Jacques Hankart n'a pas été très heureuse, c'est lui qui à mon avis a tué LA COUVINOISE. »

« Après Jacques Hankart, il y a eu comme directeur général, Jean Libert qui était en fait un ami personnel de Mattissen, des carrières de Dolomie. Madame Mattissen étant une fille de Paul Courtehoux, directeur commercial à LA COUVINOISE. Le seul héritier qui pouvait s'intéresser à la reprise éventuelle de LA COUVINOISE était Mattissen, et Mattissen a envoyé son ami Jean Libert qui est arrivé dans une entreprise en difficulté et a assisté à l'enterrement de cette entreprise. Parce que, en tant qu'ingénieur civil pur venant des ATELIERS MÉCANIQUES DE LA SAMBRE à Charleroi, il n'a pas pu en 2 ou 3 ans de temps reprendre cette entreprise en difficulté. »

« Au Ministère des Affaires économiques, Leburton, qui avait le dossier de LA COUVINOISE au bord du dépôt de bilan, ne savait pas bien quoi en faire, téléphone chez toi et te demande d'essayer de sauver LA COUVINOISE de faire des propositions de reprise de l'entreprise. Les conclusions de la SOBEMAP consultée à Bruxelles étaient qu'il fallait déposer le bilan à LA COUVINOISE et racheter les restes. Mais les propositions faites par Leburton et par l'Économie Régionale Wallonne suggéraient une autre formule, et on trouve un montage financier tel qu'il était peut-être plus intéressant de sauver LA COUVINOISE de la faillite et de la reprendre sous une autre forme. Psychologiquement et sentimentalement, à cause d'une vieille amitié avec François Courtehoux, tu as préféré cette formule-là. On a fait un montage fiscal et un montage financier, LA COUVINOISE a été rachetée à l'époque 70.000.000, payable en 35 ans. »

« Cela permettait à la famille Courtheoux de se libérer de dossiers envers LA GÉNÉRALE, puisqu'elle avait des garanties personnelles à la GÉNÉRALE, et ça permettait à la GÉNÉRALE de récupérer les 70 ou 75 millions que LA COUVINOISE avait en crédits bancaires divers, et la GÉNÉRALE n'était pas obligée d'acter une perte. C'était un assez beau montage financier, et c'est comme cela que ça s'est fait. »

« Le seul inconvénient de l'opération, c'est que, en procédant de la sorte, on était obligé de reprendre la totalité du personnel. C'est une des raisons pour lesquelles on a eu des ennuis par la suite. En fait, on s'est retrouvé avec une pléthore de personnel. On avait pris des engagements de maintien de

26 : En 1951, Jacques HANKART avait remplacé Luc Dalcq, parti à la retraite, à la direction de l'usine.

27 : Victor-Léonard RÉMY, enr. n° 18.

personnel et on s'est retrouvé avec trois usines différentes, deux encadrements et demi différents. Parce qu'on n'a pas été obligé de reprendre les gens de SAINT-JOSEPH avec leur ancienneté, là, on avait racheté uniquement l'actif sans avoir racheté le passif. »

« En 1970, on était en bénéfice. En 69, on avait un cash-flow, c'est-à-dire un bénéfice plus amortissement, de l'ordre de 80 millions de francs belges. On avait des amortissements tant qu'on voulait, puisqu'on avait racheté SAINT-JOSEPH et qu'on investissait au maximum. »²⁸

La crise pétrolière

Cette période nous est détaillée par Victor Rémy junior : - « La cause principale de nos difficultés, c'est la guerre du *Kippour* en 1973. On était en bénéfices euphoriques jusqu'en 1969, entre autres à cause de la reprise de SAINT-JOSEPH qui avait donné un nouveau développement à la société et où le chiffre d'affaire est passé, en gros, de mémoire, de 250 à 400 millions en 2 ans de temps, à peu près, avec un *cash-flow* de l'ordre de 80 millions, au bilan 69. »

« On avait un peu souffert de l'introduction de la TVA. Parce que comme tout le monde, 1970 n'a pas été très très brillant, parce que cette introduction de la TVA a été un facteur de ralentissement économique sans raison réelle si ce n'est uniquement pour des raisons psychologiques. Tout le monde était convaincu que cela allait augmenter et pratiquement les produits n'ont pas augmentés. »

« Il y avait eu des achats importants en 69 et de très très mauvaises ventes en 1970. Puis en 1972, avec la reprise de LA COUVINOISE, on a eu aussi de grosses difficultés, parce que c'était difficile à absorber. Mais on était toujours en bénéfices, mais avec un endettement bancaire qui devenait anormal en tous les cas. Et on s'est retrouvé en 1973, en juin 73, avec un endettement bancaire qui était supérieur à notre capital. »

« Il fallait donc pouvoir digérer le rachat de LA COUVINOISE, le développement de la société française SOMY-FRANCE à Charleville, le développement de la société hollandaise SOMY-HARDEN FABRIEK, il y avait SOMY KG en Allemagne, à Brême. Tout cela était lourd. En fait, on était encore en plein investissements. »

« Moi j'étais encore à l'Université, puisque j'ai terminé Solvay en juin 1973. Je travaillais épisodiquement dans l'entreprise. Les six premiers mois de 1973 devaient être avec un bénéfice semestriel d'une quinzaine de millions de francs belges. Cela allait, on était avec un endettement anormal, mais on pouvait se l'offrir. »

« Est arrivée, le 15 octobre, la guerre du *Kippour*. Pour fixer les idées, on s'est retrouvé le 25 octobre sans un gramme de mazout. Le dimanche 15

28 : Victor RÉMY junior, enr. n° 140.

novembre, on allait à pied. Nous représentions à ce moment-là plus de 60% du marché belge du poêle à mazout ».

« Je m'en souviendrai ma vie durant. On a passé deux mois à l'usine où on était tous derrière nos bureaux et on passait son temps à recevoir des annulations de commandes de clients. Pour la bonne raison qu'on avait fait une avant-saison relativement normale, c'est-à-dire qu'on avait vendu nos poêles pendant les 6 premiers mois avec des délais de paiement chez les clients : en leur faisant des conditions intéressantes pour que les stocks soient chez eux et pas chez nous. Un poêle chez un client est plus intéressant qu'un poêle chez nous parce que eux poussent à les vendre. Et on s'est retrouvé avec des annulations de commandes. C'est-à-dire qu'en fait on s'est retrouvé avec une fabrication, je vais citer un chiffre au hasard, de 60.000 poêles, et on s'est retrouvé en un mois et demi ou deux mois de temps avec un carnet de commandes j'allais dire négatif. Des clients qui nous téléphonaient et qui nous disaient "Je suis incapable de payer ma traite parce que j'ai 40 poêles en stock à Tournai, ou Athus, qu'est-ce qu'on fait ?" Ou bien "Vous m'envoyez le camion et vous reprenez ma marchandise ?". On a perdu. »

« A la fin de l'exercice 73, on s'est retrouvé avec 30 millions de pertes, c'est-à-dire qu'on a perdu 45 millions de francs belges avec une boîte, à l'époque, de 800 ouvriers, avec 1.000 personnes en tout, on s'est retrouvé avec 45 millions de pertes. Alors on a commencé à faire du chômage partiel tant qu'on en voulait. On avait 200 employés pour 800 ouvriers, ce qui était en fait un ratio tout à fait logique et normal à l'époque. On a commencé à ramer comme des fous, à mettre tout le personnel en chômage technique et en se trouvant avec 200 employés qui roulaient des cigarettes à longueur de journée, on n'avait rien à leur faire si ce n'est à les envoyer chercher des retours de poêles. Alors on s'est dit qu'on allait faire autre chose. »

« On a commencé à faire des poêles à bois, on a commencé à faire des poêles à charbon. Un poêle à bois, cela ne se vend pas, un poêle à bois, cela n'a pas de prix. Un poêle à bois cela se vendait à l'époque 4.500 francs, sortie d'usine 3.000 ou 4.000 francs. C'était rien, c'était quelques petits morceaux de tôle assemblés, il n'y avait pas de fonte là-dedans ou un minimum, juste une grille. On était très très très loin de pouvoir faire des chiffres qu'on faisait avec des poêles à mazout. Alors on a fabriqué des poêles à charbon, parce que tout le monde a voulu acheter des poêles à charbon. Pour donner un chiffre qui veut dire ce qu'il veut dire, un appareil sorti d'usine, je parle salaire, matière, chargé sur camion, sans les frais commerciaux, ou sans les frais de foire, sans les frais généraux, sans les amortissements et sans les marges de la distribution : un poêle sorti d'usine valait à peu près le tiers du prix de vente de l'appareil ; c'est toujours valable maintenant. Cela veut dire qu'un poêle à mazout sortait chez nous à l'époque à 8.500 fr à peu près. Quand on fabriquait un poêle à mazout pour 8.500 frs on donnait à peu près 60 kgs au client. Dans les 60 kgs, il y avait de la tôle, il y avait de la fonte, un petit peu de tôle émaillée, et il y avait un assemblage. Du jour au lendemain, les mêmes clients

nous ont demandé des poêles à charbon. Le prix public d'un poêle à charbon ou d'un poêle à bois était le prix du marché, c'est-à-dire la même chose, c'est-à-dire 24.000 francs. Ce n'était pas tout d'un coup 40.000 parce que c'était un poêle à charbon. Le prix, sorti d'usine, était toujours de 8.000, et on leur donnait 120 kg. C'est peut-être un drôle de calcul, mais c'est un calcul comme un autre. Au kilo, on vendait moitié du prix. On avait perdu notre exclusivité de produit puisqu'on ne fabriquait plus le produit pour lequel on était les champions de Belgique et, à la limite, on avait une belle part du marché en Europe grâce à DEVILLE entre autres. Donc on s'est retrouvé là à ramer comme des fous avec 200 employés et on a commencé à perdre du pognon. »

« On a essayé de trouver d'autres possibilités de développement. François ²⁹ et moi on a commencé à chercher des produits. On a trouvé, on est allé aux Etats-Unis, on a pris des licences de fabrication. On a commencé à fabriquer des systèmes de distribution de plateaux dans les hôpitaux, des systèmes de tables chauffantes etc. Parce qu'en fait c'était de la tôlerie, tôlerie inox et du chauffage, puisqu'on avait des fourneaux. A l'époque on avait commencé à investir un peu dans les lave-vaisselle et des choses dans ce genre-là. Donc c'est un métier qu'on connaissait relativement bien. Il y avait l'eau chaude, on connaissait aussi le métier du chauffage central grâce à l'usine de Seilles. On s'est dit qu'il y avait des possibilités, on allait essayer de faire quelque chose. En un an et demi de tant d'efforts on a équipé deux hôpitaux à Paris, l'Hôpital St-Louis et la Salpêtrière si mes souvenirs sont bons, ou quelque chose comme cela. »

« On a réussi à reconverter 15 ouvriers, sur 600, et en consacrant le reste de son énergie à licencier 10% du personnel à la fois tous les six mois pour ne pas avoir de fermeture d'entreprise, à chercher des plans d'apurement à l'ONSS. Et le trou a commencé à s'approfondir. »

« En 1973, on a perdu 35 millions, je dis un chiffre au hasard, mais l'ordre de grandeur est bon. On a perdu 55 millions en 1974. Le chiffre des pertes pour 1975 était de 85 millions de francs belges. Et on a fait un dépôt de bilan. On ne pouvait plus aller plus loin. On était en "digestion" de LA COUVINOISE et de SAINT-JOSEPH. Le 15, après avoir négocié à plusieurs reprises avec l'Economie Régionale Wallonne pour essayer d'avoir des rallonges de crédit, c'était une rallonge de 100 millions à réobtenir, c'était fini. On avait un coefficient d'endettement, à cause du rachat de SAINT-JOSEPH et de LA COUVINOISE, tel que c'était exclu. » ³⁰

En septembre 1975, un administrateur-délégué est imposé aux dirigeants de SOMY, il ne peut que freiner la débâcle. Le 18 mai 1976, la société dépose son bilan en réclamant un concordat judiciaire avec abandon d'actif. Pendant plus d'un an, SOMY va poursuivre sa production en autogestion sous la surveillance des liquidateurs.

29 : François RÉMY, frère de Victor.

30 : Victor RÉMY junior, enr. n° 140.

Une tentative de sauvetage par autogestion

Pendant les dix-huit mois d'activités passés sous contrôle des avocats liquidateurs, jamais les résultats mensuels n'ont été négatifs et l'Économie Régionale Wallonne n'a pas été tenue de faire face à son engagement de couvrir les pertes. Au contraire, les travailleurs de Somy ont donné une preuve de civisme exceptionnelle, comme nous le montrera le témoignage de Michel Caignet qui en fut un des principaux acteurs. Ils ont obtenu le sauvetage de cent quatre-vingt emplois.

Quelques chiffres permettent d'en mesurer le profit pour la communauté : les travailleurs ont, durant cette période, presté 43.000 journées de travail. Les salaires et appointements bruts distribués représentent 62.850.055 francs. L'État, au lieu de redistribuer ces journées qui, normalement auraient été chômées, a perçu, sur les salaires et les appointements, les redevances O.N.S.S. et les impôts normalement exigibles.

Les créanciers privilégiés ont aussi largement bénéficié de cette action des travailleurs. La marque SOMY a retrouvé une valeur qu'ils ont pu monayer. Le matériel et les machines ont été entretenues et ont conservé une valeur marchande intéressante lors de la reprise par la nouvelle société.

Il en est de même des bâtiments occupés par la production. Tout le matériel est resté en bon état : compresseurs, pompes, canalisations d'eau et d'air comprimé, réseau électrique ... Il suffit de comparer avec les bâtiments inoccupés où l'état de délabrement est complet : machines grippées par la rouille, canalisations éclatées par le gel, toitures en mauvais état ... Les pièces détachées, les encours de fabrication auraient dû être vendus à la mitraille, les matières premières à des valeurs de liquidation. Tout cela a retrouvé une valeur marchande normale.

Si l'on se réfère à l'inventaire établi au moment de la fermeture de l'entreprise, on s'aperçoit que, quantitativement, à la fin de l'activité concordataire, les stocks de matières premières, de pièces détachées, d'encours de fabrication et de produits finis étaient égaux, et souvent, supérieurs à ceux trouvés en août 1976.

Le 1^{er} mars 1979, la NOUVELLE SOCIÉTÉ SOMY est constituée sous la forme d'une société anonyme classique. Cette nouvelle société est une filiale à 100% de EFEL.³¹

Cette période mouvementée nous est relatée par Michel Caignet, un de ses principaux acteurs : - « Moi, je me souviens, les syndicats se sont emparés de l'usine et l'ont occupée jour et nuit, et puis ils se sont opposés comme interlocuteurs aux avocats de la liquidation. »

« On a fermé en mai, au mois de juillet, août, ils sont venus me trouver

³¹ : Devos W. 1999 : *Couvin dans la Calestienne, région d'Europe, de Vireux et Hierges à Trélon, par Vierves, Nivmes et Chimay. Histoire administrative, économique et sociale.* Archives Générales du Royaume, Bruxelles. p. 106. Bertrand M. 1980 : Somy, l'entreprise sans patron. *Confluent* n° 84 pp. 36-39.

et m'ont dit: "Voilà on va remettre l'entreprise en route, il faudrait que tu viennes nous aider." Ils avaient demandé à M. Debie, un anversois qui était directeur commercial de SOMY, de les aider, et puis à moi pour le technique.»

« Pendant un an et demi, on a travaillé en auto-gestion. On a fait des expériences. J'ai d'ailleurs écrit un petit bouquin là-dessus ³². On avait pris le salaire moyen et on payait tout le monde le même prix, il n'y avait plus de contremaître, plus de chef, plus rien du tout. Quand il y avait un problème, ça se discutait entre moi, les ouvriers. Et on a fonctionné comme ça pendant un an et demi sous contrôle des avocats liquidateurs. »

« Au départ, ils ont ouvert un compte en banque sans argent. Et puis on s'est mis à vendre des poêles qui étaient "latrés", et puis en "achevés", et on a remis progressivement toute l'entreprise en route. Parce que je me rappelle avoir été convoqué au Tribunal du Travail avec les permanents syndicaux où on nous a dit qu'on ne pouvait pas mettre la fonderie en route. "Vous allez tout faire sauter!" Je dis "je regrette, tout devrait être sauté, ça fait huit jours qu'elle tourne, qu'elle fonctionne." D'ailleurs, ça s'est terminé en discussions avec le Président du Tribunal du Travail devant un demi dans un bistrot de Dinant. »

« Mais ce qui est certain, c'est qu'ils ont ouvert un compte en banque où il n'y avait pas un franc dessus, et puis il fallait nous payer, payer les ouvriers et ce qu'on avait besoin. Et quand SOMY a arrêté un an et demi après, on a fait la nouvelle société, il y avait 50 millions sur le compte. Bon c'était pas du bénéfice, pas tout bénéfice. Il y avait de la T.V.A en retard qu'il fallait payer, des lois sociales et toutes sortes de trucs comme ça. Il y avait en tout cas bien sûr 30 millions de bénéfices. Et on a dit : ils n'ont pas eu difficile, ils ont vendu ce qu'il y avait dans la boîte. On a fait un inventaire et puis, comme par hasard, l'inventaire était plus élevé qu'au moment où SOMY a arrêté, plus élevé que celui qui avait été établi au moment du concordat. »

« Nous, ce que nous voulions Debie, moi et les ouvriers, nous voulions faire une coopérative. Seulement là, nous n'avons pas eu la collaboration des permanents syndicaux, des syndicats à plus haute échelle, ils ne voulaient pas ça. Dans une coopérative, le syndicat n'a plus rien à dire. Et le jour où nous avons parlé de faire une coopérative, mon collègue M. Debie avait été voir des clients, des bons clients, pour leur demander de devenir coopérateurs. Puis alors on avait imaginé de racheter, créer la société, en tout cas emprunter une somme correspondant à une diminution de 5 frs l'heure de tous les salaires ouvriers pendant un an, et au bout d'un an, on remettait les salaires à leurs valeurs, on donnait la part de coopérateur à l'ouvrier. »

« Pour créer une coopérative, au départ, les ouvriers n'avaient pas de pognon à mettre à ça. On empruntait de l'argent en banque, on diminuait tous les salaires de 5 frs, ce qui permettait de rembourser l'emprunt, et au bout d'un an, les ouvriers touchaient des parts de coopérateur pour autant de

32 : Caignet M. *L'autogestion de production*. éd. ATAC, Namur

fois 5 frs qu'on leur avait retenu, puis ils retrouvaient leur salaire normal. Le syndicat, entre autre la FGTB, n'a pas marché, car le jour où nous avons été prêts à proposer ça, et en avoir bien discuté, mis ça bien au point, ils se sont amenés avec M. Delire, directeur de EFEL, en disant qu'ils étaient intéressés par la reprise de SOMY. »

« Nous, on avait besoin de ces permanences syndicales pour nous défendre face aux avocats liquidateurs. Moi, j'ai été pendant des mois et des mois, toutes les semaines, on avait des réunions au Conseil Provincial à Namur avec les avocats liquidateurs, avec les gens de la Générale. On se retrouvait là 30 autour d'une table pour discuter. »

« On devait être, tout compris, ouvriers, employés, entre 150 et 200, parce que c'était un petit peu variable. Pendant toute la période du concordat, il y avait plus de 200 ouvriers. Aux ouvriers, on faisait des contrats limités de une ou deux semaines. Ils travaillaient une ou deux semaines, ils repartaient au chômage une ou deux semaines et on en reprenait un autre. On a fait tourner comme ça 300, 350 ouvriers. Je les réunissais, je disais "C'est fini" et alors il y a à faire ça, ça et ça, et c'étaient les délégués ouvriers qui disaient c'est celui-là, celui-là qui vient, pas moi. »³³

Une NOUVELLE SOCIÉTÉ SOMY était constituée le 1^{er} mars 1978 sous la forme d'une société anonyme qui entrait dans le groupe EFEL qui en détient 90%.³⁴

- « D'ailleurs, quand on a fait la nouvelle société Somy, on n'a rien changé, on nous a laissé. EFEL a dit "C'est bien, continuez à travailler comme ça en auto-gestion." Et ça n'a réellement fini que quand j'ai pris ma retraite en 1983. On a travaillé comme ça 6, 7 ans. Et tous les gens même salaire, et pas de contremaître, rien du tout. »

« Tous les mois, il y avait un comptable désigné par eux et on ne pouvait avoir que des résultats positifs. A l'Économie Régionale Wallonne à Bruxelles, on a été plusieurs fois, tous les mois. A un moment donné, le Secrétaire d'État me dit, "On verra, cela fait 4-5 fois que vous venez vous avez toujours des résultats positifs, il est inutile de venir ici à Bruxelles se réunir pour le contrôle et perdre son temps". Nous ne pouvions avoir chaque mois que des résultats positifs. On finissait un mois avec une valeur d'autant, un mois après, il devait y avoir plus. S'il y avait moins, on devait arrêter. Et on a travaillé comme cela pendant un an et demi. »

« Moi ça me faisait mal, j'avais un gros salaire, de voir des mouleurs qui se crevaient à travailler et je disais c'est eux qui me payent. Je n'ai d'ailleurs jamais, jamais commandé. Quand il y avait des problèmes techniques on

³³ : Michel CAIGNET enr. n° 15.

³⁴ : Bertrand *op. cit* n° 31, p. 38.

m'appelait. Tout le monde m'appelait par mon prénom Michel, c'était jamais Monsieur. Et tous les ouvriers, c'était leur prénom, et éventuellement avec certains on parlait en patois. J'avais dû apprendre le patois de Couvin, parce que celui de Momignies n'est pas le même. Il y avait des ouvriers qui ne parlaient pas français, qui ne parlaient que patois. J'avais dû transformer mon patois. »

« EFEL avait fait une société au capital de 15 millions, ils nous on donné 15 millions, mais un an après nous avons 28 millions à payer à la liquidation, pour les machines, ce qu'on avait racheté et on les avait gagné. »

« On a tellement gagné de l'argent. Je me souviens, c'était la deuxième ou la troisième année, on avait 10 millions de bénéfices à la société là, alors EFEL a dit qu'est-ce que vous allez payer comme impôts ? Ils se sont offert une presse de 600 tonnes, de 10 millions qu'on nous a facturé à nous, qu'on a payé et que nous avons montée chez EFEL. »

« Moi j'ai arrêté en 1983 parce que je me suis aperçu que EFEL avait besoin d'argent. Ils avaient des relations avec l'Economie Régionale Wallonne pour avoir des prêts, les faire entrer dans une société. Il fallait avaler SOMY, çela voulait dire l'arrêter, prépensionner les personnes les plus âgées, puisque la fabrication de SOMY partait chez EFEL, non pas parce que SOMY ne marchait pas bien, mais parce qu'ils avaient besoin de ça. »

« Ils ont trouvé l'astuce. Je me rappelle la dernière année où j'ai fonctionné, on était encore en bénéfices pour 3, 4 millions pour l'exercice. Et puis quand une société vous dit j'ai 3, 4 millions de bénéfices, en général il en a plus que ça. Ils évitent de payer l'impôt en essayant de les réduire à leur plus faible portion. Enfin, ça c'est des histoires comptables, moi c'est pas mon boulot, je suis un technicien. »

« J'ai quitté à 60 ans. Ils avaient trouvé cette astuce-là: ils avaient emmené chez nous un jeune ingénieur en me disant : puisque tu parles de prendre ta pension, il faut que quelqu'un se mette au courant d'EFEL. Puis ils ont dit bon on va quand même vous mettre un comptable. Parce qu'avant nous faisions notre comptabilité nous-mêmes, et puis nous l'envoyions à EFEL pour vérification. Ils nous ont dit ce sera plus simple de mettre un comptable chez vous. On a mis un comptable. Puis, quand même il faudrait dessiner des nouveaux modèles, on va vous mettre un dessinateur toujours d'EFEL. »

« Puis M. Delire, au fond il est PDG d'EFEL, il l'est aussi de SOMY et de CINEY, alors on va diviser son salaire en trois et chaque société payera un tiers de son salaire. Puis alors on a dû embaucher un cinquième bonhomme quand j'ai quitté, parce qu'il fallait un employé à ma place. Enfin pour les quatre d'EFEL, EFEL facturait 1 million par mois à SOMY, deuxièmement les employés n'étaient pas des employés de SOMY, ils étaient toujours inscrits chez EFEL. C'était impossible de résister à ça, parce qu'au bout d'un an, ça faisait 12 millions en ne nous apportant rien, et eux, ces 12 millions-là, ils ne les perdaient pas, parce que de toute façon ces types-là chez eux, il fallait qu'ils les payent. C'est l'astuce qu'ils avaient trouvée. Bien sûr, naturellement ils se sont bien vite retrouvés. SOMY avait 16 millions de pertes, ça ne pouvait plus continuer,

c'était la valeur du capital. Et moi je n'ai pas voulu participer à ce truc-là. Quand j'ai vu comment çela se préparait, j'ai dit moi je pars. J'ai pris, non pas ma prépension, mais ma pré-retraite, j'insiste. Parce que mon collègue Debie s'est accroché encore 1 an, 1 an et demi alors qu'il était largement à l'âge de la retraite, il avait 70 ans. Puis quand il a vu vraiment que c'était consommé et qu'il était dans le commercial, il a fait payer des factures à ses clients, il s'est payé et il a dit : je me suis payé mon préavis, au revoir messieurs. Du jour au lendemain, il est parti. »³⁵



Logo de la marque de fabrique SOMY

35 : Michel CAIGNET enr. n° 15.



Vue générale aérienne des FONDERIES DU LION vers 1978.

Les anciens ateliers de la fonderie se trouvent à l'avant vers la droite ; au centre, de nouveaux bâtiments ont été rajoutés en 1971 ; à l'arrière, les bâtiments de la nouvelle société FINIMÉTAL consacrée à la fabrication de radiateurs de chauffage en tôle d'acier. Les bâtiments de FINIMÉTAL ont ensuite été réutilisés pour l'installation d'un nouveau cubilot et d'une chaîne de moulage automatique.

Photographie.

Les FONDERIES DU LION (EFEL) dernier poêlier du Couvinois *

Jean PUISSANT & Jean-Jacques VAN MOL

La Société au nom collectif GILBERT, HUBERT ET COMPAGNIE avec pour dénomination FONDERIES DU LION est créée le 21 février 1920 à proximité du Tienne du Lion à Frasnés-lez-Couvin pour l'exploitation d'un atelier de fonderie. La société est fondée par GILBERT Alexandre, comptable, HOSTAUX Eugène, ardoisier, HUBERT Camille, employé et NAIVIN Jules, poêlier, tous domiciliés à Couvin âgés de 44, 46, 35 et 34 ans. Les patrons effectifs semblent plus jeunes. Alexandre Gilbert était comptable et Camille Hubert employé, tous deux à la poélerie LA COUVINOISE.

Ces quatre personnes avaient compris qu'il y avait un créneau à prendre dans le secteur des fonderies de fer où règnait une concurrence sévère, surtout à Couvin où quatre fonderies étaient déjà en activité. Ce créneau était celui de la fabrication de pièces en fonte pour les industries mécaniques. Ces personnes étaient conscientes du potentiel important qui était offert par la main-d'oeuvre hautement qualifiée qui existait dans la région et qui constituait un atout dans ce secteur très spécialisé. D'autant plus que le sillon mosan français, très proche, était également un centre très actif dans le domaine de la sidérurgie, fonderies, boulonneries et clouteries y étaient florissantes.

* Cette notice historique est basée sur divers documents conservés à l'Écomusée du Viroin à Treignes. Ils consistent en des archives anciennes qui se trouvaient conservées aux FONDERIES DU LION et que leur directeur Rudy Cyris nous a confiées. Deux carnets de copies de lettres, de 500 feuillets chacun, couvrant la période du 25 mars 1920 au 5 septembre 1922 toutes signées par Camille Hubert, constituent une source documentaire du plus haut intérêt puisque la correspondance couvre la période de démarrage de l'usine. Nous en avons tiré les informations qui sont reproduites ici. Malheureusement une partie des copies du second carnet ne sont quasi plus lisibles. Ces deux carnets étaient conservés par feu Madame Theis, fille de Camille Hubert, qui nous les avait donnés il y a quelques années. Ainsi que les actes du *Moniteur Belge*. Documents auxquels viennent s'ajouter les informations d'une série de témoignages recueillis auprès d'anciens travailleurs dans les fonderies couvinoises, *Fonderies de fer et poéleries en région couvinoise*. Témoignages et récits. sous presse.

Les associés apportent chacun le somme de 20.000 frs pour constituer le capital de la nouvelle société.

Les débuts

L'installation des ateliers

Le capital initial de 80.000 frs a permis d'effectuer les principaux achats d'équipements :

- Les bâtiments de l'ancienne scierie de pierres de la CARRIÈRE DU LION (lettre au Bourgmestre du 19 juillet 1920), avec raccordement au chemin de fer et comprenant un terrain de 80 ares environ pour la somme de 45.000 frs dont 25.000 frs payables immédiatement.

Une créance hypothécaire de 25.000 frs est contractée auprès du CRÉDIT GÉNÉRAL LIÉGEOIS. Deux ans plus tard, la Société rencontre des difficultés pour se libérer de la dette. Le budget d'installation de l'usine était ventilé comme suit.

- Force motrice : Une locomobile de 25 à 30 CV pour un montant de 11.000 frs prévue initialement, est remplacée par un moteur à gaz pauvre. Ce choix est à l'origine de pas mal de déboires comme nous le verrons plus loin.

- Un cubilot avec intérieur briques estimé à 3.000 frs. Le 19 septembre 1920, une commande de briques réfractaires est adressée à Yvan LAMOUREUX, 49 rue du Val Benoit à Liège, pour un montant de 590,70 frs.

- Un ventilateur à 550 frs.

- Une foreuse 1.000 frs, une meule 500 frs, un broyeur 1.500 frs, la transmission par courroies 2.000 frs.

Une meule à ébarber la fonte est commandée à CARBOLAC pour 254 frs. Le 3 décembre 1920, elle n'est pas encore en état de fonctionner. Le 3 janvier 1921, la meule est installée « *et ça marche plus rondement* ».

- Provisions pour deux mois : fonte 13.000 frs, coke 1.500 frs, charbon 1.300 frs, deux mois de salaires 10.000 frs, divers : outils, noir de fonderie 5.000 frs ; total 76.350 frs.

- Commande de 10 T de sable à 25 frs la T à PÉRIN FRÈRES à Charleville.

Le 15 décembre 1920, C. Hubert mentionne une consommation mensuelle de 30 tonnes de fonte.

La commande d'une bascule est adressée à une firme de Châtelet le 30 mars en la priant de la tenir en dépôt pendant 2 à 3 semaines, car les ateliers ne sont pas terminés pour la recevoir.

Force motrice.

La force motrice sera assurée, non sans difficultés, par un moteur à gaz pauvre acquis d'occasion auprès de la C^{IE} DES MOTEURS NATIONAL, 177 rue de Laeken à Bruxelles.

Le 25 avril 1920, la commande est confirmée d'un moteur « *Otto Deutz de 30 CV d'occasion, complet avec son gazogène et tuyauteries, complètement remis en bon état plus réservoir de 1.200 à 1.500 litres, pompe à piston plongeur. Prix du moteur complet 18.000 frs, réservoir 150 frs, pompe 450 frs, sur wagon Bruxelles.* » L'expédition est faite au plus tôt le 20 mai. La mise en marche du moteur s'avère difficile comme nous l'apprend un pli recommandé, daté du 1 septembre : « *Nous avons fait des essais infructueux pour mettre le moteur en marche, l'impossible a été fait ; finalement votre monteur s'est décidé à démonter le piston et il a été constaté une forte ovalisation du cylindre et une ovalisation moins prononcée du piston.* » Après plusieurs mois de retard, le moteur est enfin mis en route. Le dossier se clôture le 11 novembre par le paiement des frais de montage du moteur qui s'élèvent à 1.232,25 frs.

La commande pour l'installation d'un éclairage électrique est adressée le 8 décembre 1920 à Georges Marchand à Montigny-le-Tilleul, le 8 janvier le fournisseur est mis en demeure d'exécuter la commande, les fournitures sont ensuite réexpédiées faute d'avoir pu satisfaire.

Personnel

Dans une lettre du 17 décembre 1920, il est précisé que l'usine emploie 17 mouleurs. Par une lettre à l'assurance du 8 février 1921, on apprend qu'un ouvrier a gagné 1660,35 frs pour 80 jours de travail, soit 20,55 frs/jour.

Fabrication : fontes nécessaires à la construction de machines, machines-outils, les fontes pour l'industrie de l'électricité, pour le bâtiment, toutes fontes moulées à parachever par les constructeurs. Le 8 juin 1921, il est précisé que le projet initial de s'équiper pour la fonte du cuivre et du bronze est postposé en raison d'une mauvaise conjoncture.

La formation d'une clientèle

C. Hubert multiplie les démarches et entame une correspondance suivie pour constituer une clientèle. Nous en reproduisons ici un exemple significatif.

Couvin, le 29 mars 1920.

à la S^{TE} A^E MÉTALLURGIE ET ÉLECTRICITÉ.
12 avenue Marnix Bruxelles.

Messieurs, J'ai l'avantage de vous annoncer que j'installe à Frasnes-lez-Couvin, une fonderie de fer et cuivre, qui je pense pourra produire fin mai. Je me permets donc de vous faire offre pour fourniture de pièces métalliques sur modèles que vous me fournirez, ou au trousseau (jusque 400 kg). Je préférerais ne travailler qu'avec deux ou trois fortes firmes qui me passeraient des commandes régulières ; je n'aurais ainsi à construire que le matériel strictement nécessaire, et mes correspondants seraient assurés d'une partie de ma production, ce qui n'est pas à dédaigner. La bonne renommée des ouvriers nombreux de la région de Couvin est suffisamment connue pour que vous ne doutiez pas de la bonne fabrication des fontes que je produirai.

C. Hubert

Les ACEC à Charleroi, un client régulier

A partir du 24 septembre 1920, la jeune société entame une correspondance suivie avec les ATELIERS DE CONSTRUCTIONS ÉLECTRIQUES DE CHARLEROI, les ACEC, qui deviendront un client régulier.

supports sur plan	frs 235 % kgs (sic)	flasques id.	frs 245 % kg (sic)
volants id.	frs 245 % kg (sic)	bâtis id.	frs 265 % kg (sic)
plateaux et index id	frs 245 % kg (sic)		

Le 10 novembre, une proposition de prix est établie pour différentes pièces : les prix s'entendent pour moulage en fonte mécanique douce, se travaillant facilement, sur modèles métalliques.

Un bordereau d'expédition du 39 décembre 1920 « *aux anciennes usines franco sur raccordement* » daté du 29 décembre mentionne les pièces suivantes : paliers, couvercles, coulisseaux, carcasses, boîtes, coffrets, plaques et manettes pour un poids total de 4.996 kg. Un relevé des factures daté du 24 janvier 1921 fait état des livraisons : 3 novembre : 321,05 frs, 9 décembre 353,85 frs, 9 décembre : 1081,95 frs, 9 décembre : 3020,48 frs, 29 décembre : 9.620,20 frs, soit au total 14.477,43 frs.

Les envois se succèdent ensuite régulièrement. A partir du 15 juin 1921, à la demande du client, l'usine fournira mensuellement un tarif pour les fournitures.

« Pour juin encore nos prix seraient :

Pièces jusque 2 kg ordinaires :	150 frs ;	noyautage compliqué :	165 frs.
« de 2 à 5 kg »	140 frs	« »	160 frs.
« de 5 à 10 kg »	125 frs	« »	140 frs.
« de 10 à 20 kg »	95 frs	« »	115 frs.

Ces prix s'entendent des % kg. Franco Charleroi, pour fontes de bonne qualité, bien ébarbée, moulage soigné. »

Pendant la période comprise entre juin 1921 et septembre 1922, les prix fluctuent peu. Pièces de 5 à 10 kg. : de 115 à 125 frs pour les ordinaires et de 125 à 135 frs pour les compliquées ; pièces de 10 à 20 kg. : 95 à 110 frs, ordinaires, 115 à 125 frs, compliquées. A partir de novembre 1921, un nouveau tarif est introduit, pour les pièces de moins de 1 kg. dont le prix varie de 140 à 145 frs pour les ordinaires, et de 155 à 165 frs pour les compliquées ; pour les pièces de 1 à 5 kg dont le prix varie de 125 à 135 frs pour les ordinaires et de 145 à 155 frs pour les compliquées.

Un exemple de courtage

Le 20 septembre 1920, C. Hubert établit un contact avec MARTINY, 116

rue de Froidmond à Liège, qui sera un courtier très actif jusqu'en avril 1921. Suite à une demande formulée par cet agent, il précise : « *Nous pourrions prendre partie mais à condition que ce client ne retire pas ses modèles de La Couvinoise. Nous tenons à rester en bons termes avec La Couvinoise. Il faudrait donc vous faire montrer facture de La Couvinoise de ces derniers temps, et ne pas traiter à un prix inférieur.* » Le 11 octobre, il lui précise que l'usine ne possède pas d'atelier de modelage.

Le 21 décembre, l'établissement du compte de commission fournit de précieuses indications sur le volume de la fabrication qui est passé par cet intermédiaire. La période court du 25 octobre au 14 décembre : Troisfontaines à Liège (moulins à 240 frs/% kg.) 1.317,3 frs ; Dumoulin-Nagant à Liège (plaques d'ancrage, manchons à plateaux) 16.173,76 ; Sacré fres. à Verviers (paliers, pièces de tour à 150 frs/%Kg) 1.886,70 ; Detrembleur à Verviers 89,55 frs. ; Aurinet à Bruxelles : 85,50 frs ; soit un total de 20.757,65 frs. A fin janvier 1921 la commission de ce courtier s'élevait à 1.288,80 frs, 5% sur un montant total de 25.775,20 frs.

Dans la correspondance (26 janvier 1921) on relève aussi la fabrication de socles de balance à 190 frs/% kg, de plaques à 87 frs pour « *fonte mitraille* » 100 frs pour « *fonte première qualité facile à travailler* », prix par 100 kg. Il y a aussi des moulins à café, à 295 frs/% kg, fournis à Troisfontaines, au sujet desquels sont émis des réserves (le 21 février) : « *Malgré notre vif désir de compter ces Messieurs parmi nos clients, il ne nous est pas possible de fournir leurs moulins à moins de 175 frs les 100 kg sur wagon franco. Le prix ne nous laisserait même vraiment rien, le moulage revenant très cher ; leurs modèles ne sont somme toute que des pièces, ils ne sortent pas bien du sable.* »

Les débuts sont donc difficiles en raison de la situation économique générale, de la nécessité de trouver à bas prix les équipements nécessaires et surtout de trouver une clientèle extérieure à la région, excentrique, dans les bassins industriels traditionnels, à Bruxelles voire à l'étranger. L'accent est mis sur la capacité de répondre à toute demande de manière irréprochable « *pièces sur modèle et au trousseau* ». « *L'emploi des matières premières de bonne qualité et surtout la science innée du moulage chez les ouvriers de notre région, garantissent des fontes bien moulées, soigneusement ébarbées et désablées* ». ¹

Présentée comme fonderie de fer et de cuivre, l'entreprise reste spécialisée dans le fer et demeure de petite taille (17 salariés en décembre 1922, le plus souvent moins). Difficultés de se constituer un carnet de commandes régulier, limite du crédit bancaire que l'on éprouve des difficultés à honorer sans capitalisation, expliquent fondamentalement la création le 15 mai 1923 d'une Société Anonyme.

1 : Lettre à M. Ch. De Belder, 202 rue de l'Indépendance à Bruxelles.



Le personnel de l'usine en 1933. André Naivin debout à l'extrême droite, Camille Hubert debout à gauche.

Photographie.

Une société anonyme

La nouvelle société réunit de nombreux actionnaires avec un capital de 750.000 Francs cette fois (750 parts de 1.000 francs).

Les 57 actionnaires initiaux bientôt rejoints par 11 autres appartiennent principalement au milieu local, Couvin et les communes voisines (Frasnes, Le Bruly, Nismes). Mais, outre les notables et les petits bourgeois auxquels on pouvait s'attendre, un notaire honoraire, l'économiste de l'École Normale, un de ses professeurs, deux brasseurs, quelques négociants, un médecin par ailleurs industriel (Henri Lambotte, le directeur de SAINT-ROCH), deux secrétaires communaux, un ingénieur des mines, un directeur de scierie, une vingtaine au total, on découvre avec étonnement une majorité d'artisans et ouvriers, outre trois cultivateurs et deux journaliers : cordonnier, sabotier, tailleur de pierre, poêlier, maçon et surtout 14 ouvriers d'usine (monteurs, modeleurs, mouleurs) dont la plupart travaillent dans les fonderies couvinoises, les mouleurs par exemple sont entraînés par le contremaître Luc Bouzin, pilier de la première société qui le restera par la suite. Mais, excepté un autre Bouzin, ces ouvriers actionnaires ne travaillaient pas aux FONDERIES DU LION. Le solde est constitué par des négociants d'Arlon, Bertrix, et des rentiers de Branchon. Avec pour exception étrangère un marchand de vin de Beaune qui ne se révèle pas le plus petit actionnaire, le recrutement est local, familial et de relations proches principalement. Camille Hubert a mobilisé sa famille et représente 90 parts, la famille Bernard-Boucher dont deux rentiers (Branchon) 100 parts, Henri Lambotte médecin-industriel déjà cité 40 parts, René Huart

marchand de bois 30 parts, et Pierre Foquet notaire honoraire et Bernard Coron marchand de vin 20 parts chacun. Ce sont les principaux actionnaires de la nouvelle société. Les quatre propriétaires originels sont rétribués pour leur apport (terrain, bâtiment, équipement, savoir-faire) de 375 parts de fondateurs, de 230 actions (de 1000 frs) libérées et de la somme de 30.000 frs, Hubert Chantrenne, comptable, actionnaire, est commissaire aux comptes. Luc Bouzin, actionnaire lui aussi nous l'avons dit, est le contremaître. Camille Hubert principal dirigeant et Jules Naivin, chef de fabrication, assurent la direction de l'entreprise. Ils forment le Conseil d'Administration avec le dr. Lambotte qui en est le président. Les fondateurs bénéficient d'une action réservée sans montant nominal par deux parts souscrites. Les bénéfices éventuels se répartissent en réserve (légale) de 5% jusqu'à représenter 10% du capital, 7% proportionnellement à la part libérée des actions, 15% au C.A., le solde réparti entre les parts de capital (75%) et les parts de fondateurs (25%).²

On observe rapidement parmi les nouveaux actionnaires, l'arrivée de Émile Donnay.

Cette fois l'objet social réside dans « *l'exploitation d'une fonderie, la fabrication et la vente de toutes pièces de fonderie, de fonte, d'acier ou d'autres métaux, poêlerie, mécanique* ».

L'année 1923 s'était achevée par des pertes mais ensuite l'entreprise prend son rythme de croisière et se spécialise finalement dans ce qui deviendra sa principale activité, la poêlerie. Dès 1927, 5 à 6 poêles sont montés chaque jour. En 1935, on fabrique des « *parisiens* » type brûle-tout qui se vendent bien. Le personnel a dépassé 30 personnes (35 personnes sur la photographie de 1933).

En 1936-1937, des brevets sont déposés, en Belgique puis en France, d'une cuisinière à feu continu avec répartition judicieuse des gaz avant évacuation et grille amovible permettant l'évacuation régulière des cendres. Étant donné la guerre, ces brevets seront réactivés à l'issue du conflit.

L'entreprise tourne mais ne connaît pas de développement significatif.

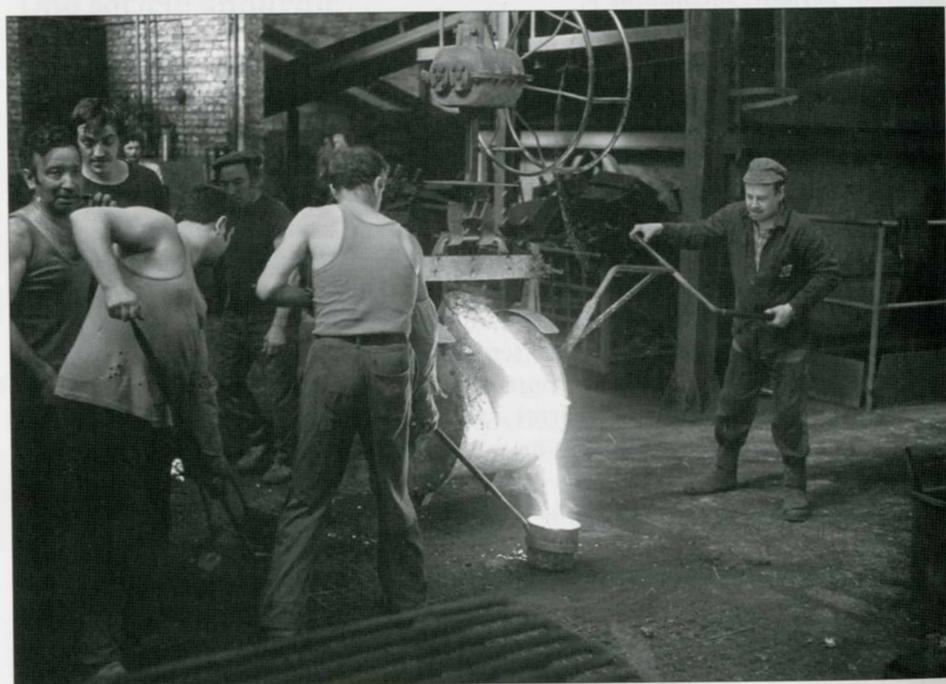
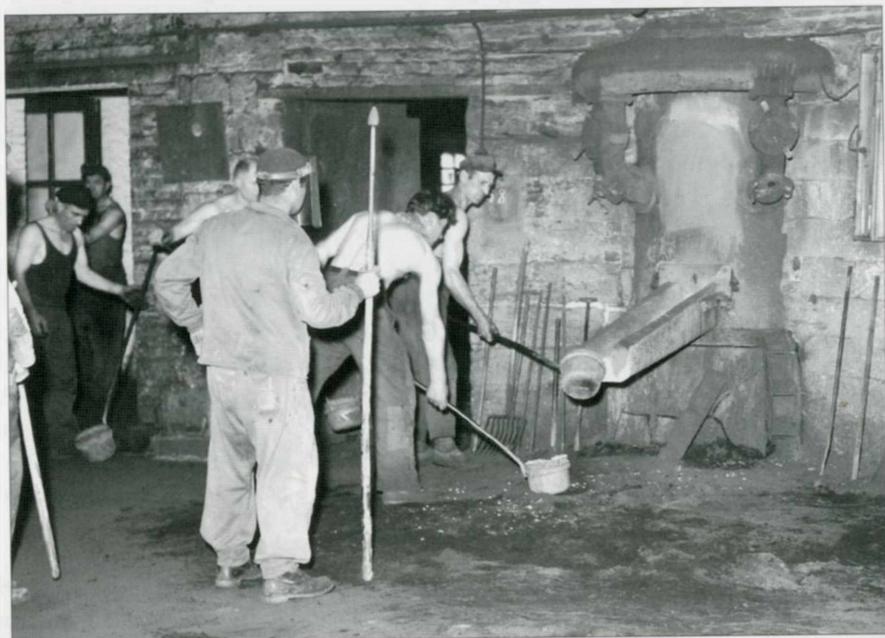
En 1939-1940 (avant la guerre) 2.272 poêles sont montés, soit 7 à 8 par jour. La guerre n'interrompt pas les activités qui sont néanmoins en recul.

1940-41 : **1646** - 1941-42 : **1669** - 1942-43 : **1557** - 1943-44 : **1300** - 1944-45 : **1125**

Soit une moyenne annuelle de 1336 unités (60% de la production d'avant-guerre).

L'outil s'est maintenu ainsi que l'emploi d'un noyau d'ouvriers.

2 : *Moniteur*. Recueil des actes de Société. 6 juin 1923. Pages 2999-3004.



Prélèvement de fonte en fusion au cubilot, poche de coulée.

Photographies non datées (années 1960 ?)

A l'issue de la guerre, l'équipe dirigeante est toujours la même. Au côté de Chantrenne, Calixte Hubert, actionnaire, est devenu également commissaire. L'entreprise est bénéficiaire. Si en 1945 tout est gardé en provision, les exercices 1946, 1947, et 1948 voient les bénéfices reportés. Mais EFEL n'est qu'un des poêliers de Couvin aux côtés de SAINT-JOSEPH, de LA COUVINOISE et des ATELIERS DE L'EAU-NOIRE.

L'expansion.

L'expansion date de 1948 et de l'arrivée aux commandes de Émile Donnay (Couvin 1885 – 1979), « petit » actionnaire des débuts mais « grand » patron régional à la tête des ATELIERS DU LIÉNAUX (boissellerie, 1910), qui deviendra bientôt leader mondial de la raquette de tennis en bois, et de COURTHÉOUX (grand commerce de détail, 1909 date à laquelle il en devient un des dirigeants). Émile Donnay, qui devient l'actionnaire principal dès 1949, sera rapidement secondé puis remplacé par ses deux fils Jean (1925 – 1973) devenu administrateur délégué en 1961 et André (1921 -) qui lui succède en 1973 à la suite de son décès accidentel. L'impulsion est très nette si l'on tient compte de l'évolution de l'emploi : 1950 – 277 personnes, 1960 – 310, 1970 – 482, 1977 – 588.

Assez classiquement dans le monde économique des années 50, Jean Donnay est envoyé en mission aux États-Unis. « *Puissiez-vous revenir d'Amérique avec des idées sur les méthodes de travail, qui mises en application chez nous, nous aiderait à mener la lutte à bonne fin* ». ³ L'année 1953 n'est pas bonne, si le terme de la guerre de Corée met fin aux incertitudes, le stimulus économique perd de ses effets. La poêlerie n'est pas épargnée. L'EAU-NOIRE a licencié 50% de son personnel, le carnet de commandes de LA COUVINOISE est au plus bas, le fondeur bruxellois FOBRUX a fermé pour 15 jours. EFEL pense fermer 10 jours durant les fêtes de fin d'année. Pourtant la missive contient une bonne nouvelle, l'ouverture du marché suisse « *trois camions ont livré 200 appareils en un mois* » et la commande de 100 cuisinières à gaz pour le Congo.

La production a dépassé 60.000 appareils à cette époque. Diversification, innovation, rationalisation, exportation expliquent la croissance qui s'inscrit dans le trend ascendant des années 50 et 60 et le développement maximal du secteur industriel en Belgique, en Wallonie en particulier. ⁴

La diversification s'amorce par les poêles à mazout en 1948, les cuisinières à gaz en 1951, puis le radiateur et les chaudières à partir de 1972. Dans les années 1970, le déclin des appareils à charbon est rapide et celui des appareils

3 : Lettre du 21.12.1953 signée du chef de bureau de l'administrateur délégué (É. Donnay).

4 : cf. R. Leboutte, J. Puissant, D. Scuto : *Un siècle d'histoire industrielle. Belgique, Luxembourg, Pays-Bas, industrialisation et sociétés. 1873-1973*, Paris 1998.

à mazout est entamé au profit de ceux fonctionnant au gaz. En revanche, avec la crise pétrolière de 1973 – 1974, le bois a retrouvé des amateurs. En 1977, la production (86.000 appareils) se répartit comme suit : charbon et bois 29%, mazout 38%, gaz 33%. La progression du gaz s'accélérait. A cette date, en collaboration avec le sidérurgiste HAINAUT-SAMBRE, la société française FINIMÉTAL, une nouvelle usine est érigée destinée à produire 600.000 m² de radiateurs en acier par an (capital de 100 millions, chaque partenaire pour 1/3).

L'innovation est soutenue par un budget recherche-développement qui atteint 3% du chiffre d'affaires en 1978 : le brûleur à flamme bleue à double enveloppe *Dragon*, qui poursuit la voie du voisin SOMY, le *pyroscope*, constitué d'un réflecteur-miroir en *pyrex* placé à l'arrière du brûleur qui provoque le rayonnement de la chaleur favorable tant du point de vue du confort que de l'esthétique, et enfin de l'*Efelec*, système d'allumage électronique branché sur le thermostat qui permet une spectaculaire économie d'énergie.⁴

Le « design » est devenu également une préoccupation constante tant en ce qui concerne les produits eux-mêmes que dans le « marketing » (expositions, catalogues). La rationalisation de la production conduit à l'automatisation de la fonderie, du découpage des tôles, à l'extension et à la modernisation de la division émaillerie. Une nouvelle fonderie automatique est construite en 1982 sur une superficie de 6.500 m². Le nouveau cubilot permet la production de 6 à 10 T de fonte à l'heure, le secteur moulage 300 moules à l'heure.

La crise énergétique suivie de la crise économique généralisée au moment où les modes de chauffage se modifient du tout au tout, entraînent de sérieuses conséquences dans le secteur, à Couvin en particulier. SOMY (ex ATELIERS DE L'EAU-NOIRE), qui a repris LA COUVINOISE et SAINT-JOSEPH ET SAMSON RÉUNIS, à court de crédit bancaire, fait faillite en 1976. La société qui se maintient en autogestion est reprise en 1978 par EFEL (176 travailleurs). La même année EFEL avec l'UNION FINANCIÈRE INDUSTRIELLE reprend la S.A. FORGES DE CINEY également faillie en 1976. En 1990 c'est la reprise de NESTOR-MARTIN. Désormais EFEL produit 50% du marché belge des convecteurs traditionnels (EFEL, NESTOR-MARTIN, SOMY, CINEY, SURDIAC, SUNSHINE). Sa part au sein des productions belges s'élevait à 35% en 1977 contre 20% en 1975. La modernisation entreprise dans les années 70 a permis de surmonter la crise qui a emporté grand nombre de concurrents.

Les exportations expliquent dans une large mesure la croissance et surtout la capacité importante de modernisation. Le marché intérieur assure sans doute, comme le soutient en 1978 Pol Delire l'administrateur-directeur, la base de l'activité, mais la croissance est soutenue par les exportations vers la

4 : Interview de Jean Donnay dans l'*Hebdomadaire de l'Équipement Ménager*. Paris 7.2.1973.



Le nouveau cubilot et le train de moulage en continu (haut) et la chaîne d'émaillage (bas).

Photographies non datées des années 1980.

France considérée à l'instar du marché belge, les USA, la Hollande, l'Angleterre, l'Allemagne, mais aussi le Moyen et L'Extrême Orient, l'Afrique du Sud, la Méditerranée. ⁵

	Chiffre d'affaire (courant)	exportation	personnel
1950	100	7%	100
1960	163	29%	112
1970	624	11% (?)	174
1977	1.403	49%	212

EFEL est donc resté le seul fabricant du Couvinois à l'histoire si riche et le principal producteur belge, le groupe emploie en 1982 plus de 1000 personnes et réalise un chiffre d'affaires de 1 milliard 500 millions (chauffage individuel, collectif, sous-traitance pour pièces de fonderie au bénéfice de tiers, appareils de chauffage, constructions électriques, machines agricoles). Mais cet indéniable succès au sortir de la crise des années 70 ne garantit pas l'avenir comme un long fleuve tranquille. Les années 80 recellent également leur lot de difficultés : recul du secteur industriel, difficultés financières, stagnation de la population en Belgique et en Europe et difficultés dans le secteur de la construction, modifications dans les usages du chauffage et de la cuisson, accentuation de la concurrence, en particulier des pays d'Europe Centrale qui fournissent le gros-oeuvre fonte habillé ensuite par les marques.

Alors que la production atteint 80.000 appareils en 1976, elle ne s'élève plus qu'à 70.000 en 1989. Les FONDERIES DU LION ne commercialisent plus que 3 marques EFEL, SOMY et CINEY, et bientôt à nouveau NESTOR-MARTIN repris à une firme norvégienne, elles emploient 360 personnes. Une nouvelle société est constituée qui espérait atteindre 60.000 appareils en 1991. ⁶

Il est vrai que le climat change aussi et que l'espoir exprimé par Jean Donnay « d'hivers précoces et rigoureux » n'est pas toujours au rendez-vous des années 1990 et 2000.

L'usine du moins est bien équipée, fournit du matériel comme sous-traitant et témoigne toujours de dynamisme.

5 : Entretien de Pol Delire, administrateur-délégué. Dans *Fabrimétal*, mai 1978.

6 : *Le Soir* 4 mars 1991.

L'équipement actuel de l'usine.

Une fonderie mécanisée avec son chantier automatisé, son cubilot et sa sablerie. Le moulage des pièces en fonte est réalisé sur une chaîne continue automatique de 130 châssis qui tourne en deux équipes. Elle permet de mouler en série continue toutes les pièces nécessaires à la production d'appareils de chauffage et autres pièces de sous-traitance. Le parachèvement des pièces, à savoir l'ébarbage, l'usinage, le polissage, le forage et le taraudage, est réalisé dans un atelier situé en France.

Une usine du travail de la tôle qui dispose d'un important parc de machines :

- une vingtaine de presses mécaniques et hydrauliques de 50 à 600 tonnes,
- des cisailles mécaniques et à commande numérique,
- des postes à souder MIG, TIG, par points, à mollettes ou à chalumeaux,
- trois poinçonneuses à commande numérique,
- trois plieuses à commande numérique et trois plieuses mécaniques.

Deux ateliers d'outillage et d'usinage fin contiennent des fraiseuses mécaniques et à commande numérique, des tours, des perceuses de précision, une rectifieuse, ... réalisent des outils de fonderie et de presse ainsi que tous les gabarits de précision.

Un atelier de traitements de surface a pour tâche de donner aux pièces des caractéristiques esthétiques et de résistance à la corrosion irréprochables. Pour ce faire, trois techniques performantes sont utilisées :

- le décapage mécanique (grenailleuse) et/ou chimique suivi de l'émaillage,
- le décapage chimique suivi du pistorage d'une laque décorative à haute résistance à la température (650 °C) suivi d'une cuisson à 200 °C,
- le trempage à l'aide d'une chaîne automatique dans un bain de laque résistante à la chaleur (650 °C).

Ces opérations utilisent une grenailleuse de grande puissance, des cabines de pistorage, deux fours de séchage à 250 °C, un four-box de cuisson de laque à 200 °C, un four tunnel de cuisson de l'émail à 850 °C ainsi que des broyeurs de préparation des émaux.

Le flux des pièces fonte, de pièces tôle et d'accessoires convergent vers les cinq lignes d'assemblage (dont une est située en France). Tout au long des 50 m de chaque chaîne, les poêles en fonte, les inserts, les convecteurs et les chaudières prennent naissance, ils sont contrôlés unitairement et emballés.

Un contrôle par prélèvement est encore réalisé après emballage par le service qualité.

Les appareils sont ensuite transférés par chariots-élévateurs électriques vers le magasin d'expédition. Le service logistique distribue les appareils et les pièces de rechange à la clientèle.

Un département Développement composé d'un bureau d'études et de deux laboratoires, d'un atelier de prototypes et des ateliers de modelage et d'outillage est chargé de l'optimisation et de la standardisation des modèles existants ainsi que de la conception de nouveaux modèles.

Les quatre stations de travail équipées de quatre licences IDEAS Artisan (logiciel CAD-CAM de SPRC) permettent la conception en 3D et 2D ainsi que le transfert de données à des entreprises extérieures à l'aide d'une liaison internet.

TÉLÉPHONE MARIENBURG N° 75 Adresse Télégraphique FONDERIES LION FRASNES Compte Chèques Postaux 34248 Registre du Commerce B14447 348		BANQUE BANQUE GÉNÉRALE DU CENTRE A COUVIN
FONDERIE DE FER POÊLIERES POLISSAGE NICKELAGE		ÉMAILLAGÉ ARTICLES DE BATIMENT
Annexes		
RÉFÉRENCES { V: _____ N: _____	<i>Frasnes-lez-Couvin, le 24 mai 1935</i>	

Pendant des siècles, le feu dans l'âtre fut la seule source de chaleur pour le confort et la cuisson des aliments. Au 19^e siècle on assiste à la généralisation du poêle et de la cuisinière en fonte. Avec le feu enfermé, cette nouvelle maîtrise de la source de chaleur va révolutionner les modes des préparations culinaires et le confort domestique. Ce progrès va se répandre dans toutes les classes de la société, jusqu'aux catégories les plus modestes grâce à l'abaissement du coût de production.

Le charbon, le gaz, le mazout vont se succéder comme combustibles ; l'amélioration du rendement calorifique fait l'objet d'une recherche constante.

Une industrie florissante se développe dans un contexte favorable, celui de la reprise économique qui stimule la demande en biens d'équipement. Ateliers de fonderie et de fabrication de poêles se multiplient dans notre pays et tout particulièrement en région couvinoise où se situe un des pôles les plus importants.

Ce recueil est le résultat d'une table-ronde organisée à Couvin en 1996 au cours de laquelle ont été évoqués différents aspects de cette industrie.



Éditions DIRE, Treignes, 81 rue dr la Gare B-5670 VIROINVAL

E-mail: ecomusee@ulb.ac.be