

CHRONIQUES DE L'ECOMUSEE DE TREIGNES

PERIODIQUE
Edité par DIRE ASBL

TRIMESTRIEL
81, rue de la Gare
6390 VIROINVAL

N° 1
PRINTEMPS 1989

EDITORIAL

Bien de l'eau a coulé sous les ponts du Viroin depuis la création de notre asbl.

Malgré maintes vicissitudes, nous avons réussi à garder une activité soutenue comme en témoigne la liste de nos expositions, animations et publications. Grâce au soutien de la Communauté française, nous disposons maintenant de locaux opérationnels à la Ferme-château de Treignes (Centre Culturel + les 2 étages des écuries parachevés par les Jeunesses du Patrimoine Architectural) et dans le hangar à marchandises jouxtant le Centre Paul Brien. Le Centre d'Education Permanente de l'U.L.B. (C.E.P.U.L.B.), pendant toute cette période nous a aussi apporté un précieux soutien financier. Heureusement, ni les documents à exposer, ni les idées ne nous ont jamais manqué. Pour les concrétiser, cependant, il faut un minimum de personnel et comme vous le savez, celui-ci nous fait cruellement défaut depuis bien des années. C'était d'autant plus navrant que se met en place à Viroinval et à Treignes en particulier une véritable synergie entre de nombreuses attractions culturelles et touristiques.

Qu'on en juge: Treignes seul disposera bientôt:

- du musée de la technologie rurale à la Ferme-château,
- du musée de la machinerie agricole dans le hangar à marchandises jouxtant la gare de Treignes,
- du musée du Malgré-Tout (Art et Archéologie),
- du CFV3V et de son musée du Chemir, de fer.

Bref de quoi créer un véritable "REDU" de la muséologie.

Grâce au TCT que nous venons d'obtenir (8 personnes), nous sommes maintenant à même de faire vivre notre musée de la Ferme-château et toutes ses activités annexes: animations, publications, etc...

Le projet n'est ni simple, ni gagné d'avance mais nous avons fort bon espoir: l'asbl DIRE en a vu d'autres.

Maintenant que nous avons une équipe de professionnels pour mener le projet, est-ce pour cela que nous n'avons plus besoin de nos membres?

Non, nous avons plus que jamais besoin de vous. Je sais que beaucoup d'entre vous hésitent à monter dans une machine dont l'entretien est exigeant et dont de surcroît les leviers de commande semblent aux mains de quelques-uns. Je peux vous assurer que rien ne nous aurait fait, rien ne nous ferait plus plaisir que de partager les responsabilités de l'association. Il se fait simplement que jusqu'à présent, l'urgence et la complexité des problèmes exigeaient des dirigeants actuels des réponses rapides qui laissaient peu de place à une perpétuelle concertation. Je sais d'autre part que beaucoup d'entre vous s'intéressent à nos projets mais sont déjà engagés dans tant d'oeuvres utiles... et les bonnes volontés sont si rares.

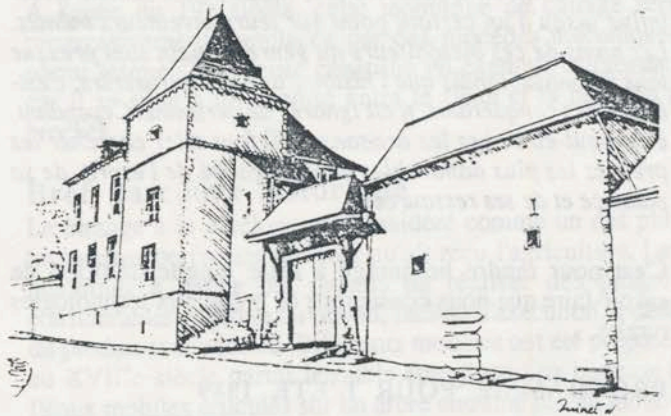
Quoiqu'il en soit, nous voulons relancer la vie associative de DIRE.

Par quels moyens?

- le premier est ce bulletin de liaison qui vous tiendra au courant de tout ce qui se fait dans l'association,
- le second est de multiplier (mais pas à l'excès: votre temps est compté) les occasions où nos membres peuvent se rencontrer.

Mais vos suggestions, vos idées, vos projets nous intéressent encore bien plus que votre argent: venez en discuter avec nous, cela nous fera plaisir, cela nous sera utile. Comme il se doit dans toute association, nous vous solliciterons pour une modeste participation financière de 400F.

Jean-Claude VERHAEGHE,
Président.



ACTIVITES DU MUSEE

L'ECOMUSEE : UN PROJET AMBITIEUX EN COURS DE REALISATION

Depuis plusieurs années notre association développe le projet ambitieux de créer un Ecomusée et de réaliser ses objectifs en associant sauvegarde du patrimoine régional et vulgarisation scientifique.

L'écomusée est en effet un outil d'interprétation du territoire, il se veut un lieu de convergence où se rencontrent les dimensions culturelles et sociales du terroir. L'écomusée est un musée de l'homme et de la nature: il est le reflet de la nature adaptée à l'usage de l'homme dans la société traditionnelle et dans la société industrielle, il constitue un foyer où les souvenirs s'accumulent pour mieux témoigner des changements de l'histoire. L'écomusée est tout à la fois musée de l'Homme et de son milieu, du temps et de l'espace.

Pour réaliser ce programme nous disposons de bâtiments: la ferme-château et le hangar à marchandises proche de l'ancienne gare de Treignes qui abrite le Centre de l'Environnement de l'ULB.

L'asbl s'est attelée à la tâche considérable de la réhabilitation de la ferme-château. Ce bâtiment classé forme un imposant ensemble architectural au cœur du village: sa tour donjon datant du XVI^e siècle, témoigne du passé mouvementé de la région. Grâce aux actions conjointes de l'ULB, de la Fondation Roi Baudouin et des pouvoirs publics, deux bâtiments ont déjà été réhabilités en un Centre de Rencontres et un Musée didactique des techniques artisanales.

L'obtention tant attendue d'un "Troisième Circuit de Travail", a doté tout récemment l'asbl DIRE d'une équipe permanente d'animateurs et de techniciens qui se consacreront à la mise en valeur du patrimoine ethnologique patiemment assemblé depuis une dizaine d'années.

C'est dans ces conditions plus confortables, avec des moyens nouveaux, qu'il nous est possible de préparer le programme des animations que nous prévoyons pour cet été 1989. Ces animations sont articulées sur une exposition permanente, noyau du musée en cours de réalisation, et une exposition temporaire qui aura lieu au Centre de Rencontres pendant les mois de juillet et août.

Notre souci est de prendre en compte les techniques comme partie intégrante du patrimoine de l'humanité, notre démarche est inspirée par ce texte, extrait du "Discours préliminaire" à l'Encyclopédie méthodique de DIDEROT et d'ALEMBERT daté de 1751:

"Le mépris qu'on a pour les arts mécaniques semble avoir influé jusqu'à un certain point sur leurs inventeurs mêmes. Les noms de ces bienfaiteurs du genre humain sont presque tous inconnus, tandis que l'histoire de ses destructeurs, c'est-à-dire des conquérants, n'est ignorée de personne. Cependant, c'est peut-être chez les artisans qu'il faut aller chercher les preuves les plus admirables de la sagacité de l'esprit, de sa patience et de ses ressources".

C'est pour rendre hommage à cette longue tradition de savoir-faire que nous consacrons ce projet aux technologies rurales.

PROGRAMME POUR L'ETE 1989

EXPOSITION PERMANENTE (à la ferme-château)

1289-1989: 700 ans d'histoire de la forêt

La forêt, élément omniprésent dans le paysage actuel de Treignes, a joué un rôle prédominant dans l'économie traditionnelle du village. Cette histoire séculaire est attestée par divers documents dont la charte-loi, datée en 1289, est la plus ancienne. Entre le XVI^e et le XVIII^e siècle, la forêt est devenue un enjeu économique de la plus grande importance, elle était à ce moment convertie en charbon de bois destiné aux hauts-fourneaux et aux forges pour la fabrication du fer. Cette utilisation, souvent monopolisée par les maîtres de forges, se faisait au détriment de la population villageoise. C'est ainsi que, en 1566, un nouveau seigneur, maître de forges, restreignait la pratique du sartage et acquit la moitié du profit des coupes et de l'écorçage des bois, malgré les protestations des villageois qui exhibèrent en vain leurs privilèges. Car la forêt était pourvoyeuse de matières premières diversifiées pour les populations riveraines: terrains de culture par la pratique de l'essartage, source d'alimentation pour le bétail, bois d'œuvre et bois de chauffage, écorces de chêne pour les tanneries, etc. De plus, de nombreuses activités artisanales étaient liées à la transformation du bois: menuisiers, charpentiers, tonneliers, charçons, vanniers, sabotiers contribuaient au bien-être de la communauté et leurs produits participaient directement aux besoins du terroir, une partie seulement était exportée pour

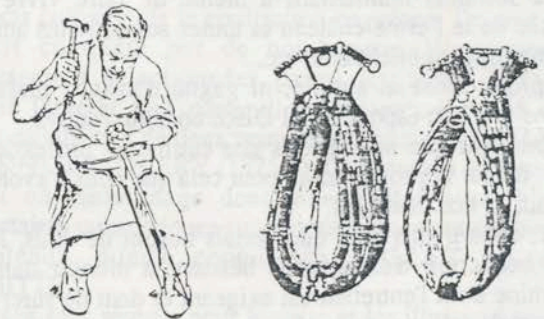
alimenter les marchés. Avec l'essor des charbonnages, les forêts ont connu une nouvelle forme d'exploitation pour la fabrication de bois de mine destiné à l'étañonnage des galeries.

Actuellement, la forêt est soumise à une double exploitation: la futaie fournissant les baliveaux comme bois d'œuvre, et les taillis, constituant les parts de bois ou affouages, directement exploités par les habitants pour leurs besoins domestiques. Il faut en outre ajouter une troisième forme de valorisation économique qui est la location des forêts communales à des sociétés de chasse, ressource qui est supérieure à la vente du bois.

Métiers du bois - métiers du cuir

Métiers du bois (menuiserie, saboterie, tonnellerie, vannerie) et du cuir (tannerie, bourrellerie, cordonnerie) sont évoqués par des outils, du mobilier et des images. Cette exposition didactique illustre, par quelques exemples la capacité des villages à subvenir à la plupart de leurs besoins domestiques.

La saboterie a connu, dans la région, un essor particulièrement important pendant la première moitié de ce siècle; Nismes a, en effet, été un des principaux centres industriels de l'Entre-Sambre-et-Meuse pour la fabrication des sabots. La tonnellerie a produit non seulement les tonneaux pour les nombreuses brasseries, mais aussi les



cuvelles, barattes et machines à laver présentes dans tous les foyers.

La tannerie de Dourbes a joué un rôle économique important pour toute la vallée, le pelage du chêne auquel tous les habitants ont participé, fournissait le tan nécessaire au tannage des cuirs. Implantée au confluent de l'Eau Blanche et de l'Eau Noire, à la naissance du Viroin, elle y puisait l'eau nécessaire au traitement des peaux et utilisait l'énergie hydraulique pour le broyage du tan. La tannerie fournissait la matière première aux corroieries, aux bourrelliers et aux cordonniers. Le bourrellier jouait un rôle de premier plan pour la réalisation de harnais en cuir, équipement indispensable pour pouvoir utiliser l'énergie du cheval, principale force motrice. Dans chaque village, un cordonnier chaussait la population locale.

**Chroniques paysannes: photographies de la vie
des campagnes en Tournaisis
de 1888 à 1906**

La rareté des témoignages photographiques sur la vie rurale à la fin du siècle dernier confère à l'oeuvre de Louis PION un intérêt tout particulier.

Entre 1888 et 1906, Louis PION photographie la vie quotidienne à LAMAIN où il est né. Il nous laisse un témoignage remarquable sur un milieu qu'il connaît bien, étant lui-même issu d'une famille paysanne. Les images qu'il nous a laissées constituent une documentation impressionnante sur une population qui était essentiellement, sinon exclusivement employée aux travaux des champs. Louis PION a surpris les tout derniers moments d'une société rurale traditionnelle que la guerre de 1914-1918 allait définitivement effacer. Cette oeuvre dépasse cependant le caractère strictement documentaire, car Louis PION devint artiste-peintre, directeur de l'Académie de Tournai et conservateur du Musée des Beaux-Arts. Ses clichés témoignent tous d'une science peu commune de la mise en page. Sans pittoresque, sans anecdote, il décrit avec précision, intelligence et compréhension. Par sa connaissance du milieu, de la nature, du travail, des personnes, Louis PION s'assurait une position telle qu'elle lui permettait de prendre la photographie sous un angle où tous ces éléments se trouvaient conjugués dans une composition harmonieuse. Les personnages n'offrent pas cet aspect emprunté et figé que montrent trop souvent les documents de cette époque où le matériel photographique à déplacer était peu maniable, lourd et encombrant: ces photographies sont des instantanés avant la lettre. Son travail consistait à rechercher le cadrage approprié, choisissant les lignes intéressantes dans le paysage, et attendre que les paysans fassent les gestes qu'il savait être ceux que leurs travaux imposaient de faire. C'est pourquoi les photographies de Louis PION nous apparaissent à la fois si naturelles et si construites.

Paysages et paysans, labours, attelages, semailles et récoltes se succèdent en de multiples travaux de ce coin de Picardie, témoignages d'une époque révolue définitivement oblitérée par les transformations de l'agriculture.

Pour documenter la visite, l'exposition est complétée par des textes de Claire BILLEN et de Pierre MORY qui expliquent les points forts de ce panorama de la vie au village.

RENSEIGNEMENTS PRATIQUES

L'écomusée participe à l'opération de sensibilisation du public au patrimoine culturel qui sera organisée par l'Administration du Patrimoine de la Communauté française, le dimanche 21 mai 1989, il sera donc ouvert ce jour-là. A partir du 1er juin le musée sera ouvert tous les jours de 10 à 12 et de 14 à 18 h., sauf le lundi.

- Entrée générale: 50 frs (tarif réduit: 40 frs).

- Des animations pour groupes de 25 personnes environ peuvent être organisées à la demande.

- Un programme d'une journée pour groupes de 50 personnes est proposé au prix de 750 frs par personne, repas campagnard compris.

Pour plus de détails s'adresser à DIRE -81, rue de la Gare, 6390 Treignes- Tel.:060/399624.

Jean-Jacques VAN MOL.

Du fléau à la ripeuse

Le musée du machinisme agricole s'est enrichi dernièrement de deux nouvelles pièces de collection directement liées au secteur du battage des céréales:

un fléau et une "ripeuse".

Le fléau est l'outil ancestral destiné au battage des céréales, il est constitué d'une batte et d'un manche reliés entre-eux par des lanières de cuir. La batte est en bois dur (chêne, charme ou frêne) et mesure 60 à 80 centimètres de longueur et environ 5 centimètres de diamètre. Le manche est le plus souvent en frêne, ou châtaignier ou en coudrier.

L'égrenage des céréales s'effectue en frappant avec la batte les épis étendus sur une aire de sol durci. L'opération a lieu en plein air ou plus fréquemment en grange.

Cette méthode primitive de séparer les graines des épis de céréales, offre quelques inconvénients majeurs: le battage est d'une désespérante lenteur et impose une fatigue excessive. En outre, la paille obtenue, peu meurtrie contient encore 5 à 10 pour cents de graines. Quelquefois ce pourcentage s'élève encore si la besogne languit et qu'il survient du mauvais temps.

Les gerbes qui attendent dans la meule démontée leur tour pour être battues, peuvent être perdues ou détériorées.

A l'aube du 19^e siècle, cette technique de battage sera progressivement remplacée par des procédés mécaniques parmi lesquels la ripeuse constitue un exemple intéressant car il se situe à mi-chemin entre le fléau et la batteuse à broches.

Bref parcours historique

Le battage à la machine est considéré comme un des plus importants perfectionnements qu'ait reçu l'agriculture. Les machines à battre ont permis de réaliser des progrès considérables: rapidité du travail, facilité d'exécution, qualité du produit et économie. Différents modèles ont été proposés au XVIII^e siècle parmi lesquels épinglons une batteuse à fléaux mobiles articulés sur un arbre entraîné par un moulin à eau, le dispositif ne recueillit guère de succès malgré la multitude des dispositifs imaginés et proposés. Il faudra attendre les inventions de la batteuse en travers et la batteuse à broches pour apporter à ce travail un procédé qui est encore appliqué aujourd'hui dans les moissonneuses-batteuses.

Dans le contexte de cette rubrique et afin d'expliquer le fonctionnement de la "ripeuse" nous nous attarderons uniquement sur le travail de la batteuse à broches, appelée aussi batteuse en long, ou encore batteuse en bout.

Technique de fonctionnement

La batteuse produit l'égrenage en froissant les épis entre une pièce mobile et cylindrique, animée d'un mouvement de rotation très rapide, appelée batteur, et une pièce fixe appelée contre-batteur. Le contre-batteur enveloppe le batteur sur le tiers environ de sa circonférence.

Tous deux ont leur surface garnie de battes ou broches.

Dans le cas de la batteuse en long, les gerbes déliées sont engagées perpendiculairement à l'axe de rotation du batteur. Les épis sont froissés entre les broches du batteur et celles du contre-batteur. L'écartement entre le batteur et le contre-batteur est réglable, il conditionne le degré de battage ainsi que sa qualité. Pour un battage énergique, il faut un écartement faible qui réduit les surfaces de frottement entre les broches.

Le réglage est important: il ne devrait pas abîmer les grains et atteindre un rendement élevé en ne laissant que peu de grains dans les épis. Dans le cas d'un battage moyen, on augmente cet écartement. En règle générale, l'agriculteur estime un écartement de 4 doigts pour l'épeautre, 3 doigts pour l'avoine et le froment et environ 2 doigts pour l'orge et le seigle.

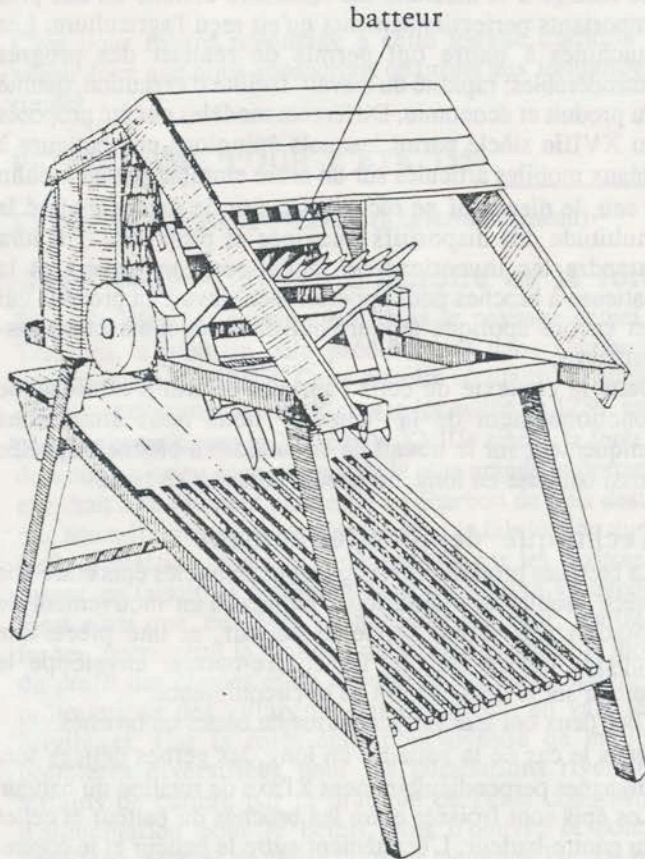
La culture du seigle est peu à peu abandonnée, sa paille trop grande a une fâcheuse tendance à s'entremêler dans le système de fauchage des moissonneuses-batteuses.

Les machines en long fournissent une paille fortement brisée. Les gerbes, (en bout de course sur le tablier) séparées de leurs grains sont "rebottelées" et coupées à la hache pour être ensuite étendues dans l'étable (les grains sont nettoyés au tarare).

En ce qui concerne la "ripeuse", le terme patois provient peut-être du mot néerlandais "rippen" qui signifie racler ou gratter.

La "ripeuse", de fabrication artisanale souvent en bois (il en existe en métal, mais très peu utilisée en raison de leur dangereuse manipulation) est une sorte de petite batteuse en long. Elle est utilisée dans la petite culture: -on "ripait" environ 200 kilogrammes de froment ou d'épeautre ou encore de l'avoine pour les chevaux et un peu de grains pour les porcs-.

La différence avec la batteuse en long réside essentiellement dans l'absence d'un contre-batteur. La gerbe de céréales liée, et soutenue par un bras du servant, du "ripeur", est présentée perpendiculairement au batteur de la "ripeuse", celle-ci égrène par raclage de ses battes comparables à celles d'un peigne.



Quelquefois pour accélérer le battage, le "ripeur" frappe la gerbe engagée à l'aide d'une pièce de bois appelée "matraque".

L'arbre du batteur est animé par un moteur (à pétrole ou électrique). La paille reste intacte au bras du "ripeur" puisque la gerbe n'a pas traversé la machine, comme c'est le cas lorsqu'elle est introduite dans une batteuse.

Après cette opération, la gerbe, qui renferme encore 1/4 des grains, est destinée au bétail. Ces informations proviennent d'une enquête effectuée à Gros-Fays, chez Simon LALLEMAND.

Le modèle acquis par le musée provient de Cul-des-Sarts où il a encore été utilisé pendant la dernière guerre pour battre les gerbes dissimulées à l'occupant. Il était en effet difficile de frauder le grain battu à la batteuse.

Pour une documentation complémentaire, consulter: "De la gerbe au moulin" publié par DIRE.

Wlady QUINET.

ACQUISITIONS DE LA BIBLIOTHEQUE

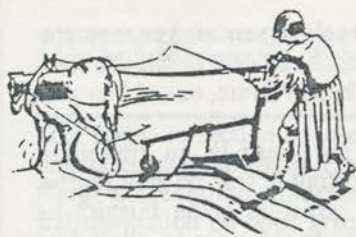
CAMPAGNES ET PAYSANS DES ARDENNES 1830-1914

Voici un ouvrage remarquable traitant des multiples aspects de la vie quotidienne dans les Ardennes françaises. Copieux volume de 580 pages, il constitue une riche source de renseignements alimentée autant par la mémoire collective que par les documents d'archives. Tous les aspects de la vie quotidienne des campagnes ardennaises sont décrits et analysés, aussi bien l'habitat, l'agriculture et l'artisanat que les aspects culturels de la civilisation paysanne. De plus le texte est complété par de nombreuses illustrations judicieusement sélectionnées parmi lesquelles il faut souligner l'intérêt tout particulier des reproductions en couleurs de tableaux de deux peintres ardennais E. DAMAS (1844-1899) et E. THIERY (1875-?). Ces oeuvres apportent en effet un témoignage dont les qualités aussi bien documentaires qu'artistiques supportent la comparaison avec les tableaux mieux connus de MILLET ou de LHERMITTE.

Aux éloges sans réserve pour le texte et les illustrations, il faut cependant regretter la présentation peu utilisable des ouvrages cités dans la bibliographie. Les références ne sont en effet pas reprises dans un index général, de plus les éditeurs et les années de parution ne sont pas mentionnées.

J.-J. VAN MOL

Editions Terres Ardennaises (21, rue Hachette BP71 - 0802 Charleville-Mezières) 1988 - 225 FF.



CHRONIQUES DE

L'ECOMUSEE DE TREIGNES

PERIODIQUE TRIMESRIEL

Edité par DIRE ASBL - 81, rue de la Gare - 6390 VIROINVAL
Bureau de dépôt : Nismes

N°2

2° Trimestre
ETE 1989

Editeur responsable : Wlady Quinet - Ecomusée de Treignes - 81, rue de la Gare - 6390 Treignes - Tél. 060/39.96.24

EDITORIAL

A la mémoire d'Alcide CUVELIER

C'est avec beaucoup de regrets que nous venons d'apprendre la disparition de Monsieur Alcide CUVELIER de Presgaux, un des derniers sabotiers wallons qui vient de nous quitter à l'âge de 85 ans. Il naquit le 5 juin 1904 et fut l'aîné d'une famille de six enfants. Dès l'âge de onze ans, il commença son apprentissage de sabotier. Sa vie fut ponctuée, au gré des opportunités, par différents métiers, notamment celui de charbonnier, pour terminer sa carrière dans les travaux publics. Dès sa mise à la retraite, Alcide, sous l'impulsion du Dr ANDRE, reprit son premier métier.

Son esprit jovial et ses talents d'artisan sabotier firent sa gloire. Il aimait soigner sa personnalité folklorique et sut toujours accepter avec beaucoup de disponibilité les invitations aux foires artisanales et autres activités culturelles. En 1983, la Régie des Postes consacra un timbre à son effigie.

Alcide participa également d'une façon étroite aux activités de l'Ecomusée. Grâce à sa complaisante collaboration, nous possédons une série de documents sonores et photographiques, témoins de son savoir et de son talent. Il participa à la création et à la mise en oeuvre de la plupart de nos expositions et nous fit toujours le plaisir d'assister à nos vernissages à Nismes, Treignes, Oignies, Chimay et Philippeville. Ses conseils et ses coups de main furent judicieux dans la restauration de nos outils tout comme dans la manière de présenter le métier. Il nous légua son propre "coche" (établi de creuseur), estimant qu'il possédait la "patine de l'artisan"!

Sa mémoire restera vivante à l'Ecomusée par les témoignages qu'il nous a légués.

La direction de l'asbl DIRE et le personnel de l'Ecomusée de Treignes adressent leurs plus sincères condoléances à la famille CUVELIER.



ENQUETES

J'ai travaillé dans une entreprise de battage

Témoignage de Daniel DUTRANNOIT enregistré à Péronnes (Hainaut) le 14 novembre 1986 au cours d'une enquête réalisée par C. BILLEN, P. MORY et J.-J. VAN MOL, en préparation à l'exposition des photographies de Louis PION actuellement présentée à l'écomusée.

"Cela fait depuis une vingtaine d'années qu'il n'y a plus d'entreprise de battage, c'est depuis qu'ils ont fait des moissonneuses-batteuses.

J'ai 55 ans, j'ai commencé à l'âge de 15 ans, c'était en 1946. Cela a encore continué 10 ans, jusqu'en 1956. Avec les moissonneuses-batteuses, on commençait petit à petit à perdre des clients. Les fermiers couraient après les machines à battre parce que les fermiers n'aimaient pas les moissonneuses-batteuses, les saletés restaient sur les champs. Les champs commençaient à devenir de plus en plus mauvais, parce qu'on ramassait toutes les mauvaises graines avec la moissonneuse-batteuse, elles restaient sur le champ et quinze jours après la moisson, c'était comme une prairie.

J'ai commencé pour le grand-père de G. avec une batteuse électrique. C'était une batteuse grand travail qui donnait un grain complètement nettoyé. C'était du grain "ministre" -je n'ai jamais su pourquoi on appelait ça un grain ministre-, un grain gros comme un grain de café, mais beaucoup plus petit naturellement! C'était un grain dont on disait qu'on allait faire du 5.000 à l'hectare. C'était une variété sélectionnée à Gembloux, je crois. A l'époque on n'utilisait pas les engrais qu'on emploie maintenant, et les fermiers nous disaient que quand ils avaient 2.000 kg à l'hectare, c'était beaucoup. On avait aussi de l'avoine, mais cela s'est arrêté quand il n'y a plus eu de chevaux.

Moi, j'étais le supplément, chez l'entrepreneur il y avait toujours un homme de supplément s'il y avait trop loin à porter les sacs, trop loin à aller sur le tas, ou pour porter les ballots de paille comme on faisait à ce moment-là. Je me souviens qu'il y avait une ferme à Lesdain où il fallait monter 54 escaliers, c'est là que j'ai attrapé mal aux reins. Quand j'ai été à l'hôpital récemment, le docteur m'a dit: votre mal date de 30 ans, j'ai dit 30 ans, ça c'était la période des porteurs de sacs. J'avais 17-18 ans à ce moment-là, je pesais 69 kilos, et on portait des sacs de 100 kilos. Sur le plat, ça allait, mais de l'échelle, on avait du mal à se remettre.

La batteuse, c'était une grosse machine, on la tirait avec le tracteur. Il y avait aussi la presse à ballots. Cette machine fonctionnait avec une grande courroie qui était reliée au tracteur, en ce temps-là ce n'était pas encore à l'électricité. Il fallait toujours placer le tracteur face au vent pour qu'il n'y ait pas de poussière sur le tracteur. La poussière pour nous ce n'était rien, mais le tracteur devait rester propre. C'était un Deutz, un gros gris.

A cette époque où il n'y avait pas de moissonneuse-batteuses, on commençait fin août et ça durait 2 mois.

Après, on arrêta pour les betteraves et puis on recommença pendant un mois en hiver. Au temps de la grande clientèle, le battage durait trois mois, sur la fin cela ne durait plus que trois semaines.

Le travail était payé suivant le poids qu'on avait récolté, il nous fallait de bonnes récoltes. Si on avait affaire à de mauvais fermiers on ne gagnait pas beaucoup, si on avait affaire à de bons fermiers, on gagnait beaucoup. Dans des bonnes fermes, on allait assez fort, on gagnait 23, 24 mille. A ce moment-là on avait 19F du mille kilos. Les ouvriers gagnaient à cette époque 17 à 18F l'heure, mais nous on avait 20 à 24F, on faisait trois fois la journée d'un ouvrier normal. Mais ce qu'on demandait, c'était d'avoir de bons fermiers!

Mais quand il pleuvait, on ne gagnait rien. On faisait parfois des journées de 6 à 7.000 kilos. Je me souviens qu'ici à Laplaigne, il y avait une ferme où il n'y avait qu'un hectare. Ce n'était pas une bonne ferme, de mauvais fermiers. Alors qu'on avait fini de battre l'hectare, le sac n'était pas plein! A Peronnes, à Laplaigne, c'étaient de bons fermiers. Nous, on était 5 ouvriers: les 2 porteurs de sacs, les deux machinistes, ceux qui étaient en haut, et le polyvalent comme moi.

C'était aussi la fête! On faisait de la tarte, on faisait plusieurs plats. Mais je me souviens qu'on a été dans une ferme où l'on nous a mis au milieu de la cour une grosse marmite de pommes de terre cuites sans les éplucher, comme on donne à des cochons. On se met à manger les pommes de terre cuites ainsi, avec Louis assis à côté de moi. Au moment où la femme passe derrière nous en demandant si ça allait, Louis me dit à haute voix pour que la femme l'entende: "ce n'est pas ma faute si le boucher ne passe pas tous les jours". J'étais honteux, j'étais jeune, j'aurais mis ma tête dans un sac.

Il y avait plusieurs entreprises de battage. Dans le temps, il n'y avait pas de concurrence, un client était fidèle. Maintenant il n'y a plus de client. Quand je me suis marié, je me rappelle que pour ma belle-mère, il n'y avait que son boucher qui avait de la bonne viande, son charbonnier qui avait du bon charbon; le prix, on n'y regardait pas.

Dans le temps les commerçants avaient leur clientèle. Maintenant c'est fini!

Le battage durait trois mois, entretemps on faisait les betteraves, on était considéré comme ouvrier saisonnier à ce moment-là. On arrachait les betteraves à la petite fourche. J'ai parfois arraché avec mon père et mon frère 11ha45, c'était des coups de fourche hein!

Il fallait compter arracher 10 ares de betteraves par jour. Moi, j'arrivais parfois jusqu'à 20 ares, 20-25 ares. Mais je roulais, hein, avec une petite planche ainsi. Pour arracher, j'allais aussi vite sur mes genoux que sur mes pieds, quand j'avais mal aux reins. On arrachait deux routes à la fois, on les mettait en ligne, après on les coupait avec un couteau avec un long manche.

Il y avait un fermier, un mauvais fermier, qui avait des betteraves comme ça, comme des grosses carottes! Et il disait, regardez, elles ne sont pas vilaines! Il était heureux. Un hectare de betteraves, cela faisait 50 à 60.000 kilos, mais lui il en faisait un mille, et il était heureux. Et c'est lui qui avait les plus belles terres de culture de la région. Il avait trois pièces de 5 hectares, c'est lui qui avait les plus belles mais les plus mauvaises cultures. Pour commencer, son champ était toujours plein de chiendent. Mais on gagnait des sous avec lui, parce que à ce moment-là on cherchait le chiendent aussi. Il y avait des dépôts dans les villages et les grands camions des firmes de chevaux de course venaient les acheter. On récoltait le chiendent à la

main et on faisait des bottes et cela se vendait à ce moment-là 2F le kilo. On faisait des grands tas, cela faisait des sous. A ce point de vue, c'était une bonne ferme, oui, si l'on peut dire!

C'était le bon temps! En ce temps-là on travaillait physiquement assez fort, on rentrait le soir, on était fourbu. On mangeait, on se lavait, qu'est-ce qu'on faisait? Le lendemain matin il fallait se lever tôt, alors on allait dans son lit. On gagnait plus sur les 3, 4 mois qu'on travaillait, après on allait pointer.

Hier j'ai vu ici, B. qui est venu à trois heures, avec ses tracteurs pour retourner la terre d'une pièce de 2, 3 hectares. C'est terrible le matériel qu'ils emploient. A quatre heures, on avait fini de labourer. A 4h1/4, Charles-Marie est arrivé avec un engin pour préparer la terre et semer le grain, à 6h tout était fini. On dit qu'il n'y a plus de travail, mais cela va bien trop vite. Regardez ce champ-là, cela a duré 2 heures pour tout faire! Dans le temps, quand un fermier faisait 30 ares par jour pour labourer avec un cheval, je parle des petits fermiers qui avaient 5, 6 ha et qui travaillaient avec une petite charrue. Ceux qui avaient 3 chevaux, avaient des fermes de 20, 25 ha. Avant les tracteurs, il y a eu les jeeps, mais ça coûtait trop cher, car elles marchaient à l'essence. On faisait des démonstrations dans les champs, j'ai vu ça! Après ils ont fait des tracteurs, c'est dans les années 50 qu'ils se sont répandus.

On a aussi fait des puits. Ici à Péronnes, il faut creuser jusqu'à 4, 5 mètres. Mon père en a fait un à Saint-Aubin, mon père c'était un costaud, il a fait 22 mètres. Un puit de 1 mètre de diamètre et il est descendu 16 mètres sans mettre de tuyau. Et 16m avec 1m de diamètre, c'est quelque chose! S'il y avait un éboulement, il ne fallait plus chercher après. Mon père faisait un puit avec une petite bêche ainsi. On faisait ça entre deux, le dimanche, le samedi, à Péronnes j'en ai fait qu'un.

Dans le temps ils faisaient de tout, mon père m'a raconté que sur une même journée il a changé de place trois fois. Quand j'ai commencé à 15 ans, j'ai fait le plâtrier à Vilvorde, on était jeune, on ne regardait pas à la distance! Un jour en me rendant à mon travail, je travaillais ici à Antoing, je vois S., il avait fait le tour par le village avec sa machine. Pour moi, il manquait un homme, car il me demande ce que je fais. -Je m'en vais travailler que je lui réponds-. Il me dit, -tu ne viens pas battre avec-, je lui réponds, -non, moi je travaille-. -Et combien tu gagnes?- Viens avec nous, tu gagneras beaucoup plus. Lorsque je suis rentré le soir, ma mère ne savait pas que j'avais été à la machine à battre. Sans rien dire, j'avais changé. A cette époque, on s'en allait quand on voulait, on devait pas avertir à l'avance.

J'ai été aussi au lin qu'on arrachait à la main. Ils avaient leurs mains arrangées. Mon Dieu, on voyait les os! C'était dur. Pas de gants, rien du tout! Et nous les gamins, il fallait porter. Ils cultivaient par contrat. C'était des gens de Courtrai par là qui louaient des champs, et le fermier recevait autant. On ne voit plus de lin maintenant.

Chez P., j'ai été trente ans, les quinze premières années que j'ai travaillé, je n'ai jamais pris de congés payés. Je prenais mes congés payés pour aller faire la campagne avec la machine à battre. A la fin on ne travaillait plus qu'un mois à la machine à battre. Je préférais travailler à la machine à battre que de conduire le camion citerne.

NOUVELLES ACQUISITIONS

Une nouvelle section consacrée à la vannerie, vient d'être aménagée au musée de la ferme-château.

Cette présentation complète la section consacrée à la transformation du bois, grâce au dépôt de la collection de vannerie de M. Henry HUYBRECHTS de Bruxelles. Ce fonds provient d'une entreprise industrielle de vannerie, installée dans l'agglomération bruxelloise, qui fournissait entre autres les confiseurs et les marchands de primeurs.

Nous remercions vivement Monsieur HUYBRECHTS ainsi que les membres de sa famille pour ce geste. L'apport de cette collection contribue très utilement à compléter et à diversifier l'intérêt de notre musée des techniques.

La vannerie compte parmi les plus anciennes activités humaines, les premiers témoignages remontent au Néolithique pour l'Egypte et le Proche-Orient, au III^e millénaire au moins pour l'Europe: roseau et jonc tressé en Mésopotamie, feuilles de palmier pour la vannerie spiralée en Egypte et plus tardivement l'osier pour la vannerie clayonnée en Europe (âge du bronze). Son histoire semble être intimement associée à la guerre et au développement de l'agriculture. Le mot vannerie dérive de *van*, outil qui servait à nettoyer le grain de blé des impuretés de la balle. On peut penser d'ailleurs que cet artisanat était surtout une activité domestique, en particulier dans les domaines ruraux. La vannerie était pratiquée par les hommes, principalement à la veillée, ou en activité secondaire (de morte saison) pour l'agriculteur.

Matières premières

Le vannier utilise des bois tendres et souples comme le noisetier ou le coudrier, ou des bois qui se fendent facilement en lames fines comme le chêne ou le châtaignier. La technique d'assemblage caractéristique de ces matériaux est la vannerie sur arceaux: des rameaux courbés et disposés en éventail forment l'armature du panier sur laquelle sont tirées des éclisses, fines lames de bois fendu qui constituent la "clôture" du panier (l'armature en quelque sorte). Le vannier utilise également des lianes et des tiges récoltées dans les bois, le long des rivières ou dans les haies: chèvrefeuille, clématite, ronce, troène etc... L'osier reste cependant la matière première du vannier, fourni par le saule.

Culture du saule

Parmi les cent soixante espèces de saules, 9 à 10 sont cultivées pour la production de l'osier destiné à la vannerie. Le vannier les désigne généralement d'après la couleur de l'écorce. Les osiers réclament peu ou point d'azote. A cet effet, l'osiericulture se pratique bien souvent dans les lieux humides et sur sols pauvres, impropres à d'autres cultures. Les travaux préliminaires aux plantations d'oseraies sont peu dispendieux.

Les oseraies: le saule est multiplié par semis ou par boutures. On aménage les oseraies en plantant les boutures espacées de 25 à 30 centimètres au plus. Les oseraies doivent nécessairement être entretenues en veillant à ce que les mauvaises herbes ne les envahissent pas par la suite.

Après trois années de croissance, les osiers sont régulièrement coupés chaque année avant le départ de la sève. C'est à partir d'octobre, lors de la chute des feuilles jusqu'au 15 mars au plus tard que l'on coupe les brins d'osier avec la serpette. Au fur et à mesure de la récolte, un ouvrier qui suit le tailleur, confectionne les bottes. Celles-ci n'excèdent pas 60 à 80 cm de tour, pèsent de 20 à 30 kgs et sont attachées par 3 ou 4 brins suivant la longueur des osiers. La constitution des bottes de plusieurs longueurs s'impose, car les brins de dimensions différentes, n'ont ni

les mêmes usages ni la même valeur. On trouvera de la sorte matière à confectionner des corbeilles de table, paniers à marché, à linge, à pain, cageots à volaille, hottes ou encore nacelles pour les ballons, etc. On laisse les bottes en javelles pendant 5 à 6 jours, ensuite on les met en meules de 250 à 300 bottes sur un terrain exempt d'humidité. Au bout de quelques semaines, lorsque la siccité est parfaite, on rentre le tout en magasin. Les bottes d'osier bien traitées au coupage et au séchage, peuvent se conserver pendant 20 ans. Pour la vannerie commune, on emploie l'osier non écorcé ni fendu, pour la vannerie fine ou de luxe, on le blanchit, c'est-à-dire qu'on l'écorce.

Le blanchiment ou écorçage se pratique sur des brins ayant été mis en sève: c'est-à-dire qu'une extrémité est plongée dans l'eau. L'ascension de la sève se produisant au début de mai; la mise à l'eau des bottes doit être faite un mois à l'avance. L'écorçage est une opération d'une grande simplicité, cette opération n'a lieu que lorsque l'écorce se détache facilement, elle se fait à l'air libre ou sous hangar. Pour ce faire, l'osieriste se sert d'un peloir (ou grattoir), outil composé de 2 tiges de fer rond soudées ensemble à la base pour former un V étroit. Il engage le gros bout dans la fente du peloir et tire simplement l'osier entre les 2 tiges pour détacher l'écorce. L'osier écorcé est ensuite séché au soleil pendant quelques heures. Sa blancheur dépend de la durée de séchage qui est poursuivi ensuite 15 jours à l'ombre; l'osier est alors mis en bottes de 8 à 10 kgs, suivant les commandes. Décortiquées, les osiers destinés à la vannerie artistique, peuvent être teintés.



Le Vannier (1881).

Diversité des vanneries en osier.

1) La grosse vannerie rassemble les emballages les plus divers pour les matières premières et les produits agricoles ou industriels.

2) La vannerie fine comprend les articles qui se font sur moules ou formes en bois. Les paniers les plus représentatifs sont les lucettes, véritables paniers de marché de la ménagère. On retrouve également dans cette catégorie les vides bouteilles appelés carosses, les paniers à argenterie avec deux ou trois compartiments, ou encore les paniers de pêche, en osier rond, en éclisse d'osier ou tressés de paille.

3) La vannerie artistique est la vannerie proposée dans les ameublements de terrasses, de jardins d'hiver, de halls, etc.
4) En vannerie de fantaisie, on range surtout les corbeilles à ouvrages, les nécessaires capitonnés de tissus imprimés, les cache-pots et les articles pour confiseurs, qui, variés à l'infini, constituent le succès de l'emballage.

Jadis liée à de nombreux secteurs de l'activité économique, cette production a largement été supplantée par les matières plastiques moulées ou concurrencée par la main d'œuvre à bas prix des pays du tiers monde. Quelques artisans subsistent encore et entretiennent la technique, le plus souvent comme passe-temps.

Il faut cependant se souvenir que le Département des Ardennes, tout proche, était le plus gros producteur d'osier chez nos voisins français où des surfaces considérables lui étaient affectées.

Vlady QUINET.

VIE DU CENTRE P. BRIEN

Vers de terre et lombriculture

Une trentaine d'espèces de vers de terre vivent en Belgique. Leur importance

écologique est généralement méconnue. Il faut savoir qu'une surface d'un hectare possède une quantité de vers de terre estimée entre 250.000 et 2.500.000 individus pour un poids dépassant une tonne, 4.000 à 5000 kilomètres de galeries y seraient creusés par ces petits animaux. Ils jouent un rôle de premier plan dans la formation et l'évolution des sols.

La lombriculture

Tirant profit du comportement et de l'écologie de certains vers de terre, on s'est récemment préoccupé de procéder à leur élevage: la lombriculture. Celle-ci est née aux Etats-Unis après la seconde guerre mondiale. Elle consiste à placer des vers (*Eisenia fetida*, *Eisenia andrei*, *Dendrobaena sp.*, *Lumbricus sp.*) dans une litière préparée à base de fumier de bovins, d'ovins, de chevaux... Il est possible d'utiliser d'autres "nourritures" telles des sous-produits agricoles (tiges de maïs, pailles, tourteaux), des déchets végétaux (herbes, broussailles), des déchets ménagers (des restes de fruits, de légumes), du papier...

Pour mener à bien l'élevage, il faut tenir compte de certaines exigences écologiques de ces animaux.

Il est nécessaire de maintenir une humidité suffisante (supérieure à 50%) afin de faciliter la respiration des vers ainsi que la vie des autres organismes associés à la dégradation du fumier. Il ne faut toutefois pas dépasser le taux de 80% ce qui provoquerait un colmatage du tas, une fermentation anaérobie et la mort des vers. La température joue aussi un rôle important. L'optimum pour *Eisenia fetida* est de 25 degrés; au-delà de 30 degrés, sa vie est compromise. Dès lors, on ne peut utiliser du fumier frais car celui-ci fermente et la chaleur dégagée peut avoisiner les 70-75 degrés. Il faut aussi les protéger des rigueurs de l'hiver en évitant les gelées: en-dessous de 5 degrés, les vers ne se nourrissent plus et entrent en léthargie.

L'épaisseur du tas doit être comprise entre 25 et 75cm afin de permettre une aération convenable du fumier pour éviter les fermentations anaérobiques, fermentations productrices de substances toxiques, et une hausse de la température qui serait fatale aux vers.

Il faut également protéger l'élevage des prédateurs des lombriciens: oiseaux (merles, rouges-gorges, pies, corneilles,...), taupes et hérissons.

Utilité des vers de terre.

L'étude des peuplements de lombriciens peut apporter des informations précieuses sur la fertilité des sols ou la contamination d'un milieu. L'introduction raisonnée de vers de terre est susceptible de rétablir les qualités agronomiques de terrains "appauvris" par les pesticides ou par l'emploi exagéré d'engrais. On peut aussi employer des lombriciens pour améliorer la structure des sols, tels les remblais.

Un autre pôle d'intérêt est constitué par la lombriculture et le "lombricompostage" de déchets organiques. Celui-ci produit du compost de qualité utilisable comme amendement aux sols, notamment en horticulture, pour les cultures maraîchères, pour les cultures en serre, pour la culture de champignons, l'aménagement des espaces verts...

La lombriculture produit évidemment des vers qui peuvent être utilisés comme appâts pour la pêche ou comme nourriture dans les élevages de poissons ou de volaille. Converti en farine, il est introduit dans les aliments pour chiens et chats, poissons, porcs, bovins, etc.

Au Centre Paul Brien.

Il est possible d'organiser un exposé sur ces vers de terre et, si le temps est favorable, de vous proposer la visite d'un élevage qui est actuellement mené au Centre.

Stéphane HOS

ACTIVITES DU MUSEE

Allons au musée en famille!



Treignes participe à l'opération "Musée en Famille" organisé cette année par la Commission Education et Action Culturelle de l'Association Francophone des Musées de Belgique.

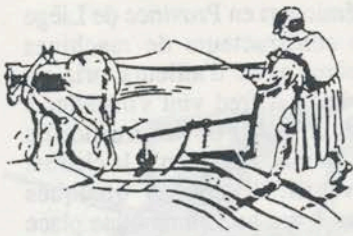
Cette activité vous propose une découverte du musée en famille. Un questionnaire simple et clair incite à parcourir le musée pour y découvrir les réponses.

Cette initiative est une action concertée avec le Musée du Malgré-Tout pour la partie archéologique.

Photographies de Louis PION

Pour rappel, cette exposition qui vous a été présentée dans le bulletin précédent, ouvrira ses portes le 1er juillet et durera jusqu'au 31 août. Toutes les photographies sont publiées dans un ouvrage où elles sont complétées par des textes d'accompagnement.

Cet ouvrage, édité par "Grand Hornu images" sera vendu pendant toute la durée de l'exposition au prix de 700,-F.



CHRONIQUES DE L'ECOMUSEE DE TREIGNES

PERIODIQUE TRIMESTRIEL

Edité par DIRE ASBL - 81, rue de la Gare - 6390 VIROINVAL
Bureau de dépôt : Nismes

N° 3

3^o Trimestre
Automne 1989

Editeur responsable : Wlady Quinet - Ecomusée de Treignes - 81, rue de la Gare - 6390 Treignes - Tél. 060/39.96.24



EDITORIAL

La saison 1989 se termine en fanfare pour notre asbl. Pas moins de 3100 visiteurs ont visité notre Ecomusée. Ce chiffre comprend aussi bien des visites individuelles que des visites en groupe et ce n'est pas fini : au moment où ces chroniques vous parviendront, nous attendons encore des groupes... Si l'on songe que nous n'avons pas encore eu la possibilité de préparer une publicité sérieuse, ce résultat est tout-à-fait encourageant.

Nous préparons d'ailleurs une solide campagne publicitaire pour la saison 1990. Notre objectif est de doubler (ou de tripler!) notre surface d'exposition et corrélativement, d'augmenter dans les mêmes proportions les visites mais de cela, nous aurons l'occasion de vous reparler d'ici peu.

1990 sera pour l'asbl DIRE l'année de la pédagogie. Nous développons actuellement, en collaboration avec la Fondation Roi Baudouin, une série de fiches pédagogiques (avec un document d'accompagnement) sur l'Ecomusée et la région. Elles seront prêtes pour la saison prochaine et croyez-nous, ce sera d'un luxe byzantin... Parallèlement, notre équipe pédagogique crée ses propres documents. Bref, nous serons particulièrement bien armés pour accueillir les groupes scolaires. J'en suis particulièrement heureux car dans mon esprit la vocation pédagogique de l'asbl est primordiale. Faute de personnel, il n'était guère possible de développer ce secteur jusqu'à présent mais le temps perdu sera vite rattrapé.

Rendez-vous à notre prochaine chronique pour connaître les nouvelles aventures de notre asbl.

ACTIVITES DU MUSEE

L'opération "Musée en Famille" organisée cette année par la Commission Education et Action Culturelle de l'Association Francophone des Musées de Belgique s'est clôturée.

Après dépouillement des bulletins réponses, en concertation avec le musée du Malgré-Tout pour la partie archéologique, nous avons relevé 91 bulletins rendus (certains visiteurs se sont prêtés au jeu sans toutefois participer au concours).

Après tirage au sort, nous avons relevé 2 gagnants et 3 lots de consolation (les réponses étant proches de ce qu'il fallait découvrir).

Beaucoup se sont trompés dans la première question archéologique où il était question des bois de renne et non de cerf!

En général, l'initiative du questionnaire fut très bien accueillie. Les visiteurs nous ont témoigné qu'à travers cette activité, ils ont eu l'occasion de découvrir les deux musées d'une façon approfondie et agréable. Les textes de présentation et les questions stimulaient l'observation et la réflexion.

D'ores et déjà nous annonçons d'autres activités de ce type pour la saison 90 et des projets variés sont en cours de réalisation.

Nous adressons nos félicitations aux gagnants: Mr Jules MOREAU de Frasnes-Lez-Gosselies et Mme Nicole FONCOUX de Frasnes-Lez-Couvin.

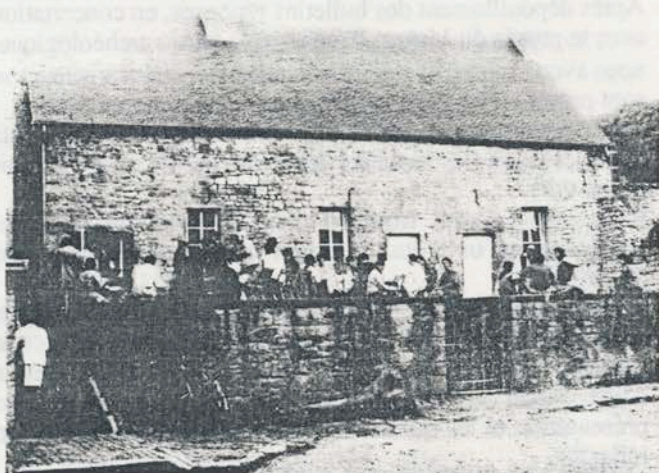
MANIFESTATIONS:

Le 14 juillet, le Musée a ouvert ses portes à l'occasion d'un vernissage, cette petite cérémonie nous permis d'entrer en contact avec les visiteurs intéressés d'une façon plus étroite et de montrer l'aménagement de notre première salle permanente. Nous avons discuté de nos projets dans une ambiance détendue et agrémentée d'un petit barbecue. Nous avons également présenté l'exposition des photographies de Louis PION.



Les 23 et 24 septembre, en collaboration avec le Comité des Fêtes de Treignes, nous avons participé à l'organisation d'un week-end 1900. Pour cette occasion nous avons exposé quelques pièces de nos collections de machines agricoles dans la cour de la Ferme-Château. Remercions au passage le coup de main du Comité qui s'est proposé pour le transport des machines ainsi qu'au rapatriement d'une batteuse DOMINICI datant de 1940. Cette nouvelle acquisition nous a été offerte par Mr et Mme ROSIER de GILLY. Nos animatrices s'étaient mises au goût du jour en arborant un costume de "Scaylteuse" (costume d'ardoisier). Enfin pour agrémenter l'animation, un char tiré par des chevaux était de service et assurait le transport des visiteurs de la gare de Treignes au centre du village. Brocante et diverses animations complétaient cette fête 1900.

Wlady QUINET



MELI-MELOTTE

Notre écomusée s'enorgueillit de posséder une collection représentative de machines fabriquées par les usines MELOTTE. Ce nom a acquis pendant la première moitié de ce siècle une popularité inégalée dans nos campagnes et même hors de nos frontières car il est associé soit à la charrue Brabant-double, soit à l'écrémeuse. Ces machines étaient produites dans deux usines, l'une située à Gembloux, l'autre à Rémicourt.

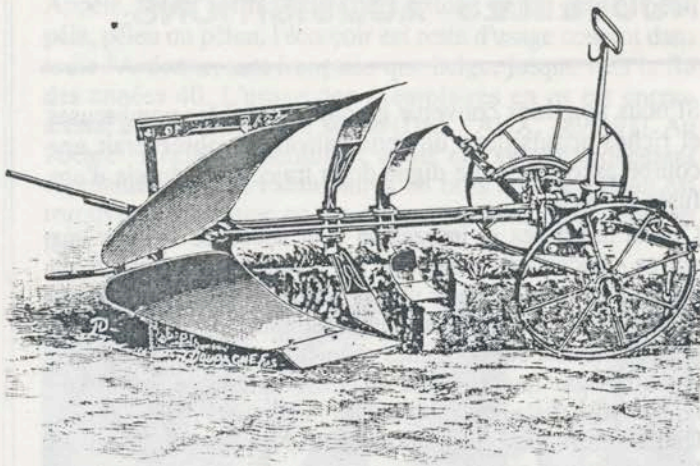
La S.A. Charrues MELOTTE a constitué une entreprise qui a marqué la vie économique et sociale de Gembloux pendant un demi-siècle. Partie d'une petite entreprise artisanale, elle se développa rapidement dès le début de ce siècle grâce à l'ingéniosité et au dynamisme d'Alfred Mélotte son fondateur.



Alfred MELOTTE est né à Rémicourt en Province de Liège dans une famille d'artisans constructeurs de machines agricoles. Guillaume, son père, avait d'ailleurs pris un brevet pour une batteuse en 1868 Alfred vint s'installer à Gembloux en 1890 pour fonder un atelier de construction de charrues qui se spécialisa dans un modèle d'avenir: la charrue Brabant-double. Esprit inventif, il conçut quelques perfectionnements qu'il breveta et qui lui valurent une place enviable dans un marché très concurrentiel. En 1904, il mécanisa son entreprise qui, dès lors, prit un essor considérable. En plus du marché intérieur, où il se tailla une place prépondérante, des milliers de charrues MELOTTE furent expédiées dans toutes les régions du monde grâce à son esprit commercial habile et entreprenant. Une anecdote est révélatrice à ce sujet, chaque année il invitait la promotion des jeunes ingénieurs agronomes nouvellement diplômés de la Faculté de Gembloux à une réception au cours de laquelle il distribuait généreusement des catalogues de sa production. Parmi ces jeunes diplômés se trouvaient de nombreux étrangers venus faire leurs études à Gembloux, attirés par la réputation flatteuse dont jouissait cette institution notamment en Europe orientale et en Chine. Dès le début des années 30, Alfred MELOTTE perdit progressivement la vue. Aveugle, il conservait une activité très révélatrice du caractère de ce personnage singulier. Il convoquait son dessinateur auquel il expliquait les perfectionnements qu'il continuait à imaginer. Le modelleur exécutait une maquette en bois que A. MELOTTE palpait longuement pour en faire corriger ensuite des détails. Ce scénario qui se répétait quasi quotidiennement était bien connu des membres de son personnel, il n'était certainement pas étranger au dévouement que ces derniers lui témoignaient.

A. MELOTTE est mort en 1943. Après la guerre, la firme gembloutoise n'a pas su se reconvertir dans la charrue montée sur tracteur, ou n'a pas pu maintenir sa position sur le marché face à la concurrence étrangère. Quoiqu'il en soit, la fabrication proprement dite a été interrompue en 1976, la fonderie et les ateliers mécaniques ont été vendus au groupe "Lucas" spécialiste d'équipements pour l'industrie automobile, et la firme s'est entièrement orientée vers la commercialisation de matériel agricole importé.

On sait que la charrue Brabant-double est l'outil particulièrement bien adapté aux labours à plat; c'est d'ailleurs toujours le modèle de charrue en usage actuellement. Inventé par FONDEUR en 1830 dans le Nord de la France, ce modèle s'imposa rapidement parmi les nombreux types de charrues (balance, tourne-oreilles,...) plus ou moins ingénieux inventés au cours du XIXe siècle pour réaliser ce type de labour. En effet, avec la charrue simple traditionnelle, versant toujours la terre du même côté, il fallait effectuer des parcours compliqués, d'où perte de temps, pour obtenir un champ uniformément plat (labour à plat) où ne subsiste aucune tranchée (dérayure). Il faut en outre se rappeler qu'au XIXe siècle, la mécanisation des semailles et des moissons, nécessitait des champs labourés n'offrant aucun obstacle à l'évolution des machines. La charrue Brabant-double est ainsi devenue "la" charrue de l'agriculture mécanisée. Dans nos collections, les charrues Mélotte sont représentées par plusieurs modèles correspondant à différents perfectionnements inventés par le célèbre constructeur ainsi qu'un modèle "type français" fabriqué à Givet.

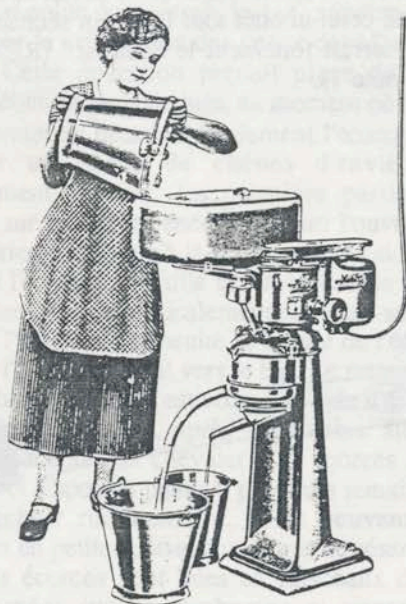


Charrue Double Brabant en position de travail.

Avec Claire BILLEN et Martine OSTERREITH, nous avons effectué une enquête parmi d'anciens membres du personnel des usines MELOTTE à Gembloux. Cette enquête, effectuée parmi des personnes qui ont occupé des postes variés, s'est révélée particulièrement riche. En outre, dans le fonds ancien de la bibliothèque de l'Institut de Sociologie, se trouve un manuscrit dactylographié d'une cinquantaine de pages décrivant les ateliers en 1904 qui venaient de s'équiper de machines outils. Nous envisageons la publication des résultats de cette enquête aux éditions DIRE dans la collection "Chroniques rurales".

Alfred MELOTTE avait un frère Jules qui resta à Remicourt où il développa une industrie agricole tout aussi célèbre qui s'est spécialisée dans le secteur de la laiterie. En 1888, il inventa l'écrémeuse à *bol suspendu*,

modèle qui fut fabriqué à des milliers d'exemplaires et qui contribua d'une façon décisive à l'essor de la "S.A. Ecrémeuses MELOTTE". Le centenaire de cette invention fut commémoré solennellement à Remicourt l'année dernière. Une journée portes-ouvertes fut organisée en novembre. Ce fut l'occasion de pouvoir constater le dynamisme de cette entreprise qui, toujours spécialisée dans le secteur de la laiterie, a suivi l'évolution du marché et des techniques.



Ecrémeuse Mélotte.

L'écrémeuse a connu une diffusion dans toutes les fermes d'élevages à l'époque où chaque exploitation agricole commercialisait elle-même son lait et son beurre. Avec la concentration du secteur agro-alimentaire, le débouché pour les écrémeuses et barattes de petite capacité s'est progressivement tari. Avant la guerre, la Société MELOTTE de Remicourt avait déjà fabriqué pompes à vide et pots trayeurs. Actuellement la Société s'est entièrement reconvertie dans le secteur de la traite ainsi que dans la fabrication de systèmes informatisés de nourrissage du bétail à la carte.

Pour rappel: une fiche signalétique sur la S.A. Charrues MELOTTE a été publiée aux éditions DIRE (format DIN A4, 7 p., 6 ill., 40F).

Jean-Jacques VAN MOL.

VIE DU CENTRE PAUL BRIEN

L'ARAIGNEE QUI AIMAIT LES FOURMIS

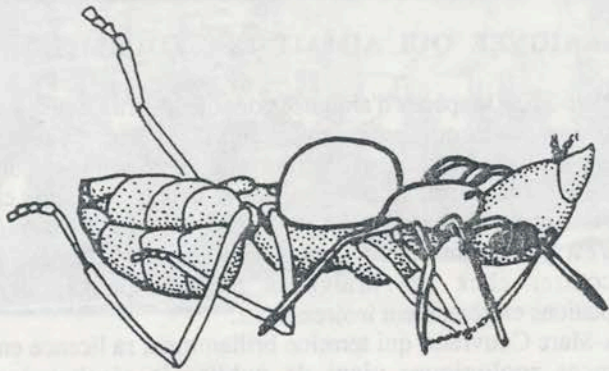
Il existe 32000 espèces d'araignées décrites. Parmi celles-ci, certaines ont acquis un curieux mode de vie : elle se nourrissent exclusivement de fourmis. Pour peu que l'on connaisse l'extraordinaire organisation de ces dernières et leur non moins remarquable agressivité, on conviendra que ce n'est pas là entreprise facile. Il faut donc s'attendre à rencontrer chez ces araignées myrmécophages des adaptations extrêmement intéressantes.

Jean-Marc Couvreur, qui termine brillamment sa licence en sciences zoologiques vient de publier le résultat des recherches qu'il a mené au Centre P. BRIEN sur l'araignée *Zodarion rubidum*. Cet animal mesure entre 2 et 4 mm de longueur et se rencontre à proximité des nids de fourmis de différentes espèces, en particulier de la fourmi *Formica cunicularia* qu'il semble particulièrement affectionner. La chasse à la fourmi se pratique le matin et le soir, les araignées évitant les heures de forte chaleur. De ce fait, les accouplements ont lieu la nuit (on ne peut pas être à la fois à la forge et au moulin). *Zodarion rubidum* chasse directement à l'entrée du nid des fourmis, soit à courre, soit à l'affût. Souvent, l'araignée se cache des fourmis dans un cocon ouvert qu'elle tisse pendant la nuit en prévision de la chasse du lendemain. Dans tous les cas, dès qu'une fourmi s'immobilise à sa portée, elle la mort (généralement dans la patte) avec une vitesse fulgurante : l'attaque dure moins d'une seconde, la morsure proprement dite moins de 8/100ème de seconde! Il ne lui reste plus alors qu'à attendre (à portée prudente!) que le poison injecté paralyse la fourmi, ce qui chez *Formica cunicularia* prend environ 5 minutes. Il ne lui reste plus alors qu'à transporter la fourmi paralysée à bonne distance de l'entrée du nid pour la déguster tranquillement. Ce transport est nécessaire car près du nid le flux des fourmis est grand et si une araignée libre de ses mouvements est suffisamment vive que pour échapper à l'agressivité des fourmis, il n'en serait plus de même si elle était immobilisée par les nécessités du repas. Curieusement, pendant ce transport, l'araignée ne se fait pas attaquer par les fourmis. En fait, lors des rencontres entre une fourmi et la paire araignée-fourmi paralysée, l'araignée présente sa proie à la fourmi vivante tout en agitant ses pattes antérieures en direction de celle-ci. Tout semble montrer que cette

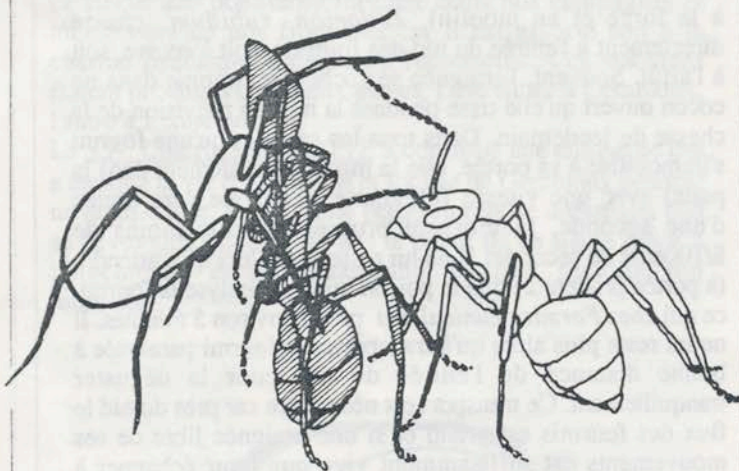
présentation leurre la fourmi vivante : par l'odeur de la fourmi paralysée, l'araignée masque la sienne et par la vibration de ses pattes, elle mime une stimulation tactile d'antenne à antenne telle qu'elle se produit normalement lors de la rencontre entre deux fourmis. Comme on le voit, la tromperie n'est pas le fait de la seule humanité, ce qui n'est d'ailleurs pas pour nous consoler !

L'impact de la prédation de ces araignées sur les fourmis est considérable : le calcul montre qu'elles prélèvent en moyenne 11 ouvrières par jour. Quand on sait que la population d'un nid de fourmis *Formica cunicularia* est de 1100 individus, il en résulte que le prélèvement journalier se monte à un pourcent de la société. Il est clair qu'une telle pression sur la démographie de la société de fourmis doit avoir une influence sur son organisation. Laquelle? Il est trop tôt pour le dire. Vous n'espérez tout de même pas qu'on lève d'un seul coup tous les voiles de dame nature : d'ailleurs, la lenteur du strip-tease n'a t'elle pas depuis toujours la faveur des connaisseurs?

J.C. VERHAEGHE



Transport de la fourmi par le cou.



Présentation du leurre à la fourmi vivante.

Illustration d'après Jean-Marc COUVREUR.

NOUVELLES ACQUISITIONS

Si nous pouvions convertir graphiquement les nombreuses et riches acquisitions de cette saison, on observerait une courbe ascensionnelle digne de la trajectoire réussie d'une fusée spatiale.

Outils, machines et images se sont succédés les uns aux autres enrichissant utilement les futurs aménagements du rez de chaussée de notre musée. Secteurs "Pierre et Métal" semblent se définir très concrètement... Le choix et la présentation de ces nouvelles acquisitions dans la chronique embarrassent quelque peu le conservateur, les sujets ne manqueront certainement pas dans nos futures rubriques.

Citons brièvement (avant notre article sur les Peloirs en os) l'acquisition récente d'un superbe soufflet de forge ayant appartenu à Mr SCURBECQ, maréchal-ferrant à ELLEZELLES qui a cessé ses activités dans les années 60.

Nous attendrons l'aménagement du soufflet dans la reconstitution d'une forge au musée pour publier son illustration photographique parmi d'autres acquisitions.

Dimensions du soufflet: longueur 2,07m; largeur 1,12m; hauteur avec système d'accrochage 1,90m.

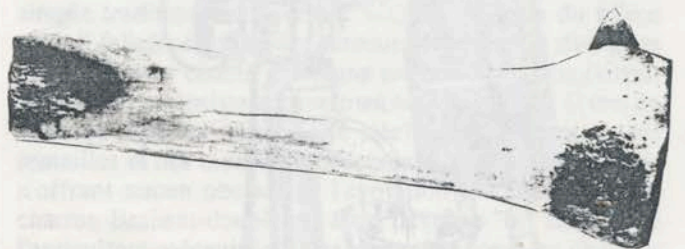
ECORCOIRS EN OS

Parmi les échanges entre musées, nous avons reçu du Musée du Malgré-Tout de Treignes, trois exemplaires d'écorçoir en os. Le texte descriptif qui suit est issu de l'ARTEFACT n° 7: Un outil subactuel peu élaboré en os: L'ECORCOIR par Pierre CATTELAÏN.

"Un objet peu élaboré est un élément osseux dont l'aspect immédiat demeure celui de l'os initial, sur lequel on peut discerner des modifications simples révélées par l'analyse, provenant d'un choix et (ou) d'une utilisation humaine" (PATOÛ et al., 1986).

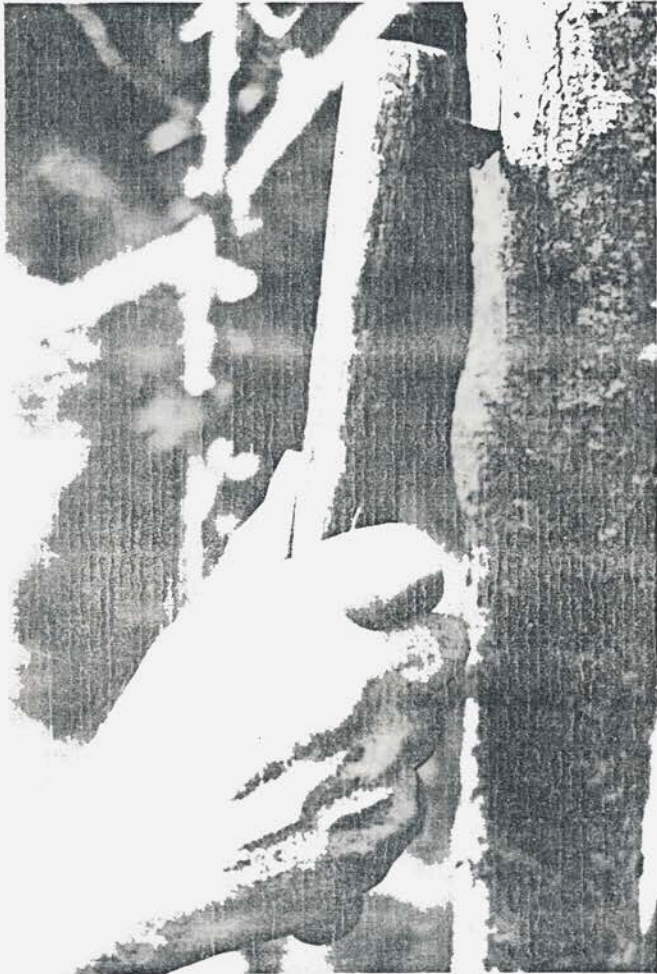
DESCRIPTION :

Les objets observés sont façonnés sur radius d'équidé gauche ou droit dont la forme n'a été que peu modifiée. La diaphyse (portion de l'os comprise entre ses deux extrémités) et le biseau présentent généralement un aspect lisse et brillant du à un lustrage, voire carrément un polissage, qui ne permet plus de reconnaître la technique d'aménagement. Une petite lame en fer (couteau, griffe ou grifèt) est fichée dans le relief latéral d'insertion: d'après un observateur du 19ème siècle "Le couteau devait être encastré dans l'os quand celui-ci était tout frais. En séchant, l'os se rétrécissait et serrait fortement le couteau." (REMACLE, 1947, p. 262, note 1).



Pèlvé en os.

Appelé, selon les régions et les patois, peloi, pèlwé, pèla, péla, pèlu ou pèlu, l'écorçoir est resté d'usage courant dans toute l'Ardenne, tant française que belge, jusque vers la fin des années 40. L'usage des exemplaires en os est encore attesté à la fin du 19ème siècle (DELVAUX, 1890-91). Au 20ème siècle, ils semblent avoir été systématiquement supplantés par des exemplaires en bois dont le biseau est recouvert d'une gaine en fer, ou par des exemplaires tout en fer.



UTILISATION :

Ces outils étaient utilisés pour l'écorçage du chêne. L'écorce de chêne moulue fournissait le tan, substance chimique utilisée pour la préparation des peaux dans l'industrie de la tannerie. Cette opération prenait place de la fin avril jusqu'au début du mois de juin, au moment où la montée de la sève permet de détacher facilement l'écorce. L'écorçage porte sur un taillis de chênes d'environ 25 ans, préalablement nettoyé. La première partie du travail s'effectue sur les arbres encore debout: l'ouvrier élague la partie inférieure du tronc à la serpe, puis, à l'aide du couteau fiché dans l'écorçoir, entaille la circonférence en haut et en bas et incise l'écorce verticalement sur toute sa hauteur (Le piétonié) . Il introduit ensuite le biseau de l'écorçoir entre l'aubier et l'écorce du haut vers le bas. Le reste du tronc, qui se trouve hors de portée, est écorcé à l'aide d'une échelle ou le plus souvent, au sol, après que l'arbre ait été abattu, élagué et placé sur un chevalet. Les écorces sont ensuite découpées et disposées pendant plusieurs semaines, au vent, sur un séchoir rudimentaire. Elles peuvent aussi être suspendues en petites bottes aux arbres en réserve. Une fois sèches, les écorces sont liées en faisceaux d'environ 25 kilos, chargées sur un tombereau et transportées à la tannerie.



Première partie du travail effectué sur un arbre encore debout.



Pesée des bottes d'écorces.

DE LA PRÉPARATION DES ÉCORCES DE CHÈNE.

Il paraîtra sans doute étonnant que je range cette industrie au nombre de celles qui doivent fixer l'attention du législateur, et qui demandent que l'ouvrier soit garanti contre la rapacité du spéculateur qui ne considère le travailleur que comme une force représentant un demi ou un quart de cheval-vapeur.

Cet étonnement cessera si l'on fait attention que dans notre contrée forestière des milliers de bras sont chaque année employés à *écorcer* les chênes, et que les produits de cette récolte sont dirigés sur d'immenses ateliers où des centaines d'ouvriers sont réunis pour leur faire subir les différentes préparations qu'ils réclament, avant d'être livrés à la consommation ou à l'exportation. Cette industrie mérite donc une mention spéciale dans cette notice, et je ne puis croire que la critique puisse convenablement me faire le reproche banal résumé en ces mots: *Non est hic locus*.

Du reste, je m'empresse de confesser que je ne parle ici des ateliers de préparation des écorces, qu'afin d'empêcher les observateurs de cabinet de venir un jour réclamer l'intervention de la loi en faveur d'une industrie qui n'en a pas besoin. Je veux, comme je l'ai dit en commençant, que l'on comprenne bien que le pouvoir ne peut régenter le travail que là où l'industrie ne s'enrichit qu'en décimant la population, et qu'il s'abstienne lorsqu'il ne peut rien faire de bon ou d'utile.

La préparation des écorces dans les grands ateliers réclame cette protection négative ou plutôt cette abstention du Gouvernement: et ce serait un malheur regrettable, si des entraves ou des restrictions gênantes venaient à priver la classe indigente d'une partie des ressources qu'elle puise dans cette industrie, au moment où tous les travaux sont suspendus, au moment où la misère et le besoin s'appesantissent sur elle, au cœur de l'hiver enfin.

L'arrondissement de Dinant fait un commerce d'écorces très-considérable, et en expédie à l'étranger des quantités fabuleuses. Les grands travaux de préparation ayant lieu surtout pendant l'hiver, on voit dès les premiers froids les ouvriers de tous les états refluer vers les ateliers d'écorces, et demander à cette industrie un salaire que leur métier ordinaire leur refuse, tout modique qu'il soit. C'est donc le moment où les travaux prennent une activité nouvelle, et déterminent une production plus importante. Je vais démontrer en peu de mots que cette occupation est un bonheur pour l'ouvrier, et que nulle mesure légale ne peut être applicable à la condition qu'il adopte momentanément pour subvenir à ses besoins les plus pressants.

Je ne dirai rien de l'enlèvement de l'écorce sur le bois même; cette opération est trop connue pour qu'il en soit ici question, et d'ailleurs ce travail ne peut être qualifié travail d'atelier ou de fabrique.

Réunies en fagots, les écorces sont transportées sous les hangards de préparation, et alors commence le travail dont je m'occupe ici. Après le pesage, chaque fagot est délié, visité et rangé selon la qualité plus ou moins avantageuse de l'écorce. Ce triage précède l'emmagasinage et ne se fait pas sans lenteur. D'autres ouvriers reprennent les fagots empilés, les défont de nouveau, et font subir à chaque fragment d'écorce une première préparation qui est le *brossage*. Armés d'une brosse en crin très-rude, ils visitent et fouillent toutes les aspérités, enlevant la poussière et les productions végétales qui adhèrent, superficiellement, à la face extérieure de l'épiderme.

Après les brosses viennent les racleurs dont le couteau à deux mains gratte et détache tout les lichen, mousses et autres productions parasites intimement unies à la

substance corticale. Ainsi disposée, l'écorce de chêne est transmise aux *découpeurs* qui la réduisent en petits fragments propres à être immédiatement soumis à la mouture.

C'est en cet état qu'on les expédie par sacs de cent à cent et cinquante kilogrammes, et qu'ils sont livrés soit aux tanneurs, soit au commerce d'exportation maritime.

Ainsi qu'on a pu s'en convaincre, cette industrie ne doit pas être jugée par le nombre de bras qu'elle emploie, mais bien par la nature du travail auquel les ouvriers sont astreints. Or, délier des fagots, brosser, racler ou hacher de l'écorce de chêne, n'est pas chose tellement nuisible que la loi doive s'en occuper d'une manière quelconque. Je pense donc que ce peu de mots suffira pour empêcher notre philanthropie publique de diminuer le morceau de pain que les ouvriers du pays sont trop heureux d'obtenir pendant la saison morte.

Extrait d'un rapport rédigé en 1848 par A. DIDOT sur la condition ouvrière dans les industries de l'arrondissement de Dinant, qui fera l'objet d'une prochaine publication des éditions DIRE.

Avec la collaboration du CEDARC, 28 rue de la Gare à Treignes

Wlady QUINET.

ENQUÊTES

AGRICULTURE D'AUTREFOIS



Albert Braibant illustre pour nous le semis à la volée.

Témoignage recueilli auprès de Albert BRAIBANT à Treignes en 1979. Albert BRAIBANT, dit Fagnolle, fut un conteur remarquable dont la mémoire était une source inépuisable d'anecdotes sur la vie quotidienne au début du siècle. Il nous confiait volontiers ses souvenirs que nous avons enregistrés sur bandes magnétiques précieusement conservées dans nos archives. Il habitait au coin de la rue de la gare dans une grosse bâtisse en briques actuellement reconstruite en débit de boissons. Né à Treignes le 25 janvier 1895, il s'est éteint à la maison de repos de Nîmes, le 12 février 1985. Nous vous proposons un extrait où il nous décrit certaines pratiques agricoles, qui appartiennent définitivement au passé, notamment la culture en forêt.

"On gérait la ferme à nous deux Alina et moi, oui, et on avait un ouvrier au moment des foins pour nous aider. Nous autres, tous les jours au matin, une bonne tasse de café et une cuillère de miel dedans, jamais de rhume, jamais rien!

J'ai appris mon métier, moi,... mon frère qui était plus vieux que moi, allait voiturier au bois, il préférait ça et moi j'ai été en campagne pour cultiver. Il y a été un moment, on avait six chevaux chez nous et quand mes parents sont morts, je les ai guidés.

A quatre heures du matin on s'levait Alina et moi pour traire. Puis en été, on partait en campagne pour faucher jusqu'au soir. Quelquefois, je prenais la moto et j'alluais les phares pour voir clair quand il fallait se dépêcher pour camper les gerbes d'avoine.

Tu vois, Alina faisait du ménage jusqu'à 10, 11 heures puis on s'en allait avec nos tartines et on "racourait" vite au soir pour soigner et traire les bêtes.

J'avais 9 hectares de prairie et de culture. Dans ces 9 hectares, j'en louais deux de prairies à la commune. On cultivait, oui, mais c'était surtout l'élevage par ici. On avait cinq, six vaches pour le lait, 2 ou 3 jeunes bêtes, 3 chevaux et souvent 3 cochons avec une truie. Je vendais les cochons de lait, on mange beaucoup ça à Noël en ville, hem! Je sais bien, je suis souvent allé à Charleroi! Donc, pour vous dire, c'était surtout des pâtures par ici. Mais j'ai encore bien connu le temps qu'on mettait les chevaux pâturer au bois. Parce que, quand on avait coupé le bois, il poussait des herbes qu'on appelait "des poils de chat", alors on mettait les chevaux pâturer dans le bois. Il y a à manger vous savez dans le bois pour les bêtes! Il y avait d'ailleurs un type ici, que j'ai revu à l'hôpital une fois, eh bien ce vieux, il avait fait une huite dans le bois, il restait là, il y dormait et il gardait des vaches qui pâturaient dans le bois. Moi, pendant un moment j'ai mis mes chevaux au bois aussi et j'ai logé sur place. J'aimais bien d'aller coucher dans la forêt, j'avais un sac avec du foin pour me mettre dessus. On mettait des sonnettes aux ch'vaux, j'avais un bon chien, et le matin, il faisait le tour et il les reconduisait.

A ce temps-là, quand les gens allaient mettre les bêtes en forêt, c'était chacun sa commune.

Avec les chevaux on allait sur le plat et ils mangeaient en montant. On leur mettait aussi, souvent, 2 colliers aux pattes de devant pour ne pas qu'ils se sauvent.. Puis cette manière-là de mettre les bêtes à manger au bois a été interdite vers... 1909-1910 par là. Tu vois, les bêtes coupaient tous les r'jets, les jeunes pousses et c'est pour ça qu'on a plus su y aller. Dans les tiennes c'était plutôt des chèvres qu'il y avait mais on n'en voyait pas beaucoup.

Et moi, des chèvres, dans l'temps, j'en ai tiré des cents. J'avais six chiens, trois à la charrette un jour, les trois autres le lendemain, et on était jeune, j'allais jusqu'à Vodecée, Philippeville.

J'achetais 1,50 francs, 1 franc des peaux de chèvres qu'on avait tué pendant la nuit. La viande était expédiée à Mariembourg et les peaux, ont été expédiées en Angleterre pour faire des gants de chevreau.

Et puis j'ai vendu des kilos et des kilos de miel. Quand mon père est mort en 1931, j'avais 19 ruchers. J'avais une auto à ce moment-là et j'allais vendre le miel à Namur et à Charleroi à 9 francs du kilo et l'essence me coûtait 60 centimes du litre... je partais avec une centaine de kilos. Tenez, prenez-en, vous pouvez bien l'gouter!

Vous comprenez bien, on était obligé d'avoir tout ça sur le côté. La terre ici ne rapportait pas assez. Nous ne sommes pas dans un véritable pays de culture comme dans le Brabant.

Bon, on avait les foins. Quand on avait fini de couper les foins on mettait les bêtes "en pâture".

On avait les céréales, les pommes de terre, les betteraves. On consommait surtout pour nous et les bêtes, et on mettait un peu dans les magasins qui vendaient en gros. Si on faisait du seigle, l'année suivante on mettait de l'avoine et après on mettait du froment. Il n'y avait pas de repos de la terre. Ce qu'on faisait: on labourait, on retournait la terre pour la nettoyer. Quand il y avait quinze jours, trois semaines de passées, on passait dedans avec des "griffons", des herses si vous voulez. Ensuite, on labourait et on mettait du seigle. Il fallait toujours donner deux sillons avant de resemer le froment ou le seigle. Mais quelquefois, après le seigle, on mettait des betteraves ou des pommes de terre et là, on ne donnait qu'un sillon parce qu'il y avait eu du premier avant. Parfois on mettait de l'épeautre. Tu vois, t'avais sur quatre ans, quatre ou cinq sortes de denrées.

On faisait de la luzerne aussi et des feveroles. Les féveroles, ça c'était l'idéal pour les vaches à lait et les cochons. Comme engrais, on mettait du fumier et du purin. Avec mes bêtes, j'avais assez de fumier pour mettre sur toutes mes terres. Le purin, je le récoltais pour mettre sur les pâtures au mois de mars.

Nous, comme fumier, il n'y en avait pas qui valait celui des petits genêts. Quand il était en fleur, on le coupait pour faire des voitures, et quand on labourait, on le déchargeait pour le mettre dans les sillons. Ca, ça nourrissait bien la terre et il sortait bien des denrées. Les fougères par exemple, c'était trop froid pour faire du bon fumier, il faut compter qu'elles soient tournées en compost au moins depuis six mois. Alors, les feuilles mortes, ça, on les ramassait pour mettre comme litière. Avec les genêts on faisait aussi des balais pour brosser les écuries mais on avait mieux encore; dans les bouleaux qui avaient six ou sept ans, on allait couper les branches, c'était plus raide.

L'engrais avec les genêts c'était surtout dans l'temps qu'on utilisait ça, quand on cultivait dans l'bois.

Parce que, bon, on cultivait dans les coupes... quand on avait coupé le bois, on laissait toutes les branches au bois, on les éparpillait puis on y mettait l'feu. En patois on disait qu'on "boutait aux rouffes". On avait des grandes perches en bois qu'on poussait pour faire avancer le feu. Après, on piochait le morceau qu'on avait "bouté" à la houe. En patois, nous autres, on disait "cherber". On faisait des "fournias", en patois, ça c'est des buttes avec le feu dedans, des buttes de terre, d'herbe et de gazon qui brûle tout doucement. On nettoyait comme ça le morceau puis on semait du seigle.

Ei, en semant du seigle qui était dégénéré dans une terre ainsi, il redevenait une sélection. Quand on coupait le seigle, on le coupait à la faucille en faisant attention de ne pas couper les r'jets des arbres. Et l'année d'après ainsi cultivé, il poussait des genêts. A ce moment-là, quand on semait dans la forêt, on avait chacun sa part et on la tirait au sort. J'ai un peu cultivé les tiennes aussi. La première année, j'ai mis de la luzerne. En général les gens avait un morceau là, ils cultivaient des pommes de terre puis... ça a changé, les gens n'ont plus voulu.

C'est comme "les trilleux" à Mazée, là-bas, c'est du bon terrain!

Il y a une vingtaine d'hectares et il n'y en a pas un qui n'est pas passé par mes mains pour être labouré! Moi j'ai loué là, 2 hectares à la commune pour 700 francs et en route, les chevaux y allaient! Parce que c'était toujours les ch'vaux qui tiraient les machines, hein! Il y en avait un ici à Treignes qui attelait souvent un cheval et un boeuf à la charrue. Moi, ma charrue? C'était... donc une à bras, on faisait le sillon en tenant la queue. C'est moi ici, qui ai eu la première machine à faucher et la première faneuse. On faisait la démonstration un dimanche et... j'ai été intéressé. Puis j'ai acheté un Brabant-double zéro vers 1916-17 et donc on mettait deux chevaux mais on pouvait même en mettre trois. Et j'ai abandonné ma vieille charue à queue... mais je m'en servais encore... J'aimais bien ma charrue. Je l'avais fait faire par un charron à Matagnes parce qu'il n'y avait pas de charron ici... Oh oui! j'aimais bien ma charrue".

Transcription par Marylène QUINET.

LECTURES

EVOLUTION ET REACTION

Au XIXe siècle on assiste à une diffusion progressive des modèles culturels urbains dans les campagnes. Cette influence est favorisée par le développement des moyens de communication (chemins de fer, routes), elle s'amplifie au tournant du siècle par l'extension du réseau des chemins vicinaux ainsi que par la scolarisation obligatoire. L'école contribue à l'alphabétisation et à la diffusion dans les campagnes de la presse qui propose des modèles de vie urbaine, en particulier à travers la publicité. C'est pendant cette même période de changement que se développe un vaste mouvement d'idéalisation des campagnes où les paysans sont représentés comme le fondement de la nation parce qu'ils en conservent les valeurs essentielles. L'émergence dans les villes d'un prolétariat contestataire amplifie le contraste avec la campagne. C'est ainsi que se forge un mouvement réactionnaire d'idéalisation du monde paysan, refuge des valeurs traditionnelles⁽¹⁾. Les craintes de voir le progrès altérer ces valeurs s'expriment également dans les réunions internationales, telle cette communication d'un agronome faite au Congrès International de Génie Rural, organisé à Liège à l'occasion des Expositions Internationales du Centenaire de l'Indépendance Belge en 1930⁽²⁾. Nous en extrayons ces quelques passages:

Dans l'application à l'agriculture, l'organisation du travail comporte des modalités spéciales. Le Taylorisme ayant été conçu et développé en vue de l'organisation de l'industrie manufacturière, et surtout du travail mécanique de l'homme, il y a un gros effort à accomplir pour l'adapter au cas du travailleur agricole, ouvrier ou propriétaire. En agriculture, le point de vue de l'ouvrier et celui du patron se confondent très souvent, car ces deux producteurs sont eux-mêmes confondus en un seul individu, le cultivateur...

Si loin de notre pensée que soit la critique d'une bonne organisation du travail mécanique de l'homme, nous devons nous préoccuper, tout spécialement chez les hommes qui mènent la vie paysanne, de ne pas tuer le raisonnement et le bon sens d'une part, la justice et la charité de l'autre, sous peine de produire un abaissement moral, une dégradation de l'homme qui peut conduire aux pires calamités dont les révolutions sociales sont seulement un stade...

...dans la vie paysanne plus que dans une autre, on doit se préoccuper des questions psychologiques et morales, car le paysan constitue un élément régulateur des crises sociales, c'est la population qui contribue à régénérer la population étiolée des villes. Le paysan est donc au point de vue ethnique une précieuse réserve. J'insiste donc sur ce point, on n'a pas le droit, lorsqu'on touche à cette réserve ethnique de lui appliquer sans discernement des méthodes qui ne distinguent pas entre les qualités morales des individus, comme par exemple de "diriger sans faire de sentiment", ou de choisir pour certains travaux, de rechercher des individus idiots sous prétexte qu'ils travaillent mieux que d'autres. On en arriverait vite à sélectionner à rebours la race humaine!...

C'est un mauvais calcul d'appliquer à ces hommes des règles qui conviennent à l'ouvrier insouciant du lendemain, comme par exemple les assurances, spécialement les assurances sociales. Les qualités de prévoyance qui, dans notre société moderne, se sont réfugiées chez les paysans comme dans un dernier retranchement sont menacées par des mesures de ce genre.

Jean-Jacques VAN MOL.

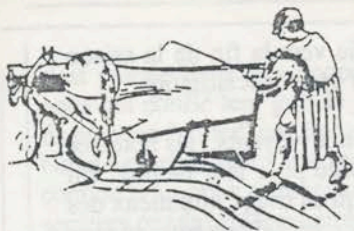
- (1) A. MOULIN -Les paysans dans la Société Française- De la Révolution à nos jours- Seuil, Paris, 316p., 1988.
 (2) L. RIGOTARD -Taylorisme et organisation intellectuelle et morale du travail- Congrès international de Génie Rural. Organisation et rapports. Duculot, Gembloux, 1930, pp. 193-195.

Le bulletin des Amis de l'Ecomusée de Treignes est distribué gratuitement aux membres en règle de cotisation.

Avantages réservés aux membres en règle de cotisation
 -accès gratuit aux activités organisées par le musée,
 -réduction de 20% sur les publications des éditions DIRE,
 -information régulières sur toutes les activités de l'Ecomusée,
 -invitation aux vernissages des expositions.

Cotisation annuelle: 400 F membres adhérents, 4.000 F membres protecteurs.

Compte bancaire: 271-0437688-56
 DIRE-PROMOTION.



CHRONIQUES DE L'ECOMUSEE DE TREIGNES

PERIODIQUE TRIMESTRIEL

Edité par DIRE ASBL - 81, rue de la Gare - 6390 VIROINVAL
Bureau de dépôt : Nismes

N° 4
4° Trimestre
Hiver 1989

Editeur responsable : Wlady Quinet - Ecomusée de Treignes - 81, rue de la Gare - 6390 Treignes - Tél. 060/39.96.24

EDITORIAL

1990 - L'ANNÉE DES NOUVEAUTÉS

Chers amis de l'Ecomusée, les impératifs d'impression nous contraignent à vous présenter, avec un peu de retard, nos meilleurs vœux pour l'an nouveau. Nous espérons que cette nouvelle décennie sera faste et parsemée de bonheur.

L'année 1990 sera pour l'Ecomusée l'année des nouveautés, après avoir peaufiné le secteur menuiserie avec les nouveaux panneaux d'outils, suivant leur utilisation (scier, raboter, mesurer, tracer, creuser, maintenir,...), nous avons entrepris l'aménagement du rez-de-chaussée.

Une des premières étapes fut le transport et l'installation de nos machines à fabriquer les sabots : une raboteuse, une planeuse et une perceuse. Ces machines complètent utilement le secteur industriel de la saboterie. Un article plus conséquent dans la rubrique "Nouvelles acquisitions" vous parle de l'histoire de ces machines.

Notre nouvelle salle permanente présentera également les outils, les images et les machines relatifs à l'exploitation et à la transformation des ressources naturelles de la région : la pierre et le fer.

APPEL AUX MEMBRES. RENOUVELLEMENT DES COTISATIONS

Début 1990, c'est également l'occasion de vous solliciter à nouveau pour la mise à jour des cotisations pour l'Ecomusée. Nous remercions chaleureusement toutes les personnes qui ont contribué en 1989 au bon fonctionnement de notre institution et à la bonne marche de nos objectifs : sauvegarde et mise en valeur d'un patrimoine bâti et culturel, création et maintien d'emplois.

En espérant que notre appel se répercutera encore davantage et que de nouveaux membres viendront nous rejoindre.

Le bulletin des Amis de l'Ecomusée de Treignes, relais et dialogue avec nos membres en règle de cotisation est distribué gratuitement.

D'autres avantages sont réservés aux membres en règle de cotisation :

- accès gratuit aux activités organisées par le musée
- réduction de 20% sur les publications des Editions DIRE
- invitation aux vernissages des expositions et autres activités.

Cotisation annuelle de :

400 Frs pour les membres adhérents,

de 4000 Frs pour les membres protecteurs, à verser au

Compte n° 271-0437688-56 de DIRE Promotion.

ACTIVITES DU MUSEE

NOUVELLES EXPOSITIONS

L'exploitation de la pierre

Le sous-sol de la région recèle une grande diversité de roches aux propriétés sensiblement différentes. Source importante de matériaux pour la construction, la roche semble avoir d'abord été utilisée à l'état brut pour l'édification de remparts pour la défense des citadelles gauloises : la Roche à Lhomme, Olloy.

Ce sont les Romains qui ont importé leur technique pour la taille et l'appareillement de la pierre pour la construction. Le tuffau calcaire, particulièrement tendre, a été exploité par ces derniers dans le Fonds de Ry (Ry de Matignolles). La pierre calcaire, relativement facile à travailler, était extraite de nombreux affleurements et falaises qui bordent la Calestienne. Le calcaire (ou pierre bleue) souvent utilisé pour la construction, était également exploité pour la fabrication de la chaux nécessaire au mortier ou, plus tard, comme amendement aux terres cultivées. Les fours à chaux, devenus des vestiges inutiles, sont encore nombreux. En Ardenne, le sous-sol gréseux a fourni les pierres de construction et les pavés pour le revêtement des routes. L'ardoise qui s'y trouve en des zones bien localisées a fourni un matériau durable pour la toiture. En outre, l'empierrement généralisé des routes était rendu nécessaire pour le passage des lourds chariots cerclés de fer. Le sens du confort et le développement d'un certain style d'habitation a favorisé l'exploitation du marbre, matériau délicat à travailler. C'est ainsi qu'en région de Philippeville s'est développée une importante activité de marbreries. Des corps de métiers s'y relaient : roqueteux pour l'extraction, polisseurs pour la finition. C'est grâce à cette importante activité qu'il y a de nombreuses demeures en Belgique dont le parement de la cheminée ou l'appui de fenêtre sont garnis de marbre rouge de Philippeville.

Ces métiers évoqués étaient souvent pratiqués par les mêmes personnes en tant qu'activités complémentaires.



Taillieurs de pierre.

L'industrie du fer

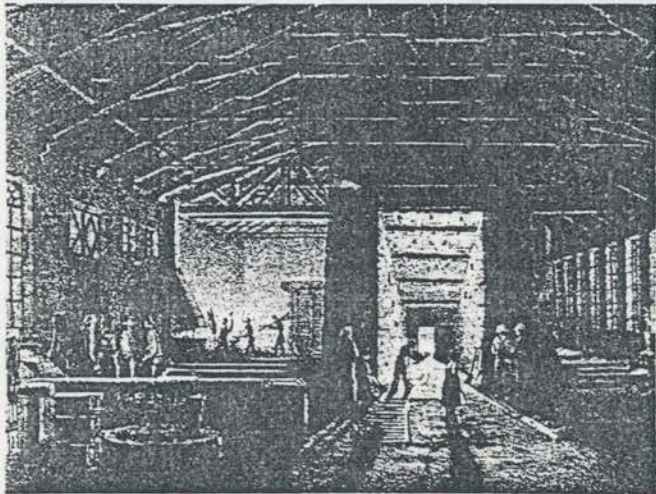
L'exploitation du fer, présent dans le sol sous forme de nodules ferrugineux, a débuté très tôt dans la région. La métallurgie qui s'est ainsi progressivement développée a permis la fabrication d'un outillage très diversifié correspondant à de multiples utilisations. Maréchaux-ferrants et taillandiers se sont assez rapidement spécialisés, ces deux fonctions pouvant être interchangeables dans certains cas.

Le taillandier se consacre exclusivement à la fabrication des outils. Le maréchal-ferrant, artisan privilégié, veillait à la bonne marche et au bon état physique du cheval, élément essentiel de l'économie villageoise par la force motrice qu'il est capable de déployer. Des mains du forgeron sortent les premières charrues pour le travail de la terre ainsi que la faux et la faucille, indispensables pour la moisson.

Avec la mécanisation de l'agriculture et le remplacement du cheval par le tracteur, les mécaniciens agricoles ont pris le relais.

La tâche du charron constituait une activité complémentaire à celle du forgeron. La roue était le fruit d'un assemblage complexe. Le moyeu et les rais sont complétés par la jante dont le bandage en fer assure la cohésion.

Le cerclage de la roue était l'affaire du forgeron qui devait appliquer le bandage chauffé au rouge qui, en se refroidissant, se rétrécit et resserre l'assemblage complexe des pièces de bois et maintient les rayons dans leur moyeu. Chariots, tombereaux, brouettes sortaient des ateliers de charronnage. Grâce à ces outils essentiels, toutes les formes de transport pouvaient s'accomplir.



St Roch, vue intérieure des fourneaux.

Au Musée

Les métiers de la pierre seront évoqués par les secteurs de l'ardoise, le travail du marbre et de la pierre bleue.

Les métiers du fer présenteront le maréchal-ferrant et le forgeron par la reconstitution d'une forge. Charronnage, fonderie, poêlerie compléteront les expositions.

ANIMATIONS

Dans le cadre des activités du musée, diverses animations sont proposées. Nous accueillons régulièrement des écoles ou autres associations pour des séances pédagogiques ou visites guidées. Cette année nous élargissons nos accueils en proposant des activités spécifiques pour les non-voyants.

Une première expérience réussie vers la fin de la saison 1989 nous encourage à renouveler cette spécialisation.

En faveur de la visite guidée des non-voyants, les hôtesses ont spécialement aménagé le musée pour leur facilité. Un passage large et accessible ainsi qu'un triage minutieux des outils leur ont permis de profiter agréablement et sans difficulté de leur visite dans les différents secteurs. Le Conservateur, Monsieur Wlady Quinet les a accueilli dans la cour de la Ferme-Château datant du XVI^e siècle pour l'explication du déroulement de la matinée. Le groupe a été divisé pour que chaque hôtesse puisse s'entretenir, découvrir et palper avec eux au fur et à mesure les outils appropriés à différents métiers.



Dans la menuiserie, l'établi est fait de hêtre troué pour recevoir le valet qui maintient le bois fermement à plat. L'étau qui est fixé à l'établi supporte les pièces en place, qu'on les scie ou qu'on les rabote. Sont ensuite pris en main les serre-joints qui présentent l'avantage d'être portatifs et de plusieurs grandeurs; les non-voyants peuvent ainsi percevoir les crans et la vis qui sert à presser deux pièces collées en train de sécher. Le ciseau à bois, le bédane, les gouges pour creuser, le rabot, le riflard, les râpes, les limes sont identifiés et comparés.

L'historique et la modernisation des saboteries des environs sont ensuite exposés par les hôtesses. En ce qui concerne la fabrication des sabots, nous avons d'abord présenté les établis respectifs du creuseur et du planeur, nous avons contourné le chevalet, le blo, la cape, le coche et enfin nous sommes passés à l'utilisation des outils employés. Les plus tranchants tels que la hache cognée, la grande scie, la hachette, le hoyau, l'herminette et les gouges ont été pris minutieusement. Tout en leur faisant toucher, nous leurs avons expliqué qu'ils servaient à couper le bois, à le dégrossir, puis, étape par étape, à creuser l'intérieur du sabot et former le talon. Terminés, ils étaient peints par des fleuristes qui utilisaient de petits canifs tranchants pour la gravure de motifs. Ils étaient ravis d'avoir pu percevoir la matière et les formes respectives de chaque sabot.

Nous sommes ensuite allés dans le secteur tonnellerie où nous avons commencé par leur présenter une douelle qui est plus étroite aux deux extrémités et plus épaisse au centre. Elles étaient ainsi taillées en biseau pour l'assemblage et pour l'étanchéité et resserrées par des cercles de collet et de bout. Nous les avons alors accompagnés jusque la finition. Ils ont été fort intéressés par la difficulté d'arriver à l'aide de simples douelles en chêne à un magnifique tonneau.

La vannerie, le harnachement du cheval, la tannerie et la cordonnerie ont été découverts avec une grande précision.

Beaucoup de questions sur ces technologies du passé ont été posées avec un grand appétit de connaître. La visite

s'est passée dans une coopération parfaite. Nos visiteurs nous ont confié leur grande joie de découverte. Désormais, ils peuvent "coller" une image correcte aux objets identifiés. Nous espérons que cette magnifique expérience pour eux comme pour nous se renouvellera en 1990 car de nouveaux secteurs ont été créés comme l'Editorial vous l'annonce.

Myriame DUJARDIN
Fabienne GRIFGNEE

VIE DU CENTRE PAUL BRIEN

DEFENSE ET ILLUSTRATION DE LA RECHERCHE SUR LES FOURMIS (I)

En principe, cette petite chronique est destinée à vous informer des derniers développements de la recherche au Centre P. BRIEN. Souvent ces recherches concernent la myrmécologie, discipline au nom ésotérique qui constitue tout simplement l'étude scientifique des sociétés de fourmis (N.B. : le scientifique qui pratique cette discipline s'appelle un myrmécologue).

Plutôt que de vous parler aujourd'hui de tel ou tel développement récent de ces travaux au Centre, je me suis dit qu'il serait peut-être intéressant, au passage, de prendre un peu d'altitude, et de s'interroger, en humaniste sur l'intérêt de telles études.

Au cours des nombreuses conférences que je suis amené à présenter, inmanquablement, un auditeur m'interpelle de la sorte : "tout ce que vous racontez est bien intéressant mais, au fond, à quoi cela sert-il?" La redoutable et combien pertinente question que voilà! En effet, le contribuable a bien le droit de savoir à quoi l'état utilise son argent mais voilà le chercheur obligé de justifier les somptueux émoluments qu'il perçoit...

Généralement, je commence par citer les quelques espèces de fourmis qui sont nuisibles ou utiles et donc alourdissent ou soulagent le bilan économique de la planète. C'est vrai que les fourmis parasols coûtent au bas mot 1 milliard de \$ à l'Amérique du sud qui n'en mérite déjà pas tant.

En notre siècle où, semble-t-il, tout a un prix, c'est un argument. Cependant, je ne suis pas convaincu d'apporter de cette manière une pierre d'angle à la construction d'une humanité meilleure, tout au plus un petit moellon.

L'intérêt de cette discipline est donc ailleurs et cet ailleurs n'est guère accessible au non-spécialiste (avez-vous remarqué l'intérêt que l'on porte actuellement à tout ce qui est ailleurs?). En effet, les fourmis nous permettent d'aborder l'étude des systèmes (ou systémique), discipline qui, selon le cas, est méconnue et sert de gargarisme dans les cocktails, ou est pratiquée inconsciemment, à la manière dont monsieur Jourdain faisait de la prose, par les biologistes en particulier.

Il n'est pas interdit, cependant, même pour un biologiste, d'essayer d'y voir un peu plus clair.

La vie n'est qu'un assemblage de systèmes, emboîtés les uns dans les autres comme les célèbres poupées russes. Pour ne pas descendre trop bas dans l'échelle, nous commencerons par les molécules tout en gardant à l'esprit que les effets systémiques commencent bien plus tôt comme l'a magistralement montré H. REEVES dans ses ouvrages de vulgarisation. Nous ne saurions trop recommander la lecture à tous ceux qui s'intéressent à la place de l'homme dans l'univers.

Ces molécules dont vous connaissez de nom les principales: ADN, ARN, enzymes. Les enzymes, en particulier, sont déjà en soi de petits systèmes car ces grosses molécules sont capables de reconnaître d'autres molécules, de les modifier en fonction d'informations extérieures comme la présence de tierces molécules (par le phénomène d'allostérie, pour ceux qui veulent briller dans les cocktails...). Bref, on peut parler de systèmes moléculaires dans la mesure où ces populations de molécules communiquent entre elles au travers d'un réseau de rétroactions dont la complexité a déjà rebuté plus d'un étudiant en biochimie. Ces molécules s'assemblent également pour former des organites comme le noyau par exemple où est stocké l'essentiel de l'information génétique de la cellule ou les ribosomes où sont fabriquées les protéines, en particulier les enzymes. De nouveau, tous ces organites sont reliés entre eux par un réseau de rétroactions. C'est le noyau qui détient l'information qui est nécessaire au ribosome pour fabriquer une protéine, mais en retour, sans les protéines fabriquées par les ribosomes, le noyau ne peut ni se construire, ni fonctionner. Ces organites constituent la cellule, unité de base de la vie qui est d'ailleurs parfaitement autonome chez les organismes composés d'une seule cellule comme le colibacille ou l'amibe. Chez les organismes pluricellulaires, cependant, ces cellules vont de nouveau s'organiser en systèmes comme nous le verrons dans notre prochaine édition.

à suivre...

J.-C. VERHAEGHE

NOUVELLES ACQUISITIONS

L'ATELIER DE SABOTERIE DELABIE A HENNUYERES

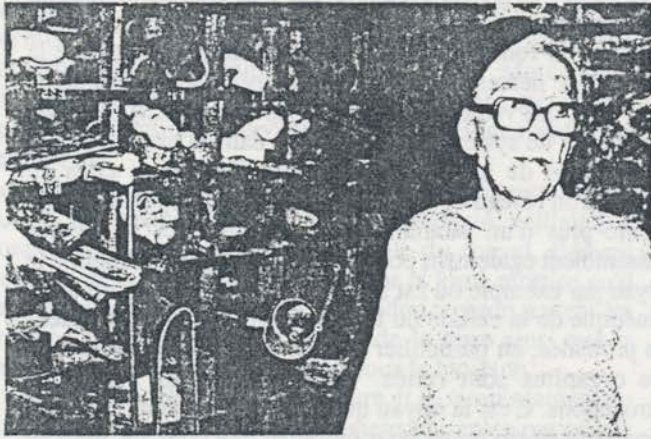
Au cours de l'automne dernier, une équipe de nos collaborateurs procéda au démontage et au transport des machines de l'atelier de saboterie mécanique dont notre écomusée fit l'acquisition.

Cet atelier était celui de Maurice DELABIE qui était installé le long de la route de Hennuyères à Virginal aux confins du Brabant et du Hainaut. Il comporte une planeuse, une creuseuse, une ponceuse ainsi qu'une machine à tracer les gabarits, toutes fabriquées par l'usine BAUDIN de Lurcy-Levy dans l'Allier en France. Elles datent des années 20. L'atelier comprenait en outre une scie à ruban accompagnée de son affûteuse et d'une machine à braser les lames, machines que nous n'avons pu acquérir en raison de leur encombrement, de leur poids et de leur moindre intérêt pour notre musée, parce que moins spécifiques. Par contre les machines à fabriquer les sabots sont accompagnées de tous les modèles en bois, près d'une centaine, "patrons" qui servaient à fabriquer les sabots, certains de ces modèles sont en fonte. Cet atelier complet pour la fabrication des sabots, est en cours d'aménagement au rez-de-chaussée du musée, il est prévu de pouvoir un jour, réaliser des démonstrations de la fabrication mécanique de sabots.

En juillet 1984, une visite de cet atelier avait été organisée pour la préparation de l'exposition consacrée à l'histoire de la saboterie dans la région du Viroin qui s'est déroulée à Nismes pendant l'été 1985. A cette occasion, Monsieur Maurice DELABIE nous confia ses souvenirs.

Le texte qui suit est une retranscription libre de l'enregistrement réalisé à cette occasion.

Maurice DELABIE est né à Virginal le 7 décembre 1904.



M. Delabie devant son étagère à modèles de sabots.

Des modèles de sabots variés

J'ai fabriqué tous les modèles de sabots : le sabot de Chimay, le sabot de Sivry, et il y avait encore le sabot wallon qui était entre les deux. Du côté de Chimay, c'était principalement le sabot de femme, ils fabriquaient aussi un peu le sabot d'homme modèle français qui ne ressemblait pas du tout au sabot flamand. Je fabriquais aussi le sabot flamand. Au début c'était le sabot de femme qui primait parce qu'il y avait la soierie de Tubize qui occupait à cette époque 200 femmes peut-être. Ces femmes portaient tout le temps des sabots, on vendait donc énormément de sabots de femmes à Tubize qui n'est qu'à 6 ou 7 km d'ici. Dans les sabots de femmes, il y avait 36 modèles. Il y avait ce qu'on appelait le "sabot bateau", il y avait le sabot de "petites bosses", c'est toujours le bout du sabot qui change un petit peu, et puis il y avait le "sabot pointu" et les "bêchettes", avec le dessus beaucoup plus court. Le "sabot à cornes" c'était plutôt du côté de Sivry; ceux-là étaient en hêtre, ceux du côté de Chimay étaient en bouleau.

J'allais parfois du côté de Nismes pour me renseigner sur la fabrication. A Nismes, ils fabriquaient beaucoup de sabots de femmes qui étaient décorés de motifs sculptés à la main. J'avais appris qu'ils utilisaient un appareil à pyrograver pour les motifs floraux. J'étais allé voir s'il n'était pas possible de faire la même chose à Hennuyères.

A Nismes, j'ai visité la saboterie STAVÉLOT. J'ai aussi été aux Etablissements du Viroin, mais à cette époque-là j'étais gamin, j'accompagnais mon père, c'était lui qui s'occupait de la plus grosse partie de la saboterie. En fait, ce n'était pas permis de visiter toute la saboterie, on était accueilli dans une partie de l'atelier où une sorte de contremaître vous recevait. On n'insistait pas, car on avait obtenu le renseignement que l'on cherchait.

Nous vendions donc surtout des sabots de femmes aux commerces de détail à Tubize. Par la suite, les femmes ont progressivement moins travaillé, la clientèle a diminué, alors on a fabriqué des sabots d'hommes. Nous avons toujours suivi la demande. On nous a demandé de fabriquer des "sabots bottes" nous avons fabriqué le modèle flamand, parce qu'ici nous sommes dans une région moitié française, moitié flamande, Tubize était déjà presque flamand. Par la suite, j'ai fabriqué uniquement pour les grossistes, et surtout le sabot flamand. On fabriquait aussi le "sabot plat" et le "sabot botte", mais c'est progressivement le sabot haut, le sabot flamand, qui a été le plus demandé.

La concurrence sur le Marché

J'ai assez souvent voyagé pour aller vendre mes sabots, j'allais surtout du côté de Liège, c'étaient des grossistes qui vous commandaient plusieurs milliers de paires.

Il y avait Joseph Vivenis à Fumal, et son frère à Hannut; un autre grossiste, Lefèvre, habitait Charleroi, et un autre, Bastien, à Wavre.

La concurrence était féroce. A Clabecq, par exemple, il y avait des concurrents qui proposaient des prix tellement bas que je ne pouvais comprendre. J'ai alors cherché à y voir clair.

Je me suis mis en rapport avec le chef magasinier et je lui ai demandé de pouvoir examiner un sabot acheté à ce prix. Ce sabot n'était pas portable, il était mal foutu, il faisait mal aux pieds et il manquait d'épaisseur, or un sabot est fabriqué pour la protection du pied! Il était tellement mal foutu que les ouvriers s'en plaignaient, mais c'était trop tard, le prix avait été fixé. Alors je lui ai proposé le marché suivant : "à la prochaine soumission, je vais vous soumettre un échantillon de ma fabrication et vous le sciérez en deux pour examiner l'épaisseur du bois, et vous répèterez la même opération avec un sabot de votre fournisseur". Il a suivi mon conseil, et j'ai obtenu la commande parce qu'il a pu constater la différence.

La crise des années 30 et l'évolution du marché

J'ai donc commencé à travailler pour les grossistes, puis la crise est arrivée, la crise de 1930, les grossistes ne pouvaient plus payer. On a alors du chercher d'autres clients qui pouvaient payer. On a travaillé pour l'armée, on a fabriqué des sabots d'écurie, là on était certain d'être payé. Naturellement c'était l'Etat, il fallait très, très bien travailler! Il y avait un délégué qui venait contrôler la fabrication, et il fallait qu'il soit vraiment content du sabot. Il achetait quand vous étiez dans les prix, parce qu'on travaillait à la soumission. On était certain d'être payé, mais c'était seulement à la fin de l'année qu'on était payé. Par exemple, vous commenciez à travailler le premier janvier, vous expédiez 200, 300, 500 paires, n'importe, c'était toujours paiement fin de l'année, mais on était certain.

Par après on a commencé à travailler pour les carrières, les carrières de Quenast. Par moment cela allait plus fort, par moment moins fort, parce que naturellement il y avait de la concurrence. Il y avait les plus grosses saboteriers qui se rattrapaient sur le sabot de carrière alors que dans d'autres secteurs le prix diminuait. Il a fallu de plus en plus travailler par soumission, ce n'était plus intéressant de visiter les clients de détail.

J'ai commencé à travailler pour les forges de Clabecq. Mais il y avait des moments où mon prix était trop élevé, je n'obtenais pas le marché, c'était un an de perdu. Car c'était une soumission pour l'année, autant de milliers de paires. Par exemple à Clabecq, c'était environ 3.000, 3.500 paires. Alors je m'adressais à une autre industrie. J'ai assez bien livré aux Forges de Jemappes, et aussi à Boël à La Louvière. Les derniers clients pour les sabots étaient ici aux Forges de Clabecq.

On a de moins en moins porté de sabots. Vous voyez, à Tubize par exemple, il y avait des milliers de femmes qui portaient des sabots. Ensuite le travail des femmes a toujours diminué à la soierie, la modernisation a toujours été comme cela.

Il y avait plusieurs saboteriers concurrentes par ici. Il y en avait une à Braine-le-Comte, c'était Walcout qui travaillait avec 6, 7 ouvriers, parfois 10. Il y en avait une autre qui

s'appelait Delfosse, qui travaillait encore à la main, il ne s'est jamais modernisé, il a dû abandonner. Il y avait un dénommé Brener, avec des machines lui aussi, un équipement comme le mien. Alors il y en avait un moins fort qui travaillait seul, ou avec un ouvrier, ici à Rebecq, c'était Demaret, il m'a dit que vous lui aviez rendu visite.

Les sabotiers voyageaient beaucoup. Quand ils apprenaient qu'une saboterie donnait un peu plus à la paire, ils allaient se présenter pour se faire embaucher. Ils voyageaient toujours par couples, seul, un sabotier ne sait pas travailler. Il faut un planeur pour façonner l'extérieur du sabot et un creuseur pour l'intérieur. Ceux qui avaient de la famille qui travaillait par ici se renseignaient, ils arrivaient s'ils entendaient dire qu'on embauchait.

Pour la décoration des sabots de dames, il y avait une dame de Seloignes, dont les deux frères travaillaient ici, qui venait de temps en temps une semaine ou 15 jours pour nous tirer d'embarras. Elle avait ses occupations de fleuriste près de Chimay, elle venait ici quand elle avait le temps. Normalement c'était principalement mon père et puis moi qui faisons les fleurs. Par la suite, pour les sabots d'hommes il ne fallait presque pas de fleurs, une simple griffe que tout le monde savait faire suffisait. Tandis que la fleur de Chimay était compliquée.

On commandait ses outils dans l'Entre-Sambre-et-Meuse, il n'y avait pas de catalogues, on connaissait ses outils. Et puis, vous savez, les ouvriers achetaient eux-mêmes leurs outils, ils arrivaient donc avec leurs outils et les outils de rechange. Je ne faisais pas tellement de grosses commandes, j'en possédais pour les apprentis.

Après la guerre, quand le marché est devenu plus difficile, j'ai fabriqué des petits sabots souvenirs pendant un certain nombre d'années, des petits sabots souvenirs pas plus grands que ça. Je les vendais non décorés, je les envoyais blancs à Bruxelles où ils étaient décorés et expédiés dans toutes les régions.

La fabrication des sabots souvenirs a duré jusqu'à l'Expo 58, puis après le marché est tombé. Tout le monde en avait marre des souvenirs. Si vous voulez, les souvenirs c'est par période, j'en vends encore, j'en fais encore de temps en temps.

L'approvisionnement en matières premières

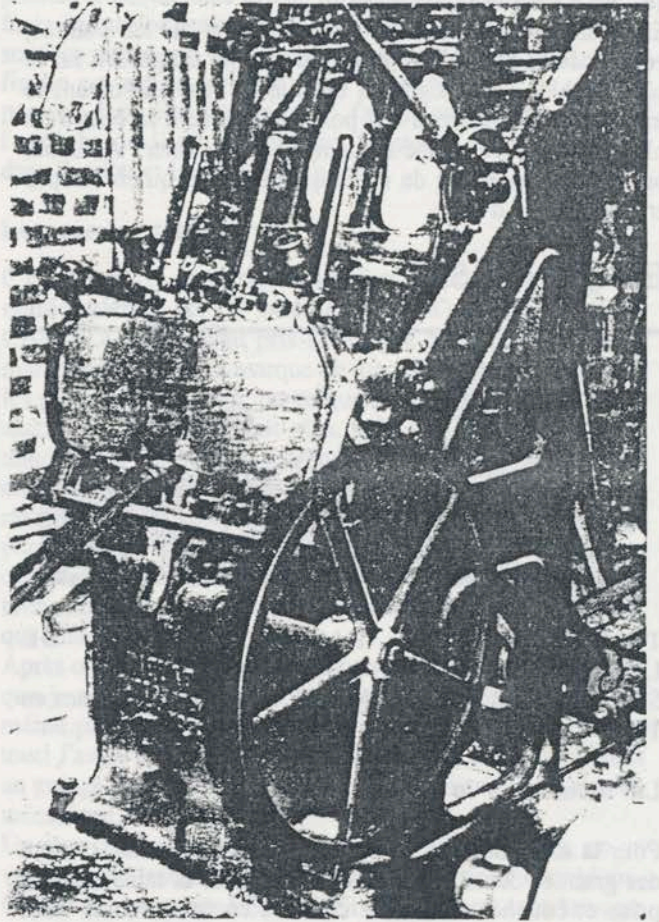
Pour l'approvisionnement en bois, c'était quelque chose! Je l'ai fait de plusieurs façons, nous avons même acheté directement sur les coupes dans les forêts, mais il fallait qu'il y ait des essences qui nous conviennent. Nous avons utilisé le peuplier, le saule, mais le saule était rare, le bouleau pour le sabot de femme, l'aune et même le hêtre!

Le hêtre, c'était tout au début, pour le sabot de femme. Pour les carrières, il fallait de l'orme, on s'approvisionnait ici dans les bois de la Houssière. On obtenait le peuplier chez les fermiers qui en avaient sur leurs prairies. Mais on n'avait pas toujours le temps de chercher le bois nous-mêmes, car il fallait s'occuper de la fabrication et de la vente également. On s'adressait donc à un marchand de bois. Il fallait aussi choisir les arbres qui convenaient pour la saboterie. C'était des arbres moyens, pas trop gros et de belle qualité, le plus clair possible. On achetait aussi du bois blanc, mais seulement il fallait bien le connaître. On était parfois vu. C'est le bois qu'on appelait le Picard, qui ressemble à du peuplier mais qui n'a pas la même texture. Il fallait faire bien attention, parce que ce bois est souvent "roulé".

Quand un arbre pousse très haut, par grand vent il balance et lorsqu'il est en sève et que le balancement va trop fort, le bois se détache de l'écorce et il fait un "demi-rond", le bois

n'est plus attaché sur lui-même. Lorsque vous le coupez, vous constatez qu'il est fendu! Le bois "roulé" ne convient pas pour les sabots.

Il y avait aussi de gros insectes qui se mettaient dans le bois et creusaient des trous. Le bois était parfois tellement troué qu'il était presque inutilisable pour les sabots.



La creuseuse.

La mécanisation

Lorsque j'ai envisagé de m'équiper avec des machines, il n'y en avait pas encore beaucoup dans le pays. Il y en avait bien du côté de Chimay et de Nismes, mais il n'y en avait pas encore par ici. J'ai été renseigné par un type d'Alsace qui était venu ici pour une industrie de sachets et qui logeait chez mon oncle. C'est ce monsieur qui m'a renseigné la firme BAUDIN à Lurcy-Levy en France. Il y avait un représentant de cette firme ici à Bruxelles qui m'a rendu visite et m'a fourni des explications sur catalogue. J'ai aussi obtenu des catalogues de la firme GILLET à Auxerre, mais les BAUDIN étaient plus perfectionnées. Ceci se passait en 1924, 1925. On a d'abord acheté une machine à façonner l'extérieur du sabot et on a continué à creuser à la main pendant un an peut-être ou plus. Mais on n'avait plus autant d'ouvriers, alors j'allais porter les sabots à creuser chez les ouvriers à leur domicile. Ces gens ne se dérangeaient plus pour ce travail, ils n'en avaient plus besoin. Deux ans plus tard peut-être, nous avons alors envisagé d'acheter une machine à creuser.

Il y avait des démonstrations de machines à fabriquer les sabots à la Foire Commerciale de Bruxelles. Comme la personne de la firme qui venait monter les machines n'était pas tellement au courant de la fabrication des sabots, la firme me demandait de faire des démonstrations là-bas à Bruxelles et de livrer les blocs de bois pour ne pas devoir les faire venir de France.

Il y avait aussi l'appareil à profiler les blocs, une machine à tracer les gabarits pour pouvoir dégrossir le bloc de bois avant de le placer dans la machine à planer. C'est un petit appareil dans lequel vous fixez le bloc à dégrossir entre deux pointes après avoir placé sur un côté une planchette de bois de 1cm d'épaisseur : le gabarit.

En faisant tourner le bloc sur lui-même sur les pointes, vous tracez à l'aide d'une griffe, le contour du gabarit sur le côté du bloc. On dégrossit ensuite le bloc en suivant le tracé obtenu. Les trous des pointes indiquent le centre du bloc pour centrer le bloc sur la machine à planer. Au début on se sert beaucoup de cet appareil parce qu'on n'a pas encore le coup d'oeil.

ENQUETES



TEMOIGNAGE SUR LA MECANISATION DE L'AGRICULTURE

Souvenirs de M. Albert MALTER enregistrés à Nismes en 1989.

La moisson à la main

Pour la moisson, la faux était équipée d'un harna, ce sont des grandes dents en bois avec lesquelles la moisson était prise et couchée contre les céréales encore debout. Vous amenez la moisson fauchée et vous dressiez contre la moisson restée debout la valeur d'une botte, le javia comme on l'appelait. Le rkwedex suivait et à l'aide d'une faucille prenait le javia pour le déposer sur le côté; on appelait ça raskwet, ramasser le javia pour le mettre sur le côté. La faucille est un simple fer rond de 10mm, recourbé en forme de faucille avec un manche en bois, avec lequel on rassemblait les javia. Quand on ne s'en servait pas, quand on ramassait et qu'on liait les bottes, on mettait la faucille dans sa ceinture. Pour ne pas la mettre par terre et la jeter, hop, on l'accrochait à sa ceinture, on liait, parce qu'après la faucille servait à prendre le javia que vous aviez fait. On avait préparé une botte de liens et on passait, et hop, on déposait un lien à tous les javias, on prenait le javia avec la faucille et on le déposait sur le lien. Il arrivait qu'on était deux pour le faire, un prenait le javia avec sa faucille, le posait sur le lien et l'autre suivait et le liait. On faisait ça à la chaîne mais c'était tout un roulement. Pour l'arrière c'était différent, parce qu'il y avait une manière spéciale pour les différentes céréales.

Pour l'avoine, on ne la liait jamais. On prenait deux javias et on les dressait par deux, on les astempait qu'on disait.

On était deux personnes, parce qu'il fallait tenir les javias pour les appuyer les uns contre les autres. On faisait des petits tas qui étaient ensuite liés par dessus. Vous aviez deux javias debout, vous tiriez 5, 6 pailles avec leurs épis et on liait le dessus, on liait la tête. On laissait faner l'avoine une huitaine de jours debout comme cela, astempée.

C'était différent du froment qui était lié au fur et à mesure du fauchage. Quand on liait l'avoine, on mettait le lien à côté des deux javias et le lieur empoignait les deux javias

qui étaient liés par le dessus et les couchait directement sur le lien pour faire des bottes. Le lieur ne faisait que lier, les liens étaient placés tout près des javias pour qu'il n'ait pas trop à se déplacer.

On fabriquait des bottes de liens avec de la paille de seigle battu à la main et au tonneau. Ensuite on déliait toute les bottes sur l'aire à grains et avec le flaià cette fois, pour ne pas abîmer et plus ou moins froisser la paille, pour qu'elle ne soit pas si raide, on battait le seigle. Vous aviez ainsi toute votre paille de seigle étendue sur le sol, vous la ramassiez par poignées, par la tête, par les épis, vous la secouiez pour faire tomber les déchets et les petits morceaux, il vous restait de la belle paille propre parce que le seigle faisait 1m50 de haut. Et on faisait des faussons avec ça, on liait toutes les bottes. En hiver on s'asseyait sous un charme, on prenait un fausson, on prenait une poignée, et on fabriquait des liens qu'on plaçait de l'autre côté de soi, et on faisait des bottes de liens. Le fausson c'était une grosse de bottes de seigle nettoyées, propres, dont on avait enlevé tous les détritres en les secouant.

Pour aiguiser la faux, on se servait du verzia, une pierre à aiguiser qui était placée dans le bio attaché à la ceinture. Il y avait aussi le fauquet, c'était un bout de bois, une baguette allongée de plus ou moins 45cm, dans lequel s'était encastrée une lame de fer, une espèce de grosse tôle quoi. Avec le fauquet vous redressiez, vous enleviez le mortaillan de la faux. Après avoir passé le verzia sur la lame, on passait le fauquet, rien que sur la face en bois, sans s'occuper du fer, pour rafraîchir le taillan. La lame de fer servait à enlever le mortaillan, parce qu'il arrivait qu'en ra-battant la lame, vous frappiez trop fort avec votre martia sur l'enclume, vous faisiez des têtes qu'on disait. Le fer était écrasé plus fort et dépassait, on avait une tête, comme une dent de scie. On la faisait diminuer avec cette pièce de bois et de fer, on enlevait une partie du fer.

L'épeautre

Pour la moisson de l'épeautre, il fallait prendre des précautions. L'épeautre, c'est plus fragile que le froment, que le seigle, parce que l'épi se casse facilement. Pour la moisson de l'épeautre, on faisait des tassias, c'est-à-dire de 15 à 20 bottes rassemblées en gros tas pour laisser faner. Je ne sais pas si cela avait une importance sur la qualité de la graine, je ne sais pas.

C'était encore plus fragile au chargement. Quand vous faisiez une charrée d'épeautre, il ne fallait surtout pas passer sur les épis, parce que sinon quand vous aviez déchargé toute la charrée, tous les épis étaient restés sur le chariot et les bottes étaient parties sans épis, cela cassait comme du verre. On faisait attention, mais il n'y avait pas d'autres précautions spéciales. Quand vous aviez 15 à 20 bottes ensemble, c'étaient de gros tas, cela facilitait le chargement, mais je ne sais pas si cela avait de l'importance. Cela a toujours existé, tout le monde a fait des tassias d'épeautre.

La moisson avec la machine

Ensuite il y a eu la faucheuse à cheval. Pour faire la moisson avec la faucheuse, il y a une adaptation, un dispositif pour faire des javias. On travaillait à deux personnes; on plaçait un deuxième siège au-dessus de la roue du côté de la barre de coupe. C'est-à-dire que c'étaient des chevaux gentils et raisonnables, on savait le faire tout seul. Parce qu'il y avait des rosses de chevaux qui étaient toujours, hop, dans la moisson, et il y en avait d'autres, vous n'aviez pas besoin de leur mettre une muselière, ils marchaient tout droit, ça allait tout seul. Sur le sabot

extérieur de la faucheuse, à l'extrémité de la barre de coupe, il y avait un trou dans lequel vous adaptiez une pièce de bois avec des lattes.

Vous étiez donc assis sur le siège à côté du conducteur avec le pied sur la pédale. La moisson est coupée par la barre de coupe et, à l'aide d'un râteau en bois, vous la tirez sur les planchettes de bois. Quand vous jugez qu'il y en a assez, vous lâchez la pédale, les lattes en bois basculent vers le sol et lachent le javia ainsi formé. Le javia reste par terre et vous relevez la plaque tout de suite parce que le cheval continue à avancer et le javia suivant se forme. C'est là encore que vient la faucille, parce que vous devez retirer le javia pour permettre le passage suivant de la moissonneuse. Il y avait donc deux personnes sur la faucheuse et une ou deux qui suivaient. C'est donc à l'aide de ce râteau que vous mettiez la moisson sur le tablier.

Il y avait aussi la javeleuse-faucheuse, au lieu d'avoir le tablier sur charnières, il y avait un plancher qui finit comme cela sur le côté. Au centre vous aviez un pivot sur lequel sont fixés des bras munis de râteaux commandés par un engrenage. Les râteaux passent au-dessus de la moisson coupée, quand vous avez la quantité suffisante sur votre tablier, vous actionnez le mécanisme et un râteau passe plus bas et ratisse votre javia ici sur le côté. C'est ce qui vous permet de supprimer le "raskwedeux", puisque votre javia est mis sur le côté, vous savez repasser à côté avec la machine. J'ai connu cette moissonneuse-javeleuse dans les fermes des environs, moi, je n'en avais pas. On ne les a plus utilisées lorsque les moissonneuses-lieuses sont arrivées.

J'ai eu ma première moissonneuse-lieuse lorsque j'étais encore à Frasnes, j'avais 16-17 ans, j'en ai 78 compté, c'était donc vers 1925-1928. A ce moment-là on recevait la moissonneuse-lieuse en pièces détachées, elle arrivait en caisse, et je me souviens qu'on l'a montée avec le marchand de machines, Edouard ANNICK.

Avec la moissonneuse-lieuse c'était beaucoup plus facile. Les javias étaient liés avec de la ficelle. Pendant la guerre, on utilisait de la ficelle en papier que j'allais chercher à Dinant chez Delaudoy. Je portais deux paquets de 25kg de chaque côté du porte-paquet arrière. Tout au début les souris mangeaient les ficelles en papier, on a alors imprégné les boules de ficelles d'un produit qui chassait les souris. C'était un problème, les souris! C'était une saleté dans le fenil, parce que vous aviez 1 ha d'avoine liée à la ficelle de papier, ou du froment, n'importe, et que vous aviez 5 ou 600 bottes de coupées!

Le battage

Pour le battage, j'ai toujours connu la batteuse. Chez moi, c'était une batteuse TIXHON, une batteuse à broches comportant un cylindre sur lequel il y a des broches en fonte disposées en quinconce. Pour la paille de seigle, pour qu'elle ne soit pas détruite, parce que dans une batteuse à broches, la paille est tout à fait moulue, il y avait un contre-batteur rainuré, sans broches. Avec ce système, la paille n'était pas détruite, la paille glissait dans les rainures du contre-batteur. C'était un contre-batteur que l'on mettait à la place du contre-batteur à broches lorsqu'on battait le seigle.

La paille sortait de la batteuse sur un tablier et on la liait. Avant on le faisait avec de la paille de seigle, mais quand on a eu la moissonneuse-lieuse, on liait ses bottes à la ficelle. On avait un tube d'un demi dans lequel vous aviez fait une encoche et vous passiez le bout de la ficelle, c'est-à-dire qu'on prenait une ficelle de botte de moissonneuse-lieuse pour les lier ensemble. Quand on battait on faisait attention

pour couper la ficelle près du noeud. L'engraineur avait un canif avec une ficelle attachée au poignet pour couper les bottes, il prenait soin de couper toujours près du noeud qu'avait fait la lieuse. On récupérait la ficelle, vous preniez deux ficelles, donc 2 noeuds, vous liez la 2e ficelle au bout de la première et vous faisiez un oeillet au bout. Vous passiez le noeud dans le trou du tube où il était retenu par la fente qui prolongeait le trou. Vous passiez votre tube en fer, sous la paille qui se trouve sur le tablier, le bout de la ficelle est maintenu dans votre sorte d'aiguille, et vous la passiez dans l'oeillet puis on faisait sauter le noeud de l'encoche où il était maintenu, le noeud se calait ensuite dans l'oeillet et la botte était nouée.

Le premier tracteur

C'est le père de mon beau-père qui a commencé la maréchalerie ici à Nismes, ils s'appelaient Waldor CHUCHARD. Il avait pris la marque MELOTTE. Chaque maréchalerie avait sa marque de machine, cela facilitait pour les pièces de rechange, parce que si vous aviez 36 sortes de machines, on n'en sortait plus. MELOTTE, c'était pour le matériel de laiterie et les charrues. Pour les semoirs on choisissait SAINT HUBERT et les râteaux, les grands râteaux-faneurs, on les prenait chez PUZENAT. Mon beau-père représentait toutes ces firmes et pour les faucheuses c'était DOLLE. Et il y avait aussi les abreuvoirs, les tonneaux à purin, et tout ça, c'était chez ALBERT à Bièvre, qui sont en faillite maintenant.

Après on a eu les tracteurs, j'ai commencé avec les tracteurs que je ne connaissais pas, je dirais même que je ne savais même pas comment on écrivait tracteur, vraiment rien du tout! J'avais une voiture, quand j'avais une crevaison j'allais au garage pour la réparer. Je ne connaissais vraiment rien en mécanique, rien du tout.

Un jour on me dit: allez, hop, réunion à Gembloux, on va vendre des tracteurs, et nous voilà partis à Gembloux. C'était des tracteurs FENDT. Et on se lance dans la vente des tracteurs. C'était après la guerre, en 46, 47. On a commencé à mettre de la réclame pour les tracteurs FENDT, et on marquait même avec moteur MERCEDES.

Je vends un premier tracteur à le Mesnil, je crois bien qu'il existe encore. Voilà qu'un jour il tombe en panne. Que faire? Je n'y connaissais absolument rien du tout, je téléphone à mon copain de Beaumont, Beaublain. Je lui demande ce qu'il fallait faire, il ne savait plus le mettre en route, et Beaublain me dit il faudrait rôder les soupapes. Je me dis, où se trouvent les soupapes? Il me dit, tu n'as qu'à rôder les soupapes et cela ira tout seul. Me voilà donc parti avec Jojo, qui est au garage ici, pour dépanner le tracteur. Je dis au gamin qui était ici, tu regarderas bien où je dois les remettre. Je commence à démonter, j'enlève le cache-soupapes et tout ça, et me voilà devant les soupapes. Je retire les boulons de culasse. Je n'ai certainement pas suivi l'ordre de desserrage de la culasse, et j'ai commencé à enlever les boulons au fur et à mesure; on sait bien qu'on doit le faire dans un certain ordre et aller en quinconce. Je prends la culasse avec les soupapes qui sont fixées dessus et je vais chez le garagiste à Oignies, chez Lacroix, et je lui dis: ne saurais-tu pas me rôder les soupapes parce que je n'ai rien ici pour le faire, je suis en panne? Savez-vous comment il a réglé les soupapes? Il les a mises sur une foreuse, il a placé la culasse sur l'étau, et il a rodé les soupapes à la foreuse, comme ça. Me voilà donc reparti avec ma culasse et les soupapes rodées. Je ne change pas le joint de culasse ni rien du tout, je remets le vieux joint de culasse. Je remonte tout, coup de démarreur, machin parti, dépanné, heureux! Parce que s'il n'avait pas démarré qu'est-ce que j'aurais fait? Je n'en sais rien.

Un petit peu après, on vend 2, 3 tracteurs. Fallait monter des faucheuses dessus, ça c'était un bazar! On recevait la faucheuse en caisse, on avait un tas de pièces, mais il fallait assembler tout ça, comment faire? Je demande à mon ami Beaublain... Ca c'était un gentil garçon! Quand j'étais malade, ça c'est authentique, quand j'étais malade et que j'avais une faucheuse à monter et que le client attendait après sa faucheuse, il m'envoie son mécanicien pour monter la faucheuse. J'ai monté la faucheuse avec lui. Je n'étais pas malade, mais c'était pour avoir le dépanneur.

La faucheuse était commandée par courroies. A l'intérieur du moteur, il y avait une chambre de visite sur l'embrayage. Vous deviez découpler l'embrayage du bloc moteur. Il y avait 8 tire-fonds que vous deviez enlever pour reculer l'embrayage et passer les courroies, il y avait des poulies de commande qui étaient prévues sur l'embrayage. en-dessous du tracteur venait s'adapter une pièce avec les poulies de commande de la bielle, etc. Et quand il fallait enlever les courroies, il fallait enlever toute la faucheuse, enlever les 8 vis, reculer l'embrayage, retirer les courroies.

Nous sommes allés chez FENDT à l'usine, et on voyait tout cela, mais je n'étais pas mécanicien, ni rien du tout, c'était une belle faucheuse, tout allait bien! Nous étions appelés régulièrement, mais l'autre s'est mis à vendre du matériel autre que le sien. C'est-à-dire faucheuses, faneuses, râeaux-faneurs, etc. Nous étions 6 appelés régulièrement chez MELOTTE. Il achetait par exemple un râteau PUZENAT, il l'avait dans son magasin. Il nous appelait tous les 6 et nous demandait: est-ce qu'on peut vendre ça! On disait: non, cela ne vaut rien, il y a tel défaut. On discutait ensemble, alors si ça ne convenait pas, il achetait un autre râteau-faneur, des KUHN par exemple. Ca c'était de la marchandise! On a dit ça, ça vaut le coup, et ils ont vendu des KUHN par exemple. On nous consultait parce qu'en matériel agricole, le côté pratique est plus intéressant que le côté technique.

Ici à Nismes, il y avait aussi NAMUROIS, lui vendait des charrues DETRY. Chaque maréchal ferrant vendait des machines agricoles, et chaque maréchal avait sa marque préférée. Mais, attention, c'était la mentalité du temps passé, ils se regardaient comme chiens de faïence avec mon beau-père, ils ne se parlaient pas.

LECTURES

COUP D'OEIL SUR L'ELEVAGE DES CHEVAUX ET DES MOUTONS DANS LE CANTON DE PHILIPPEVILLE AU XIXe SIECLE.

Le canton possède deux races (de chevaux) bien distinctes. Une d'elles lui est commune avec les cantons voisins et ressemble à la race d'Entre-Sambre et Meuse que nous avons vue et admirée au concours de Walcourt. L'autre est de très-petite taille; elle est formée d'individus aux membres grêles, à la tête légère, à l'oeil brillant et annonçant l'intelligence. Elevés presque à l'état sauvage en pâture dans les bois, les chevaux de cette race sont doués d'un tempérament nervosanguin, d'une puissance musculaire remarquable, eu égard à leur charpente osseuse qui est assez mince; ils sont sobres et brillent par leur ardeur et leur résistance aux travaux les plus fatigants. Ils ont plusieurs points de ressemblance avec les chevaux ardennais et pourraient remplacer avantageusement ces derniers dont la race menace de disparaître.

Bien que le nombre de chevaux soit resté stationnaire depuis 1846, il ne faut pas en conclure pour cela que l'élevage ne soit pas en progrès; au contraire, l'industrie chevaline continue à s'améliorer, et c'est aux réunions de Philippeville que la commission provinciale d'expertise des étalons rencontre, chaque année, les plus beaux sujets. Mais tous les chevaux à vendre sont enlevés par les marchands français, qui savent apprécier les qualités qui les distinguent, et c'est ce qui explique pourquoi le nombre n'en est pas augmenté.

Le commerce de moutons étant très considérable, il en résulte que telle bergerie qui possède aujourd'hui 200 à 300 têtes, par exemple, peut très-bien ne plus en avoir que la moitié ou le quart le lendemain. On conçoit dès lors que les renseignements que donne la statistique à ce sujet, ne puissent être admis que pour autant qu'on tienne compte de la circonstance que nous venons de signaler. Les communes du canton qui possèdent le plus de moutons, sont celles de Gimnée, Jamagne, Niverlée, Philippeville, Sautour, Treignes et Villers-deux-Eglises. Il y a dans ces localités un mouton par hectare de terre en culture.

La race est très-avantageuse; formant l'intermédiaire entre celle des Flandres et celle des Ardennes, elle est assez apte à l'engraissement. Les éleveurs ont principalement en vue la production de la laine, mais, sous ce rapport, leurs calculs nous semblent en défaut. En effet, que voyons-nous aujourd'hui? La demande de viande s'est accrue et les prix ont atteint un taux beaucoup plus élevé que celui de la laine, toute proportion gardée. Pourquoi alors ne pas élever des moutons pour l'engraissement? En améliorant la race du mouton, soit par le choix de bons reproducteurs, soit au moyen de croisements avec les meilleures races anglaises, l'élevage et l'engraissement des moutons procureront de beaux bénéfices en laine et surtout en viande.

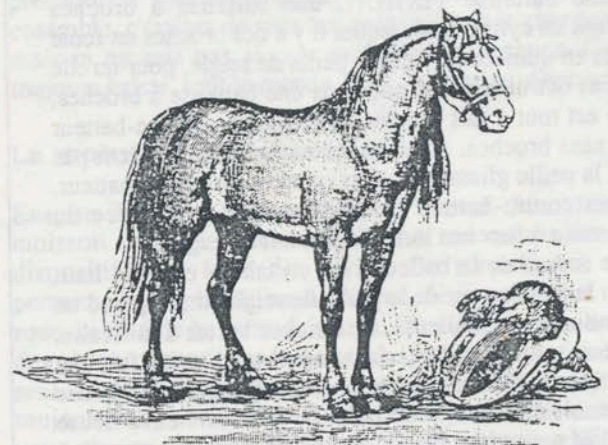
E. PARISEL.

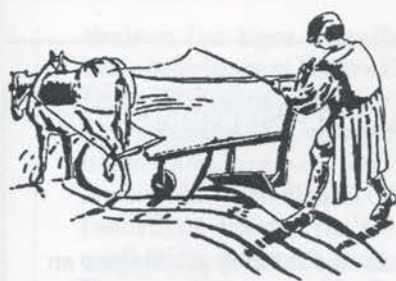
(Extrait de La feuille du Cultivateur, 1861, tome IV, Nouvelle série, n°13).

On rencontre dans l'arrondissement de Philippeville une race de moutons très-recherchée, possédant en même temps l'ampleur des formes, une grande aptitude à l'engraissement et donnant en très-grande quantité une laine un peu grosse peut-être, mais très-longue et d'excellente qualité. Tous les troupeaux, à peu d'exceptions près, que l'on trouve dans les autres parties de la région proviennent de cette espèce de moutons connus sous le nom de Sambretine.

E. DE LAVALEYE.

(Rapport sur l'Agriculture Belge, 1878).





CHRONIQUES DE L'ECOMUSEE DE TREIGNES

PERIODIQUE TRIMESTRIEL

Edité par DIRE ASBL
81, rue de la Gare - 6390 VIROINVAL
Bureau de dépôt: Nismes

N° 5

Printemps 1990

Editeur responsable : Wlady QUINET - ECOMUSEE de Treignes - 81, rue de la Gare - 6390 Treignes - ☎ 060/39.96.24

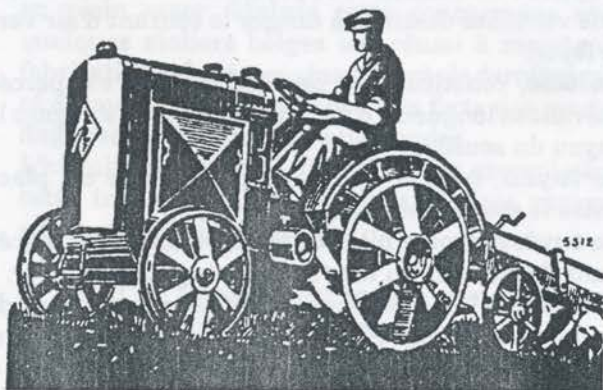
EDITORIAL

La présentation de nos Chroniques a quelque peu changé, nous espérons que cette formule de mise en page vous séduira. L'Ecomusée s'informatise peu à peu, les travaux de mise en page et toute autre activité d'édition (graphisme particulier, impression laser des textes, etc...) peuvent désormais être réalisés par nos soins. Ce service peut s'étendre davantage, suivant nos possibilités, au profit des associations (ou particuliers) qui souhaiteraient mettre en valeur leurs petits documents: dépliants, annonces, cartes, en-tête,...

Nous signalons également qu'une nouvelle photocopieuse plus performante vient d'être récemment acquise. Cette photocopieuse est à votre disposition et accepte les travaux à grand tirage moyennant une petite participation.

En ce qui concerne les articles, nous conservons les rubriques habituelles, à savoir : les informations sur toutes les activités de l'Ecomusée ainsi que celles du Centre de l'Environnement, les nouvelles acquisitions, les enquêtes (base de la mise en valeur du patrimoine ethnologique), lectures, nouvelles publications. Une nouvelle rubrique vient cependant étoffer nos chroniques: «Nouvelles associations». Celle-ci s'est constituée à la demande récente d'une nouvelle association qui désire répercuter son activité. Notre bulletin d'information est non seulement ouvert à toute demande, mais accepte également avec plaisir de répercuter toutes les informations des associations déjà existantes.

Nous vous avons glissé dans les Chroniques un exemplaire de notre nouveau triptyque, grâce à ces renseignements, nous comptons sur votre aimable participation pour étendre de la sorte le rayonnement de l'Ecomusée.



ACTIVITES DU MUSEE

DEUX EXPOSITIONS TEMPORAIRES:

«Treignes en miniature» - «Le passé par l'image».

Le début de saison semble être très prometteur, les accueils de groupes de tout âge ainsi que les réservations d'animations se succèdent les unes après les autres. Parmi les nouveautés présentées dans notre précédent bulletin d'information (métiers de la pierre et du fer, machines à fabriquer les sabots), nous signalons également l'ouverture de nos expositions temporaires installées dans notre Centre de Rencontres. Les visiteurs ont le loisir d'admirer une splendide maquette de 12m2 du village de Treignes. Ce gigantesque travail est le fruit de 500 heures de travail mené par quelques habitants du village en collaboration avec le Comité des Fêtes de Treignes. Un éclairage miniature complète admirablement l'oeuvre. La maquette, installée à l'étage, met en évidence l'aspect géologique des environs et propulse les spectateurs dans l'espace. Au rez-de-chaussée, les deux salles d'exposition rassemblent quelques 120 documents anciens issus de nos archives. Cette exposition intitulée: «LE PASSE PAR L'IMAGE» est en quelque sorte une évocation du passé qui complète les thèmes et documents présentés au musée. Des textes de témoignages de personnes existantes ou disparues relèvent l'intérêt de la visite. Les habitants de la région auront un plaisir particulier de découvrir des clichés anciens et de se prêter au jeu d'observer les changements qui se sont opérés au fur et à mesure des années.



Gare de Treignes vers 1910

Nous invitons également les visiteurs à commenter les photographies, nous sommes convaincus que leur

témoignage relèvera d'un intérêt capital dans nos recherches ethnologiques. Les animatrices en fonction auront la tâche de veiller scrupuleusement à l'enrichissement de ces enquêtes.

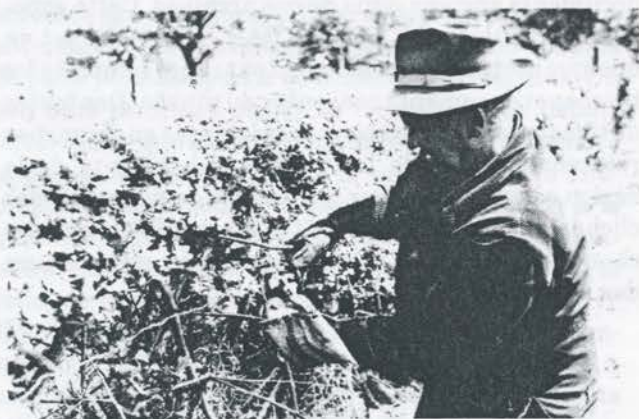
L'exposition «LE PASSE PAR L'IMAGE» est ouverte jusqu'au 30 septembre.

Nouveaux aménagements.

Les outils et images du «Racloyeu» viennent d'être installés au musée. Ce métier saisonnier, très peu connu du public, était semble-t-il typique de Treignes. Le «Racloyeu», terme patois de la région, désignait celui qui créait, réparait et entretenait les haies. Son travail était apprécié même au-delà de Treignes (Namur, Erquelines...).

Les haies étaient construites à partir de jeunes pousses d'aubépine ou de prunellier récoltées sur les terres calcaires de la région. Ces pousses étaient plantées tous les 30cm environ. Les deux premières années, la haie ne demandait pas de soin particulier excepté la vérification du rejet de plants ou le remplacement d'une pousse sèche. A la troisième année, les pousses étaient «pliées» de façon à former un croisillon. Ces croisillons étaient noués par de l'osier récolté le long du Viroin. La quatrième année, le «Racloyeu» consolidait la haie à l'aide de traverses en bois (fusain ou prunellier). Ces traverses placées et ligaturées horizontalement de chaque côté de la haie, guidaient les pousses dans leur développement. A la suite de ces étapes de fabrication, il ne restait plus qu'à entretenir la haie chaque année.

Les témoignages préservés par le musée, nous viennent de Mr. Edmond MAZY, dernier «Racloyeu» de Treignes.



NOUVELLES ACQUISITIONS

LE SOUFFLET DE FORGE

La maréchalerie est un de nos thèmes privilégiés en ce qui concerne les métiers du fer, abordé au musée. Nous avons pu recueillir au cours de l'année passée et cette année, bon nombre d'instruments de ferrure qui garnissent l'atelier du maréchal ou du forgeron. Nous aurons l'occasion d'en parler plus en détail dans nos prochaines Chroniques. Parmi les éléments essentiels qui composent l'atelier du maréchal, le soufflet de forge occupe une place importante.

Grâce à la vigilance d'un de nos membres nous avons pu recueillir un soufflet complet et en bon état ayant appartenu à Mr. SCURBECQ, maréchal-ferrant à Ellezelles qui a cessé ses activités à la fin des années 60.



La forge et le soufflet - Touche finale

FICHE TECHNIQUE.

Le soufflet de forge sert à diriger sur le foyer un courant d'air suffisamment régulier destiné à activer la combustion. On distingue généralement le soufflet simple ou ordinaire et le soufflet cylindrique ou à piston.

Notre soufflet du type ordinaire est composé : de **tables** au nombre de trois, une supérieure, une inférieure et une moyenne. Les deux premières sont mobiles et tiennent à la tête du soufflet. La table moyenne est immobile et porte, comme l'inférieure, une ventouse destinée à diriger le courant d'air vers le foyer.

La **tête**, constituée en un bloc de bois, est percée suivant sa longueur, d'un trou dans lequel s'engage le tuyau du soufflet.

Le **tuyau**, tube en fer, de forme conique est placé entre le soufflet et la tuyère.

La **tuyère**, grosse pièce de fonte ou de fer est placée dans l'épaisseur du mur entre le tuyau et le foyer.

Les **parois** latérales sont constituées par du cuir de vache bien souple et sont soutenues par trois cerceaux ou cercles de fer.

Le soufflet est actionné par la **branloire**, barre de bois (ou de fer) formant levier et munie de deux

chaînes (ou tiges métalliques), l'une attachée à la table inférieure et l'autre libre, pourvue d'une poignée. Le soufflet sera suspendu comme il l'était autrefois. Les rectifications et ajustements nécessaires à son nouvel emplacement seront effectués par notre taillandier de Romedenne. Nous remercions au passage l'excellent travail réalisé par Mr Bernard pour la confection du bac à trempe et la hotte de la forge. Nous aurons l'occasion de parler dans une prochaine Chronique de la participation du taillandier de Romedenne, qui nous a fabriqué quelques outils dont une «bisaigüe» belge de charpentier. (à suivre certainement!)

DIMENSIONS:

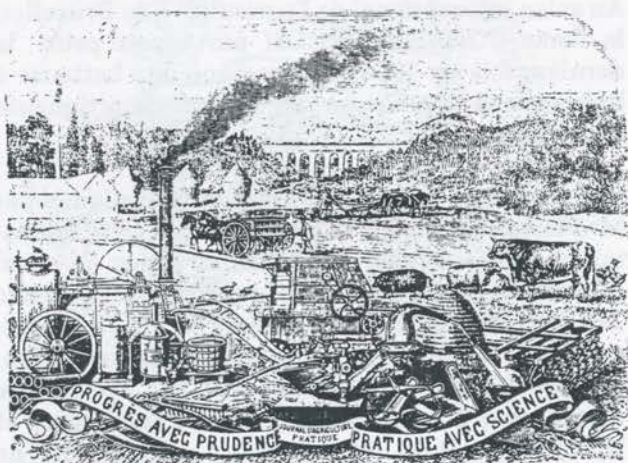
longueur totale: 2,07 mètres

largeur: 1,12 mètre

hauteur en ouverture: 1 mètre

ENQUETES

LES ATELIERS P. TIXHON-SMAL à HERSTAL (1870-1957).



Avant l'apparition de la moissonneuse-batteuse, les céréales coupées étaient entreposées dans les granges ou dans des meules édifiées à l'extérieur lorsque la place manquait. Les gerbes étaient ensuite battues par des batteuses qui avaient progressivement remplacé le fléau traditionnel. Dès le milieu du 19^e siècle, les fabricants de batteuses étaient nombreux; l'Angleterre, l'Allemagne et la France étaient les principaux pays producteurs, ils se disputaient un marché en plein essor. Malgré cette concurrence sévère, quelques ateliers belges ont réussi à maintenir la fabrication de batteuses jusqu'après la dernière guerre et ce, malgré la concurrence très forte des machines anglaises, françaises ou allemandes.

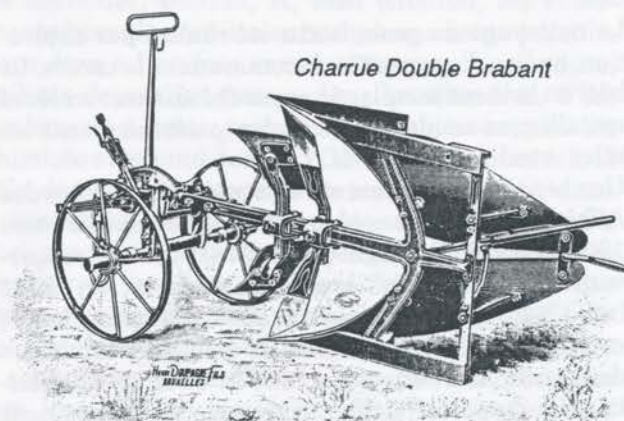
L'histoire de la firme TIXHON est exemplative de cette transformation de petits ateliers ruraux en entreprises industrielles.

J. TIXHON, forgeron, est installé dans le village de Fléron, en Province de Liège.

Dans le Rapport d'une excursion agricole entreprise

par les élèves de l'école d'agriculture de Thourout, en Hesbaye(1), dirigée par M. Phocas Lejeune, on peut lire (p.104) : «En passant à Fléron, nous sommes entrés chez J.TIXHON, constructeur d'instruments aratoires, qui nous a dit avoir construit plusieurs machines à battre. Nous avons surtout remarqué un trisoc bien construit analogue à celui que nous avons vu chez M.Dormal (près de Landen).»

L'atelier de Fléron manifeste en effet un certain dynamisme créatif, J.TIXHON prend plusieurs brevets. En 1855, il brevète une «charrue à double soc, double couteau et double déversoir (brevet n°1593); en 1857, il conçoit «une pointe en fonte et en acier à adapter aux dents des herses (n°4417); en 1859, il crée un modèle de charrue à bascule (n°6417); en 1867, il perfectionne un modèle de manège «dit moteur à plancher mobile» (n°21478); en 1871, il propose «un système de semoir, se levant de terre par un système de crémaillère» (n°29242) auquel il apporte un perfectionnement l'année suivante (n°30367).



Charrue Double Brabant

Un des fils Pierre, né en 1848, épouse A. SMAL et fonde en 1870 l'entreprise TIXHON-SMAL qu'il installe à Herstal. L'usine s'occupe de maréchalerie et de construction mécanique pour la fabrication de batteuses. Il dépose un brevet (n°37311) pour une machine à battre le grain. La firme se consacre également au négoce, notamment de l'écrémeuse MELOTTE.



Une des filles, issue du couple TIXHON, épouse Emile COHEUR, jeune ingénieur sorti de l'Institut Montefiore de l'Université de Liège. En 1908, Pierre TIXHON-SMAL remet l'entreprise familiale à son

fil Pierre et à son gendre Emile. Ces derniers fondent la Société au nom collectif TIXHON-COHEUR. A sa propre production, la firme ajoute l'importation de nombreuses machines de fabrication américaine.

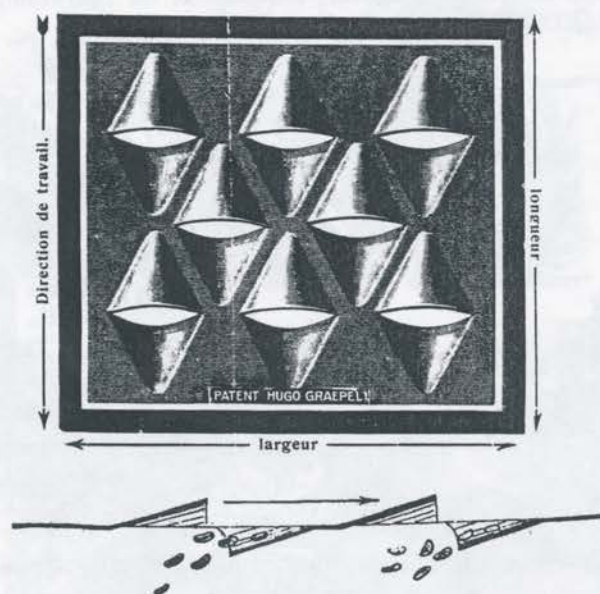
La crise des années 30 contraint l'usine à modifier sa fabrication et développe la production de batteuses pour petites et moyennes exploitations. Elle construit notamment une petite batteuse animée par un moteur électrique, qui connaît une grande diffusion. Les frères SIMON, constructeurs à Cherbourg, sont concessionnaires pour la France, ils fabriquent le modèle sous licence. En 1937, la Société TIXHON-COHEUR est convertie en SPRL COHEUR-TIXHON, et dissoute en 1957.

Sous l'impulsion de l'ingénieur E.COHEUR, la fabrication des batteuses est simplifiée et améliorée. Les bielles des secoueurs et des tamis sont actionnées par des excentriques à rotules qui remplacent les bielles utilisées précédemment, évitant ainsi la torsion du bois.

Le nettoyage du grain battu est réalisé par aspiration, au lieu d'une soufflerie comme dans le tarare. Le bâti en bois est remplacé par un châssis en cornières métalliques soudées à l'arc, les panneaux sont en tôles soudées par points.

Une série de brevets est enregistrée au Ministère des Affaires Economiques pour la période comprise entre 1905 et 1933. En 1905 (n°184374) «un aspirateur-ventilateur applicable aux batteuses»; en 1911 (n°233620) «perfectionnement aux batteuses en long»; en 1919 (n°282675) «système de dent pour tambours des machines à battre»; en 1933 (n°396615) «dispositif pour supporter, guider et imposer un mouvement aux secoueurs, cribles, tire-paille de machines à battre» et en 1934 (n°401029) «procédé de fabrication du cylindre porte-battes ou porte-dents des machines à battre les céréales».

Les cribles équipant les batteuses sont les cribles brevetés de fabrication allemande : cribles Graepel.



Crible breveté Graepel, vue et coupe

Une lettre publicitaire distribuée par la centrale électrique d'Auvelais proposait à sa clientèle différents modèles de batteuses. « Ces batteuses, construites par la firme TIXHON-COHEUR à Herstal, vous assurent un battage et un secouage irréprochables; elles vous donnent des produits ensachés de qualité marchande et parfaitement nettoyés.

A titre indicatif, le plus petit modèle de ces batteuses, nettoyeuses, ensacheuses, ne nécessite qu'une force motrice électrique de 1 à 1 et demi HP. Nous sommes à même de vous offrir toute la gamme des batteuses TIXHON-COHEUR aux meilleures conditions. Les modèles normalement demandés par la culture sont livrables dès maintenant et payables soit à la saison de battage, soit encore en 12 ou 24 mensualités, moyennant un faible intérêt.»

L'usine a également fabriqué des modèles spéciaux dits «de sélection» destinés à la recherche agronomique universitaire. (Professeur Journée de Gembloux). Ces batteuses pouvaient se démonter entièrement pour être complètement nettoyées, de manière à ce qu'aucune graine du battage précédent ne reste dans la machine au moment du battage suivant. Elles étaient destinées à battre les produits de champs d'essais et de sélection de nouvelles variétés.

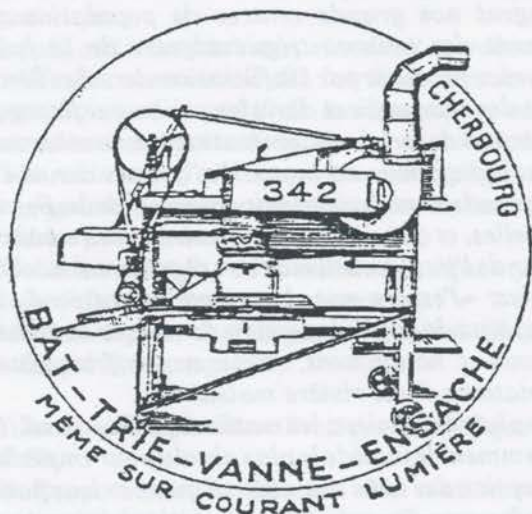
Au salon international de l'agriculture de Bruxelles, la firme COHEUR-TIXHON participait pour la dernière fois en 1954, en exposant une batteuse à broches, une batteuse en large et une décortiqueuse à arachides.

Ces souvenirs qui nous ont été communiqués par Mr.Pierre TIXHON(2) se terminent par cette constatation : «Il faut noter que la construction du canal Albert a écorné fortement les propriétés de la Société TIXHON-COHEUR et les ateliers ont du être remaniés. Puis l'agrandissement de l'école technique provinciale voisine est devenue boulimique et a porté le dernier coup à la société. Les ateliers ont disparu et la maison natale de mon père est en voie de démolition. Tout cela a amené à des déménagements successifs qui ont fait disparaître progressivement toutes les archives. Et voilà pourquoi il n'y a plus que des souvenirs et que rien ne vient étayer ceux-ci.»

Nous possédons deux modèles de ces batteuses fabriquées à Herstal. La première, date du début du siècle, modèle n°36 actionné par un manège, a été rachetée à la ferme Meunier à Mormont, en Province de Luxembourg. Cette batteuse a appartenu à Mr Joseph Meunier (né en 1898) et a été utilisée jusqu'en 1958.

La seconde, plus récente, appartient à un modèle qui a été très répandu dans les petites et moyennes exploitations du pays avant et juste après la dernière guerre. Il correspond à celui qui était proposé par la centrale électrique d'Auvelais, ce modèle léger, compact, a également été fabriqué sous licence à Cherbourg en France par la firme Simon Frères. L'exemplaire de nos collections provient de Oignies. Il a servi de modèle à la firme bruxelloise de construction mécanique «Les Etablissements DEKLERCK»

pour la fabrication d'une batteuse destinée à la Tanzanie. Les qualités de simplicité, compacité et d'économie en énergie conviennent particulièrement bien aux nécessités des pays en voie de développement.



Deux modèles de batteuses que nous possédons

Cette anecdote fournit la preuve que ces «vieilles machines» ont encore un rôle à jouer dans la société contemporaine.

(1) Phocas Lejeune «1861- du défrichement des bruyères» Librairie agricole. Paris.

(2) Nous remercions vivement Monsieur Pierre TIXHON d'Andenne pour nous avoir communiqué ses souvenirs sur la firme familiale (lettre du 28-11-1987).



LECTURES

HISTOIRE DES ENGRAIS: PETITE ANTHOLOGIE DE SCATOLOGIE UTILITAIRE.

-1-

La nécessité d'accroître la production agricole était une préoccupation essentielle de la société du milieu du XIXe siècle, soucieuse de pourvoir aux besoins croissants d'une population en augmentation. La productivité était, à cette époque, limitée par la capacité de restituer au sol sa fertilité. La source principale de fertilisant était le fumier fourni par le bétail, auquel s'ajoutait, pour les campagnes pas trop éloignées des villes, toute autre source d'engrais fournie par les centres urbains, boues des rues, suie de cheminée, plâtras, et, bien entendu, les excréments humains qui étaient soigneusement recueillis pour être acheminés vers les campagnes, produits utilisés depuis longtemps dans les Flandres. C'est également à cette époque que les découvertes du chimiste allemand Justus VON LIEBIG ont révélé le rôle des sels minéraux contenus dans le sol, dans l'alimentation de la plante; découvertes qui sont à l'origine de l'utilisation des engrais artificiels. Les engrais de synthèse, qui vont faire la fortune des industries chimiques à partir de la fin du siècle, ne sont pas encore inventés. Le guano du Chili, importé à cette époque, coûtait très cher. On comprend dès lors le souci des instances officielles de favoriser l'exploitation des excréments humains, et cela d'autant mieux que l'on se préoccupait beaucoup de l'assainissement des villes en recherchant des solutions à l'évacuation des déchets. L'histoire nous apprend que c'est par le voûtement des cours d'eau convertis en égouts que l'on a résolu, pour un temps, le problème. Les textes, qui sont rassemblés ici, constituent une petite anthologie sur ce sujet plus important qu'il ne paraît. Tout d'abord ce texte dont le style lyrique, qui se veut persuasif, de l'agronome et chroniqueur P. JOIGNEAUX(1) est un joyau dans le genre:

«Puisque nous venons de toucher au chapitre des engrais, parlons-en. C'est le plus splendide fleuron de l'agriculture belge. En raison même de l'extrême pénétrabilité du sol qui avale toujours et ne se rassasie jamais, en raison de cette terre affamée qui, maigre et chétive d'abord, a dû engloutir des montagnes d'ordures pour devenir ce qu'elle est, les Belges ont fait fumier de tout!...

... Tout est recueilli, gratté, balayé, ramassé et soigné. Tel qui passerait à côté d'une perle sans se baisser, ne passera point à côté d'une bouse de vache égarée ou d'un crottin de cheval, sans le relever.

Les odeurs qui révoltent n'ont plus de prise sur l'odorat du cultivateur; il manie l'engrais liquide, ce bouillon d'urines pourries, de matières fécales et de tourteaux, avec une aisance dont rien n'approche; et quand les bourgeois se tiennent le nez, il se tient les

côtés pour ne pas éclater de rire. Il brave les impuretés, il les recherche et les manipule; il va de ville en ville, à trois, quatre et cinq lieues de la ferme, plus ou moins, l'argent en poche, et achète les vidanges. Pour lui, l'époque des fumures à l'engrais liquide est une époque de fête; quand l'air est empoisonné sur quinze à vingt lieues en long et en large, et que les étrangers fuient à toute vitesse de locomotive, il respire à pleins poumons et se réjouit. Pour les ouvriers de la ferme, c'est la fête aussi, car les jours de fumure sont des jours de haute paye. Ici, les tonneaux circulent, les bondes s'ouvrent et l'engrais s'éparpille; un peu plus loin la brouette transporte les baquets pleins, et la cuiller à purin fonctionne. C'est ce purin qui fait galoper la végétation, qui fait sortir les fourrages de terre et ranime les récoltes malades. C'est le bordeaux des emblaves maltraitées par l'hiver. Quand les pommes de terre sont prêtes à fleurir, on les choie, on leur donne une ration de purin».

Les considérations plus austères du rapport d'une Commission de la Société Centrale d'Agriculture de Belgique(2), tout en abondant dans le même sens, reflètent des préoccupations plus économiques, caractéristiques de l'état d'esprit de la bourgeoisie rurale et des propriétaires terriens. En voici quelques extraits:

«Pourquoi les millions qui, chaque année, servent à importer à grands frais des matières fertilisantes de pays étrangers, ne pourraient-ils pas être employés dans notre pays au grand avantage de l'agriculture comme à celui de l'hygiène? Pourquoi ces capitaux ne restent-ils pas acquis à l'activité belge?...

Est-ce la matière première qui manque? Non certainement. Les études faites depuis nombre d'années ne démontrent-elles pas, à l'évidence, que de grandes masses de matières fécales se perdent au détriment de l'agriculture? Ainsi la statistique a calculé que la France à elle seule, fait tous les ans à l'Atlantique, par la bouche de ses rivières, un versement d'engrais pour la valeur d'un demi-milliard...

... Ajoutons encore que le bétail de ferme de la France ne peut fournir annuellement que le quart environ des engrais indispensables à la fumure de 35.974.488 hectares cultivés qu'elle renferme.

La statistique indique aussi que la Belgique perd, au moins, annuellement, 1 milliard 458 millions de kilogrammes d'engrais humain, d'une valeur nette de 9 à 10 millions de francs, tandis qu'elle a encore plus de 162.000 hectares de terres restées incultes faute d'engrais; que sa population s'est accrue de 20% depuis 1830 et qu'elle s'accroît encore dans une proportion plus considérable; enfin, qu'elle applique à sa culture, tous les ans, des engrais étrangers pour une valeur de 30 millions de francs, et qu'elle importe des grains pour une somme de 70 millions de francs, tout en négligeant de tirer parti de l'engrais précieux qu'elle produit et qu'elle ne cessera de produire en quantité suffisante aux besoins de l'agriculture.

Outre l'avantage qu'il y aurait de conserver les capitaux dans notre pays, en utilisant des matières fécales qui se perdent au grand détriment de l'agriculture comme de l'hygiène, il y aurait encore les ressources

qu'en retireraient les administrations communales qui pourraient exploiter les matières fécales et immondices.

D'après le calcul de SCHATTENMAN, le produit annuel moyen par individu, en matières stercorales, doit être évalué à 10 francs; il contient les éléments de la production annuelle de 400 kilogr. de froment, seigle ou avoine.

Ainsi, d'après ce savant, les 4 millions d'habitants de la Belgique produisent de l'engrais équivalant à une récolte de 1 milliard 600 millions de kilogr. de froment, de seigle ou d'avoine...

Ajoutons-y encore l'intérêt qu'il y a, pour les contribuables, d'être déchargés du paiement des contributions en proportion du produit de la vente des vidanges recueillies par les villes.

Ces chiffres prouvent encore, au point de vue économique, que plus le fumier produira une moisson plus abondante, il fera diminuer le prix des céréales et mettra la classe ouvrière à même de mieux se nourrir et de supporter ainsi plus facilement les tristes exigences de sa situation.

Au point de vue hygiénique, les terribles fléaux qui ravagent nos grands centres de population nous donnent des preuves trop évidentes de la funeste influence produite par l'infiltration du sol et l'écoulement des immondices dans les rivières et fleuves qui traversent de fortes agglomérations; ce sont les causes de maladies, souvent mortelles, qui ont donné l'idée des grands travaux d'assainissement de la Seine, à Bruxelles, et qui ont inspiré à notre jeune monarque, le jour de l'inauguration de son règne, ces consolantes paroles: «J'espère que, bien avant l'entrée de mon successeur, la capitale recevra de nouveaux embellissements et, notamment, qu'elle ne souffrira plus des émanations d'une rivière malsaine»...

... La pluie à la rivière, les matières fécales au sol. C'est évidemment le remède le plus absolu pour empêcher la corruption des eaux des rivières qui, par leur passage dans les grands centres de population, doivent servir avant tout à purifier l'air et à être plutôt une source de salubrité qu'une cause d'infection...

L'engrais humain est le meilleur de tous les engrais, le plus élaboré, le plus abondant et le mieux réparti dans les divers lieux de consommation. Il est plus riche que le fumier d'étable. On doit donc le recueillir et l'utiliser au moins avec autant de soin que l'on en met à employer le fumier des animaux.

C'est donc pour rendre à ces eaux leur véritable destination, que votre Commission estime qu'il est d'intérêt général d'appeler l'attention du gouvernement sur cet état de choses, tout en laissant à l'initiative privée des communes le soin de récolter les engrais au plus grand avantage de l'agriculture comme celui des intéressés, ce qui revient à une question d'offre et de demande».

Et plus loin il ajoute:

«La première difficulté de vaincre en l'espèce réside dans le moyen de recueillir cet engrais. Quoique l'usage des latrines tende à se propager, leur nombre est encore bien restreint. L'abri donné par une haie, un pignon, une ruelle écartée les remplace encore trop souvent et pour le plus grand mal de la santé publique, de l'hygiène et de la décence. Un exemple récent est

appelé à le démontrer. On a observé à Lille, dans ces derniers temps, des cas de plus en plus nombreux de ver solitaire chez l'homme. L'administration s'en est émue, et a nommé une commission qui, à la suite d'une enquête, a fait un rapport d'où sont sortis les faits suivants. Jusqu'à l'année dernière, Lille s'approvisionnait de porcs dans les Flandres belges et la Hollande, pays renommés par la propreté proverbiale de leurs habitants. Là, l'engrais humain est soigneusement recueilli, les étables à porcs sont minutieusement nettoyées, la ladrerie est très rare. Depuis l'invasion du typhus, depuis que l'importation du bétail est prohibée, Lille s'est approvisionnée de porcs dans le centre de la France, où les engrais humains sont abandonnés aux environs des fermes, le long des chemins ou dans les champs, et où les porcheries ne sont trop souvent que des cloaques fangeux. Or, on sait que le cysticerque ladrique ingéré par l'homme avec la viande du porc se transforme dans l'organisme en ténia, et que, réciproquement, le ténia de l'homme introduit dans l'estomac du porc s'y transforme en cysticerque.

Ce fait, qui n'est pas isolé, viendrait corroborer l'utilité de la construction des latrines, sous le rapport hygiénique, si le motif de la répugnance contre la manutention des matières fécales n'y conviait»...

...»on vaincra, d'ailleurs, bien des répugnances en propageant les moyens perfectionnés, surtout peu coûteux de traitement des latrines».

C'est à la recherche de solutions pratiques que s'emploient de nombreux inventeurs.

Deux exemples, choisis parmi d'autres illustreront cette quête de progrès.

(1) Journal d'Agriculture Pratique de Belgique 1858, p. 82-83

(2) Rapport sur l'utilisation des matières fécales contenues dans immondices des villes, par P. GEELHAND, Journal de la Société Centrale d'Agriculture de Belgique, avril, 1867, pp 127-134.

(à suivre)

NOUVELLES DES ASSOCIATIONS

On nous demande de vous annoncer la création, à Charleroi, d'un «Comité pour l'interdiction de vols à basse altitude». Comme son nom l'indique, cette association a pour but «d'essayer de coordonner un ensemble d'actions de sensibilisation autour des nuisances causées par les pollutions sonores et autres de vols à basse altitude».

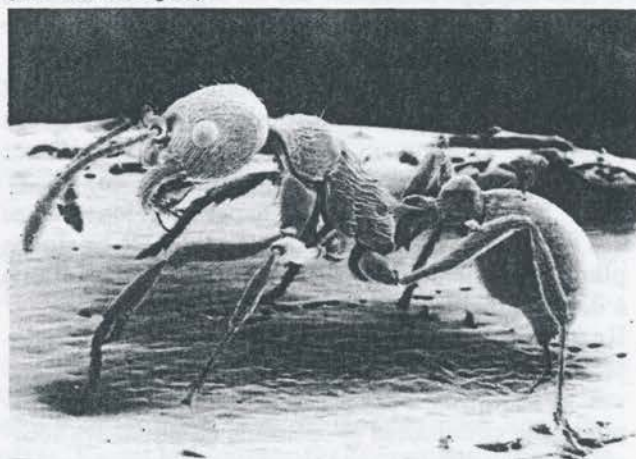
Toute personne intéressée par cette problématique pourra se renseigner à l'adresse de contact suivante:

11, avenue des Alliés
6000 CHARLEROI
Tel. 071/32.77.62

VIE DU CENTRE PAUL BRIEN

DEFENSE ET ILLUSTRATION DE LA RECHERCHE SUR LES FOURMIS

(II: suite et fin)



Très tôt, dans l'histoire des organismes pluricellulaires, tant animaux que végétaux, on voit les cellules se regrouper en organes spécialisés dans diverses fonctions vitales. Chaque organe est aussi un système de cellules spécialisées, parfois dans des fonctions très différentes comme c'est le cas, par exemple, pour le pancréas. Cette glande est à la fois exocrine et sécrète des enzymes digestifs et endocrine puisqu'elle sécrète des hormones dont la plus connue est l'insuline. Les hormones sont une des clefs du fonctionnement systémique de l'organisme : ce sont des signaux chimiques qui coordonnent l'activité des populations cellulaires.

Enfin, l'on voit les êtres vivants se regrouper en vastes ensembles, judicieusement appelés écosystèmes. Les sociétés animales se situent entre ces deux derniers niveaux, celui de l'individu et celui de l'écosystème. Cependant, en ce qui concerne les insectes sociaux, les individus sont si étroitement reliés entre eux, si dépendants l'un de l'autre, qu'on a pu, à juste titre utiliser l'expression de «superorganisme» pour qualifier les sociétés d'insectes. On ne s'étonnera donc pas qu'avant d'utiliser le terme «phéromone» pour désigner les signaux chimiques, les chercheurs aient parlé d'«ectohormones» et de «phéromones». Cette sémantique traduit bien l'idée sous-jacente : chaque individu, au même titre qu'une cellule dans un organisme n'est qu'un rouage, en soi insignifiant, au service de la société.

Les systèmes biologiques peuvent donc être étudiés à tous les niveaux. Mieux : ils le doivent. En effet, chaque fois que l'on passe d'un niveau à l'autre (de la cellule à l'organe par exemple), on voit apparaître des propriétés nouvelles, qui ne remettent pas en question celles des niveaux inférieurs, mais ne sont pas prévisibles à partir de celles-ci. Comprendre le fonctionnement du neurone, par exemple est indispensable pour élucider le fonctionnement du système nerveux mais ce n'est pas suffisant pour, par simple extrapolation, en inférer les propriétés ultimes : la conscience, le rêve...

Tout le problème est là : comprendre l'émergence de la complexité à partir des relations entre les éléments d'un système.

C'est précisément ici que nos petites fourmis interviennent. Elles se sont révélées un matériel particulièrement propice à l'étude de ces phénomènes d'autoorganisation car :

1° ce type de société est un organisme dissocié on peut identifier chaque individu, manipuler à loisir la structure sociale,

2° les communications sont essentiellement chimiques : on connaît la formule de beaucoup de ces messages. Comme on peut les synthétiser, il est possible d'interférer dans la communication,

3° il y a plus de 10.000 espèces de fourmis, ce qui représente autant d'états possibles de quelques plans d'organisation sociale et autant d'adaptations à des milieux de vie différents.

Il est toujours fascinant pour l'observateur de constater la remarquable adéquation des réponses collectives des fourmis. Face à des problèmes comme l'exploitation simultanée et optimale de plusieurs sources de nourriture, elles trouvent des solutions qui ne dépasseraient pas un de nos bureaux d'étude. Mais les fourmis ne sont pas des ingénieurs et leur manière de travailler est tout autre, ne fut-ce que par le fait que chaque individu est dans l'incapacité de percevoir l'entièreté du problème. De nouveau, c'est l'ensemble des individus qui trouve la solution et grâce à des règles du jeu étonnamment simples. Par exemple, comment s'y prennent-elles pour envoyer juste ce qu'il faut de fourmis pour exploiter une source de nourriture de taille déterminée ? (on n'exploitera pas un moucheron ou un gros scarabée de la même manière). On peut montrer que chaque fourmi est incapable d'évaluer la masse à exploiter. Tout simplement, au fur et à mesure que le recrutement vers la source se poursuivra, celle-ci sera progressivement encombrée : les nouvelles venues ne trouveront plus de place pour se nourrir et cesseront de recruter. Un peu plus tard, des places se libéreront par départ naturel et le recrutement reprendra. Si on dénombre la population des fourmis à la source, on aura l'impression que la société ajuste son recrutement à la quantité de nourriture disponible et qu'un chorégraphe mystérieux règle ce ballet alors qu'il n'est que le reflet de la réponse électoraliste des fourmis.

Nous en sommes maintenant, grâce aux connaissances accumulées et à la modélisation mathématique, à pouvoir prédire l'issue de certains comportements collectifs. Certains des mécanismes que nous avons élucidés présentent une profonde analogie avec ce qu'on sait du comportement de certains centres nerveux (voir à ce sujet le merveilleux livre «l'homme neuronal» de Changeux). Ce n'est pas un hasard : les mêmes principes qui structurent la matière vivante structure nos nids de fourmis. C'est ce qui fait la généralité de nos résultats et partant, leur intérêt.

NOUVELLES PUBLICATIONS

LABOURS ET SEMAILLES

Ce fascicule constitue le troisième volet de la série de nos publications de vulgarisation consacrée à la mécanisation des travaux agricoles des grandes cultures céréalières. Il est consacré au travail du sol et aux semailles. Les techniques de la préparation du «lit de semences» occupent une position centrale dans tout le processus de la production végétale.

Les instruments aratoires, araire et charrue, sont les plus anciens outils attelés de l'histoire, ils appartiennent de ce fait à une première étape de la mécanisation agricole. Avec l'intensification de l'agriculture et le rôle croissant des agronomes au XIXe siècle, on assiste à une transformation progressive des instruments les plus anciens pour les rendre plus efficaces et à l'intention d'une série d'outils nouveaux. La charrue est progressivement améliorée, l'ameublissement du sol est effectué à l'aide d'une variété croissante d'instruments tractés. L'adoption du semoir et du semis en ligne, l'utilisation de nouvelles sources d'engrais, la mécanisation de l'entretien des cultures sont autant de domaines où se sont multipliées des machines de plus en plus sophistiquées.

Fascicule broché, 78 pages, impression offset, nombreuses illustrations. Prix de vente : 200 F.

Dans la même série :

Le temps des moissons- 69pages - 150F.

De la gerbe au moulin-53 pages - 120 F.

Pour rappel les membres des amis de l'Ecomusée bénéficient d'une réduction de 20%.

CHRONIQUES DE L'ECOMUSEE DE TREIGNES

REDACTION :

Wlady QUINET

Jean-Claude VERHAEGHE

Jean-Jacques VAN MOL

MAQUETTE-GRAPHISME :

W. QUINET

SECRETARIAT:

Chantal ALBRECCQ

Brigitte BARBIER

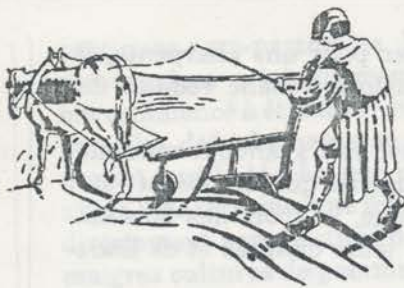
Le bulletin des Amis de l'Ecomusée de Treignes est distribué gratuitement aux membres en règle de cotisation.

Cotisation annuelle:

400 F membres adhérents,
4000 F membres protecteurs.

Compte bancaire :

271 - 0437688 - 56
DIRE-PROMOTION



CHRONIQUES DE L'ECOMUSEE DE TREIGNES

PERIODIQUE TRIMESTRIEL

Edité par DIRE ASBL

81, rue de la Gare - 6390 VIROINVAL

Bureau de dépôt: Nismes

6 & 7

Eté - Automne 1990

Editeur responsable : Wlady QUINET - ECOMUSEE de Treignes - 81, rue de la Gare - 5670 Treignes - ☎ 060/39.96.24

EDITORIAL

Fidèles à nos objectifs de mise en valeur du patrimoine ethnologique par le biais des enquêtes (enregistrement méthodique), nous vous proposerons en annexe des chroniques un tiré à part sur un sujet précis. Le thème de la métallurgie couvinoise à l'ère industrielle inaugure ce nouveau dossier. Il est richement illustré par les souvenirs de Monsieur Victor REMY, figure marquante de l'industrie couvinoise. Plusieurs tirés à part sont en préparation et viendront compléter les chroniques prochainement. Nous espérons que cette nouveauté vous séduira et nous vous souhaitons bonne lecture.

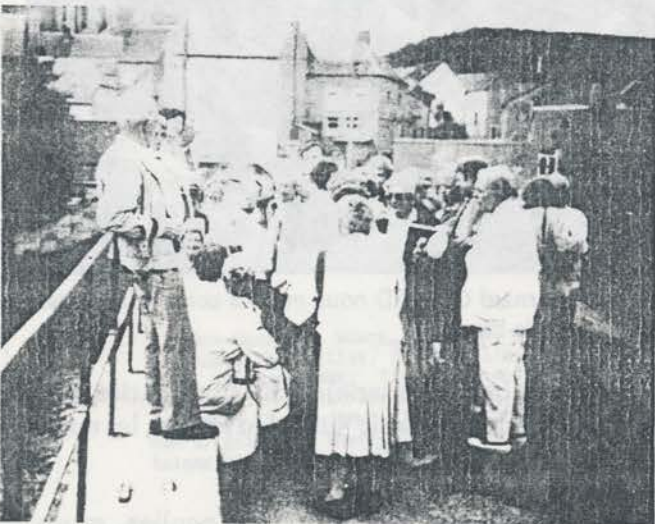
ACTIVITES DU MUSEE

U.L.B en tête !

Une saison particulièrement riche en événements, puisque nous avons eu l'honneur d'accueillir un groupe de "Cépublistes" (Centre d'Education Permanente de l'Université Libre de Bruxelles).

Ces universitaires du temps disponible se sont émerveillés de leur séjour à Treignes. En complément de leur visite au musée, il fut organisé en leur honneur, une "promenade-découverte" du village et de la gare (Centre de l'Environnement).

La gare de Treignes étant une gare frontalière, elle impressionna les visiteurs par ses volumes.



Les "cépublistes" en détente et à l'écoute des commentaires

Toujours dans le courant de la saison, ce fut au tour du corps administratif de l'Université de découvrir l'Ecomusée. Pour beaucoup d'entre eux, la région et notre institution furent une révélation. Ce dépaysement loin de toute pollution urbaine rehaussait l'intérêt de la découverte de "Treignes aujourd'hui et dans le passé".



Le buffet froid, toujours apprécié !

Pour couronner ces prestigieuses visites, le conseil d'administration de l'Université, conduit par son président Monsieur H. Hasquin, a fait une visite à l'Ecomusée. Ils ont vivement apprécié le caractère didactique du musée et l'importante mise en valeur du patrimoine ethnologique de la région.

A l'occasion du Congrès du ICCIH (International Committee for Conservation of Industrial Heritage) du mois de septembre, notre Ecomusée fut un des pôles attractifs d'un circuit organisé par le bureau du Patrimoine Industriel Wallonie-Bruxelles.

Technologies rurales et machinisme agricole ont retenu l'attention de ce public "éclairé". Après la visite agrémentée d'un buffet froid, les congressistes ont emprunté le train à vapeur de la région.

Comme chaque année l'Ecomusée participe avec succès à des activités particulières telles que: "Musée en famille", "Fête du village" et "Journée du Patrimoine". Cette année la Journée du Patrimoine, inscrite dans le cadre des fêtes d'anniversaire royal, fut d'une ampleur exceptionnelle.

Pas moins de quatre animatrices assuraient sans interruption l'accueil des visiteurs. L'impact médiatique fut une totale réussite.

VIE DU CENTRE PAUL BRIEN

Les pelouses calcaires, hier, aujourd'hui..... et demain ?

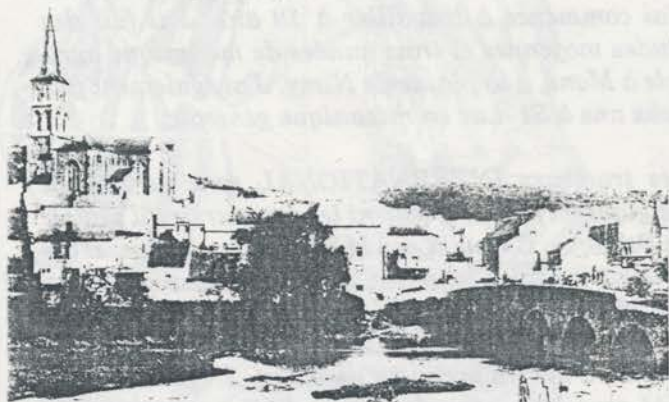
par Franck HIDVEGI.

Pour la plupart des naturalistes, les pelouses calcaires représentent l'une des formations végétales les plus remarquables de notre pays.

Elles constituent non seulement un patrimoine naturel à préserver pour la richesse de la faune et la flore mais aussi comme un paysage témoin d'un passé où ces friches communales offraient l'espace complémentaire indispensable pour la pâture du petit bétail.

On observe cependant depuis le début du siècle la disparition des pelouses calcaires et, avec elles, les populations animales et végétales qui les caractérisent.

Un cri d'alarme est lancé : «Au rythme de disparition actuel, et si les mesures adéquates ne sont pas prises, les pelouses calcaires pourraient bien avoir disparu d'ici 10 ou 20 ans.»



Treignes au début du siècle avec ses tiennes dénudés.

Pelouses + calcaire = Pelouse calcaire ?

La pelouse calcaire est une formation végétale essentiellement herbacée qui, d'une part, doit sa physionomie par la présence d'herbes courtes ou peu élevées et qui d'autre part, se développe sur des substrats calcaires ou du moins calcareux (calcschiste, craie, dolomie,.....).

Dans notre pays, ces pelouses se rencontrent principalement en Calectienne, bande calcaire large de 4 à 5 kilomètres qui s'étend depuis Trélon en France jusqu'à Aywaille sur l'Amblève en Belgique. On retrouve également les pelouses calcaires dans les vallées de la Meuse (entre Dinant et Namur), du Bas Bocq, de la Basse Lesse, de la Basse et Moyenne Ourthe ainsi que dans la région de Visé (Montagne Saint-Pierre) et à Torgny, dans la région de Virton (voir fig.pg12).

Les pelouses calcaires ne se localisent cependant pas n'importe où dans le paysage; elles occupent généralement des terrains bénéficiant de conditions climatiques chaudes et sèches.

Le calcaire (plus précisément le calcium), la sécheresse, et la chaleur, sont donc des facteurs qui exercent une action sélective sur la faune et la flore de ces milieux : la présence de calcium favorise notamment certains végétaux (dits calcicoles ou calciphiles) en défaveur d'autres calcifuges, qui tolèrent mal cet élément, tandis que la sécheresse et la chaleur conditionnent le développement de plantes et d'animaux «xérothermophiles» (non nécessairement calcicoles) dont certains témoignent d'une affinité voire même, d'une origine méridionale. Parmi ces derniers, certains comme la spectaculaire Mante religieuse (*Mantis religiosa*) se trouvent dans nos régions, à la limite septentrionale de leur aire de répartition et sont, de ce fait, très vulnérables face, notamment, aux modifications climatiques générales ou locales.



Le Flambé, papillon typique des pelouses calcaires

Les botanistes distinguent classiquement deux associations végétales différentes à savoir, d'une part la pelouse «mésoxérophile» (*Mésobrometum*) et, d'autre part, la pelouse «xérophile» (*Xérobrometum*). Le *Mésobrometum* se compose d'un tapis herbacé haut, dominé par deux graminées : le *Brachypode penné* (*Brachypodium pinnatum*) et le *Brome érigé* (*Bromus erectus*). Il se développe sur des sols plus profonds que le *Xérobrometum*. Le *Xérobrometum*, à l'inverse, présente l'aspect d'un tapis herbacé discontinu dans lequel se rencontrent essentiellement des plantes basses. Il repose sur des sols plus superficiels (moins profonds), fortement empierrés et sur des terrains en pente; la roche mère y affleure par endroits.

Origine des pelouses calcaires - Gestion traditionnelle.

La plupart des pelouses de nos régions ont une origine «semi-naturelle», c'est-à-dire qu'elles sont le résultat d'une action humaine importante sur le paysage et répétitive dans le temps. Plus précisément, les pelouses calcaires ont progressivement vu le jour suite à des déboisements et à d'anciennes

pratiques agro-pastorales. Les forêts primaires qui recouvraient originellement les terrains calcaires ont commencé à être défrichés il y a quelque 6 à 8000 ans. Ces défrichements se sont maintenus ensuite durant tout le Moyen-Age jusqu'au début du 19ème siècle. Les terrains, une fois déboisés, ont soit évolué directement vers le stade pelouse, soit convertis en maigres cultures de pommes de terre et de céréales. Après quelques années ces cultures étaient finalement abandonnées, laissées en jachère; c'est ainsi que la végétation herbacée d'abord, ligneuse ensuite a pu reprendre ses droits (friche).

A cette époque déjà et jusqu'à récemment, les friches, loin d'être abandonnées à leur propre évolution naturelle, ont été soumises à un pâturage extensif qui les a transformé en pelouses calcaires, pelouses qui se sont maintenues ensuite sous cette même pression. Friches et pelouses étaient en effet parcourues par des troupeaux de moutons accompagnés souvent de quelques chèvres sous la conduite du pâtre (ou herdier) du village. Chaque jour, ce dernier rassemblait les animaux des villageois qu'il emmenait paître sur les pelouses. La végétation herbacée était ainsi brouillée de même que les arbustes qui tentaient vainement de s'installer.

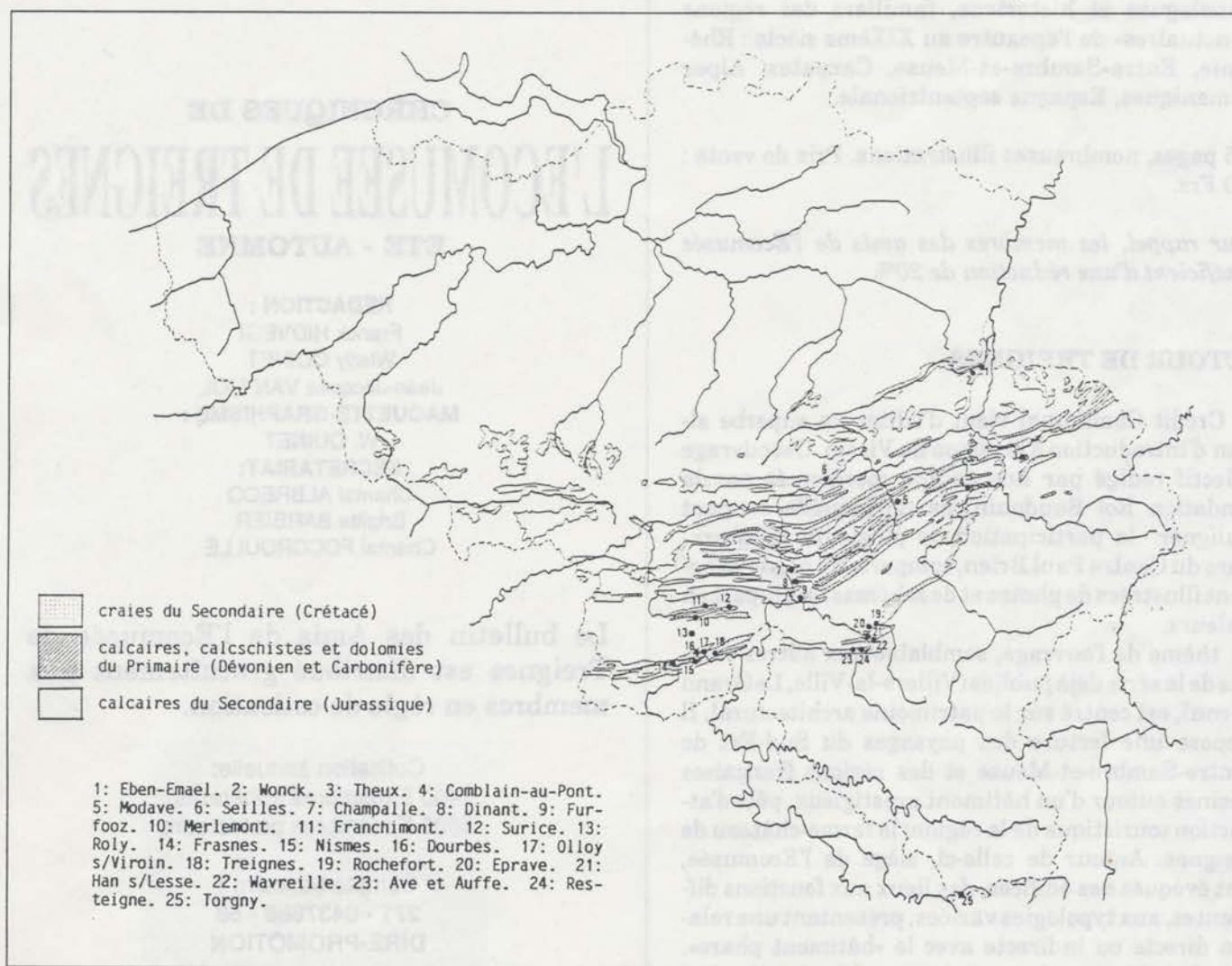
Le pâtre entretenait également les pelouses pour le troupeau en recépant périodiquement les arbustes à leur base (afin d'empêcher la recolonisation fores-

tière) et en boutant le feu à la fin de l'hiver. Cette dernière pratique avait pour but de rajeunir la végétation herbacée; les jeunes herbes vertes plus tendres, sont plus appréciées par les animaux.

Toutes ces pratiques agro-pastorales traditionnelles aujourd'hui révolues ont ainsi permis aux pelouses calcaires, milieux semi-naturels loin de leur stade climax forestier d'équilibre, de se perpétuer jusqu'à nous.... (à suivre)



Pelouses calcaires recolonisées par les pins noirs d'Autriche (Les Rivelottes à Treignes)



Répartition géographique des assises géologiques calcaireuses et les principales pelouses calcaires de notre pays

NOUVELLES PUBLICATIONS.

L'ÉPEAUTRE (TRITICUM SPELTA) HISTOIRE ET ETHNOLOGIE.

Le pain d'épeautre fait partie de ces spécialités que les boulangeries offrent de plus en plus souvent aux clients soucieux de retrouver des nourritures saines rappelant non sans une certaine nostalgie les habitudes de la société traditionnelle pré-industrielle. Qui sait aujourd'hui que l'épeautre compte parmi les céréales les plus anciennement cultivées dans nos régions ?

L'importance que revêt cette céréale dans l'histoire de l'agriculture européenne nous a incités à lui consacrer un colloque international et multidisciplinaire qui s'est déroulé à la Ferme-château de Treignes les 7 et 8 octobre 1988. Cette table ronde a permis de réunir historiens, archéologues, ethnologues, historiens des techniques et agronomes pour confronter leurs informations sur la culture de l'épeautre dans le temps et dans l'espace.

Tout à la fois point de convergence et de comparaison, le colloque a permis de confronter les expériences de spécialistes venus de pays et d'horizons scientifiques différents : agronomes, botanistes, archéologues, ethnologues et historiens, familiers des régions «sanctuaires» de l'épeautre au XIX^{ème} siècle : Rhénanie, Entre-Sambre-et-Meuse, Carpates, Alpes alémaniques, Espagne septentrionale.

205 pages, nombreuses illustrations. Prix de vente : 850 Frs.

Pour rappel, les membres des amis de l'Ecomusée bénéficient d'une réduction de 20%.

AUTOUR DE TREIGNES

Le Crédit Communal vient d'éditer un superbe album d'introduction à la région du Viroin. Cet ouvrage collectif rédigé par une équipe coordonnée par la Fondation Roi Baudouin, parmi laquelle on peut souligner la participation de plusieurs collaborateurs du Centre Paul Brien, comporte 61 pages richement illustrées de photos et de schémas, la plupart en couleurs.

Le thème de l'ouvrage, semblable aux autres volumes de la série déjà publiés (Villers-la-Ville, Le Grand Hornu), est centré sur le patrimoine architectural. Il propose une lecture des paysages du Sud-Est de l'Entre-Sambre-et-Meuse et des régions françaises voisines autour d'un bâtiment prestigieux, pôle d'attraction touristique de la région: la ferme-château de Treignes. Autour de celle-ci, siège de l'Ecomusée, sont évoqués des édifices, des lieux aux fonctions différentes, aux typologies variées, présentant une relation directe ou indirecte avec le «bâtiment phare». C'est donc à travers le patrimoine architectural qu'est

proposée l'approche globale d'une région s'étendant dans un rayon d'environ six kilomètres.

Les thèmes ont été traités de manière à les rendre accessibles au plus grand nombre, tout en conservant la rigueur scientifique. C'est pourquoi un soin tout particulier a été apporté aux illustrations, plans, photos, dessins originaux, lexiques auxquels s'ajoutent des données pratiques facilitant la visite.

Ce «carnet de route» qui se veut différent des guides traditionnels, s'adresse à tous ceux qui souhaitent découvrir, regarder, interroger et comprendre un paysage, une région.

Les chapitres de l'ouvrage sont les suivants :

- Autour de Treignes - Une région stratégique - Seigneurs et terroirs - Les places fortes - Les voies de communication - Ressources économiques - Vie rurale et paysage -

Référence: **Des pierres pour le dire - Autour de Treignes.** Crédit Communal - Fondation Roi Baudouin, format 28x21cm, 61 pages, sous jaquette en couleurs. Prix: 490,F + port (en vente à l'Ecomusée ou au Centre Paul Brien).

CHRONIQUES DE

L'ECOMUSEE DE TREIGNES

ETE - AUTOMNE

REDACTION :

Franck HIDVEGI

Wlady QUINET

Jean-Jacques VAN MOL

MAQUETTE-GRAPHISME :

W. QUINET

SECRETARIAT:

Chantal ALBRECK

Brigitte BARBIER

Chantal FOCCROULLE

Le bulletin des Amis de l'Ecomusée de Treignes est distribué gratuitement aux membres en règle de cotisation.

Cotisation annuelle:

400 F membres adhérents,

4000 F membres protecteurs.

Compte bancaire :

271 - 0437688 - 56

DIRE-PROMOTION

NOUVELLES DE L'ECOMUSEE

La rénovation des bâtiments et l'intervention des J.P.A.

L'accalmie momentanée des gros travaux de restauration des bâtiments de la ferme-château ne signifie pas pour autant que les travaux de rénovation ont été complètement interrompus. Pendant la seconde quinzaine d'août, en effet, la cour centrale a connu une animation qui est devenue un spectacle habituel pendant cette période de l'été. Les Jeunesses du Patrimoine Architectural sont venues pour la sixième année consécutive apporter leur concours bénévole à la restauration des bâtiments. Sous la direction dynamique des Professeurs V.G. MARTINY et M. de WAHA, une équipe de jeunes volontaires bénévoles a effectué une série de travaux fort utiles. C'est ainsi qu'ils ont déjointoyé et rejointoyé quelques 80 m² de la façade des anciennes écuries et de l'ex-bergerie, ils ont traité contre la corrosion une cinquantaine de pièces métalliques, gonds, ancrés des tirants, ainsi qu'une ancienne pompe à purin qu'ils ont réinstallé à la place de l'ancienne; ils ont en outre ragréé une fissure entre le bâtiment du musée et celui contenant l'escalier vers son étage. Le pavement de la cour a également bénéficié de quelques travaux de restauration.

Cet apport peut paraître modeste en comparaison des gros chantiers qui se sont succédés à la ferme-château. Ce véritable travail de fourmi apporte cependant une contribution fort utile à cette opération de longue haleine. Car, en effet, ces petits travaux de parachèvement, très onéreux à faire exécuter par une entreprise, sont néanmoins indispensables pour assurer à ce patrimoine la survie qu'il mérite.

Toute l'équipe de l'écomusée adresse aux J.P.A ses remerciements les plus vifs pour leur fidélité à Treignes et pour l'utilité de leurs interventions.

NOUVELLES ACQUISITIONS

La bisaigüe du charpentier suite

La charpenterie et la menuiserie.

Les deux thèmes sont développés au musée, ces professions sont souvent confondues et pour simplifier, on pourrait dire que le charpentier s'occupe de ce qui est fixe dans le bâtiment. Il est l'artisan indispensable qui calcule, conçoit, dessine, réalise et monte les structures.

Les charpentes de toitures et de bateaux, les planchers, les solivages, les pans de bois extérieurs, les colombages, les escaliers, les étançonnements et les coffrages sont l'oeuvre du charpentier.

Le travail du compagnon charpentier, quelques notions... :

Le charpentier travaille en atelier et sur chantier. Pour étudier les problèmes techniques et calculer la

quantité de bois à utiliser pour une charpente, il dresse une épure ou dessin à échelle réduite du bâtiment.

Ensuite il reproduit au sol et à grandeur normale d'exécution, les diverses parties qui composent l'ouvrage. Sur l'aire du traçage, le choix des bois est important en fonction de leurs qualités et de leurs défauts.

On peut résumer en trois opérations délicates la suite des travaux :

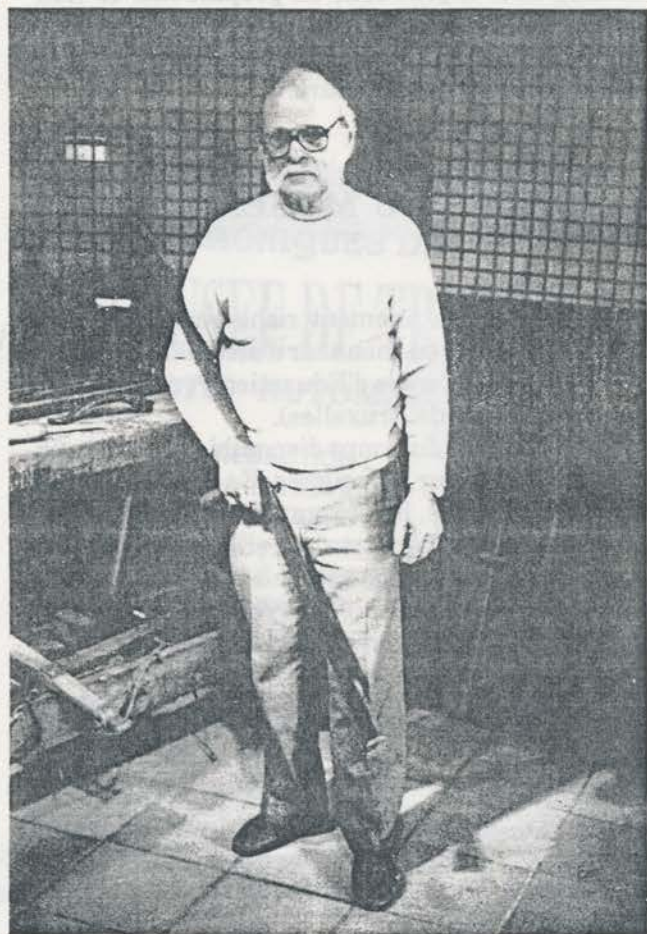
- le "lignage" et la "mise sur ligne" qui consiste à superposer les pièces de bois sur le tracé au sol, en croisant les bois dans un ordre logique et méthodique.

- le "piquage" a pour but de repérer par des points l'emplacement des assemblages.

- le "marquage", la pose de marques d'assemblage permettra, une fois l'ensemble transporté sur chantier, de préparer le montage.

Les outils du charpentier.

"C'est de la pensée et de la main de l'homme qu'est né l'outil. Celui-ci en suivant une progression logique et raisonnée lui a permis de devenir le prolongement mécanique du bras". (Bernard Girard, Compagnon charpentier.)



Monsieur Bernard GIRARD nous montre comment le charpentier porte la bisaigüe.

Si les techniques artisanales du charpentier sont multiples, depuis le "trait" jusqu'au levage, les outils sont également diversifiés.

On distingue trois familles :

1. Les appareils de levage : crics, poulies, grues, soulagent l'effort du levage des pièces déjà groupées

selon leur marque.

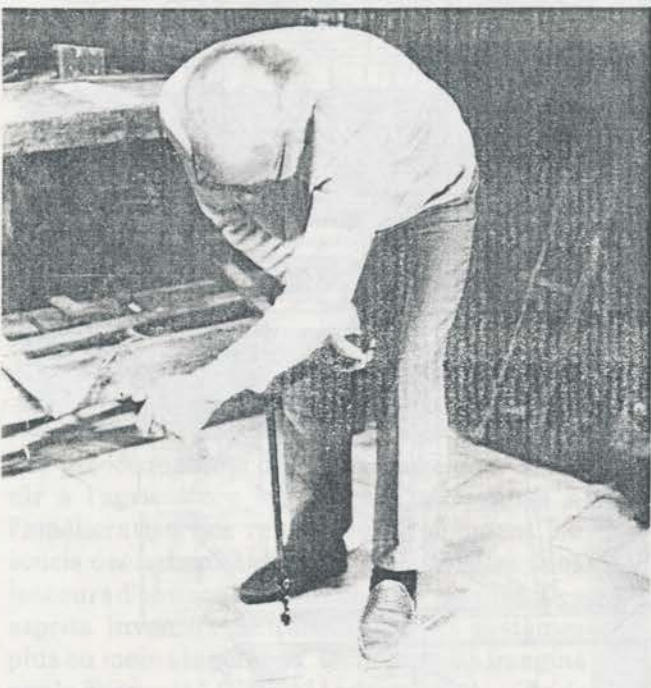
2. Les outils de dessin : instruments de mesure, cordeau, compas, équerre, mètre, niveau, fil à plomb,....

3. Les outils de taille et de finition : scie, herminette, bisaigüe, tarière, maillet, sabots, varlope, etc....

Parmi les outils de taille, la bisaigüe occupe une place importante. En effet, celle-ci participe à la réalisation des assemblages. Les assemblages permettent de réunir deux ou plusieurs pièces de bois entre elles, le plus commun est l'assemblage par tenon et mortaise: un tenon, élément saillant pénètre dans la mortaise, creux évidé de mêmes dimensions.

La mortaise :

Un fois que l'emplacement de la mortaise est tracé, le charpentier exécute une série de trous à l'aide d'une tarière (fig 1- Simulation).



Avec la bisaigüe, côté bédane, le charpentier creuse la mortaise (fig 2).



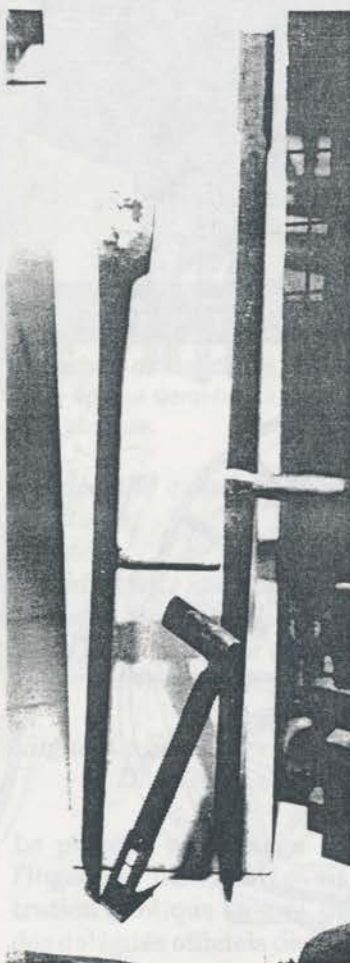
Grâce au ciseau de la bisaigüe, le charpentier sculpte et parachève les faces de la mortaise (fig 4).



Tenon et mortaise sont bloqués par des chevilles .

On distingue trois sortes de bisaigüe :

(de gauche à droite - figure ci-dessous) la belge, la française et l'allemande.



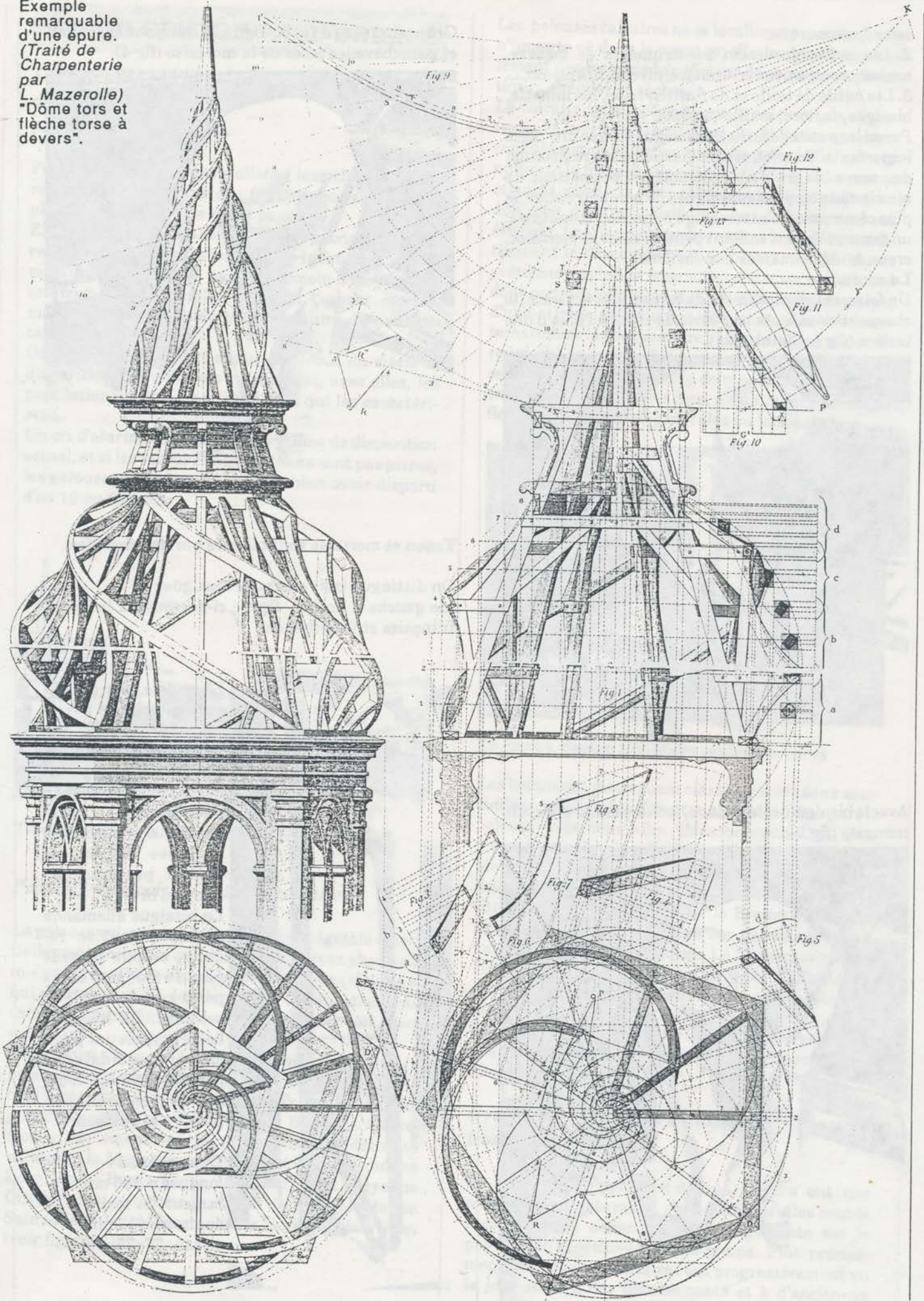
Le modèle français a la particularité de posséder une "planche" (ciseau) qui est identique au ciseau conventionnel. De plus, sa poignée métallique et creuse permet d'y introduire quelques braises, un modèle pratique par temps d'hiver !

La bisaigüe allemande est de dimension réduite, elle ne possède pas de bédane et se porte en travers de la ceinture. La bisaigüe belge possède une planche trapézoïdale, le bédane est plus court que la française et sa poignée est en bois.

Dimensions :

longueur: 985 mm
largeur: 34 mm
épaisseur: 13 mm
ciseau: 77x75 mm

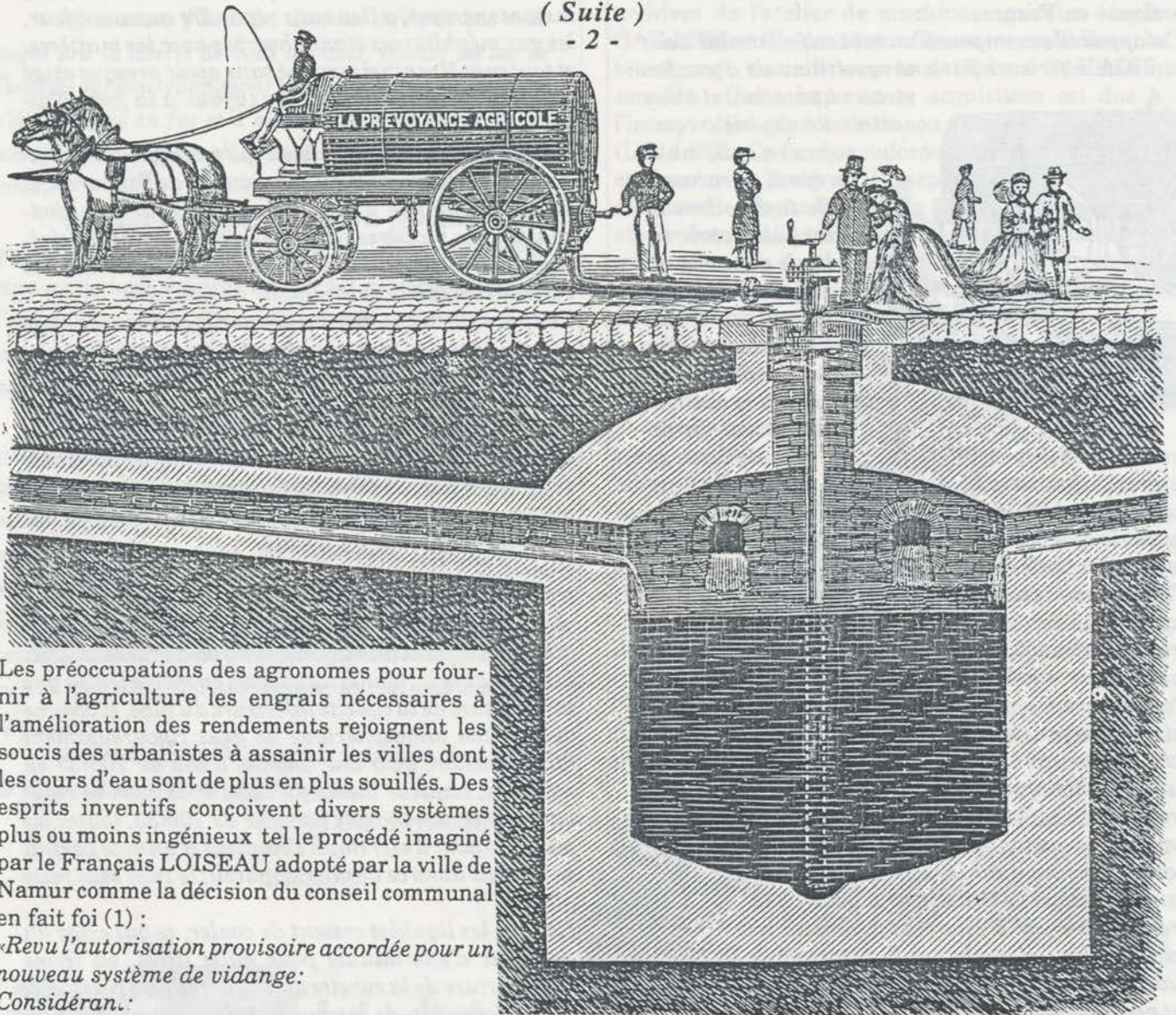
Exemple
remarquable
d'une épure.
(Traité de
Charpenterie
par
L. Mazerolle)
"Dôme tors et
flèche torse à
devers".



HISTOIRE DES ENGRAIS : PETITE ANTHOLOGIE DE SCATOLOGIE UTILITAIRE

(Suite)

- 2 -



Les préoccupations des agronomes pour fournir à l'agriculture les engrais nécessaires à l'amélioration des rendements rejoignent les soucis des urbanistes à assainir les villes dont les cours d'eau sont de plus en plus souillés. Des esprits inventifs conçoivent divers systèmes plus ou moins ingénieux tel le procédé imaginé par le Français LOISEAU adopté par la ville de Namur comme la décision du conseil communal en fait foi (1) :

«Revu l'autorisation provisoire accordée pour un nouveau système de vidange:

Considérant:

Que l'application des procédés de la Société La Prévoyance agricole à la vidange des fosses d'aisances fait entièrement disparaître les inconvénients inhérents aux anciens modes de vidange: ainsi, plus de travaux de nuit pénibles et dangereux, plus de dérangements et de troubles nocturnes, plus d'émanations méphitiques et délétères; que l'application de ce système, nécessitant des fosses parfaitement étanches, fera disparaître les infiltrations qui infectent le sol, empoisonnent les puits et peuvent compromettre la sûreté des habitations;

Que, pour cette raison même, la Société la Prévoyance agricole aura intérêt à exercer la plus grande surveillance et à entretenir les fosses en parfait état de conservation;

Que, tout en sauvegardant l'hygiène et la salubrité de la ville, on assurera à l'agriculture la totalité des matières alvines;

Qu'enfin, et qui réunit déjà tant d'avantages, vient se

joindre une question d'économie pour la ville et les habitants;

Arrête:

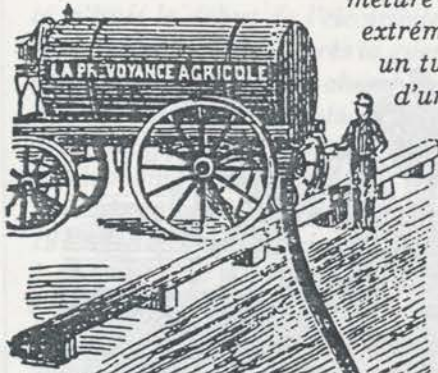
La vidange de jour opérée par la Société la Prévoyance agricole, au moyen d'un système dit SYSTEME LOISEAU, est autorisée dans toute l'étendue de la commune de Namur, etc., etc.

(Signé) Le Secrétaire, Le Bourgmestre,
DANDOY. DUFER.

Le procédé de vidange par l'appareil inventé par l'ingénieur LOISEAU avait fait l'objet d'une démonstration publique en mai 1865 à Namur, en présence des délégués officiels des administrations communales.

les de Liège, Mons, Bruges et Louvain. Cet événement a fait l'objet d'une relation circonstanciée dans le même Journal(2). Cette description est illustrée par des images suggestives où dame en crinoline se penche au bord de la fosse pour bien montrer le caractère inodore du procédé. Elle relate une démonstration effectuée par l'inventeur dans la ville de Toulouse en France.

«Cet appareil se compose d'un tube en fer terminé à son extrémité inférieure par une cuvette munie d'une fermeture à pression, et à son



extrémité supérieure par un tuyau en cuir, muni d'un écrou de raccord.

Ce tuyau, dont la longueur varie selon le plan plus ou moins incliné du terrain sur lequel l'appareil se trouve posé, mais dont la hauteur prise verticalement du dé-

versoir de la cuvette à l'écrou de raccord, doit être rigoureuse-ment de 10m33, élé- vation à la- quelle la pression at- mosphé-rique peut maintenir une colone d'eau, avait été déposée pour les expériences sur le quai de Tounis, près le pont neuf. Là, un récipient cylindrique en fer-tôle plein d'eau et hermétiquement clos fut mis, au moyen de l'écrou de raccord, en communication avec l'appareil syphonique. Les fermetures à pression du récipient et de la cuvette syphonique ayant été ouvertes, tout le liquide contenu dans le récipient se trouvant au-dessus de la hauteur à laquelle la pression atmosphérique peut maintenir une colonne d'eau, s'écoula par le déversoir de la cuvette, et le vide, dit chambre barométrique, fut produit dans le récipient. Il n'est besoin d'aucune machine et d'aucun instrument de précision pour déterminer comment et quand le vide est produit, l'observation de l'écoulement des liquides par la cuvette syphonique suffit pour cela; sa régularité dénote la bonne marche de l'opération, et la cessation de cet écoulement en indique la fin, ainsi que la production parfaite du vide.

Le liquide, en cessant de couler, s'est arrêté au niveau exigé pour équilibrer la pression atmosphérique et a laissé dans le récipient un vide parfait. On ferme alors les ouvertures de la cuvette syphonique et du récipient; on défait l'écrou de raccord et on trouve le liquide dans l'appareil syphonique à la hauteur en moyenne de 10m33.

Ce premier résultat obtenu, la voiture a pu être conduite à pied d'oeuvre où ce récipient fut mis en rapport au moyen d'un écrou de raccord, avec un tuyau plon-

geant jusqu'au fond de la fosse, et, dès qu'on eut ouvert la fermeture à pression, les matières dont la fosse était pleine furent précipitées dans l'espace vide avec une énergie et une promptitude sans égale. De la fosse, la voiture fut ramenée à l'appareil syphonique où le vide se reproduisit dans le récipient et de celui-ci à la fosse, et ainsi de suite. L'opération, qui commence et s'achève instantanément, a lieu sans répandre aucune odeur, les gaz méphitiques étant absorbés avec les matières; et tout peut être ainsi terminé sans avoir presque exigé d'autres soins que la pose des tuyaux à la fosse d'aisances...

Il nous reste à présent, à bien faire comprendre comment on se débarrasse du chargement de l'appareil, et de quelle manière il faut s'y prendre pour que l'évacuation des matières qu'il contient devienne précisément par le vide qu'elle produit l'agent essentiel de l'aspiration qui doit le remplir de nouveau.

Le transvasement des matières du caisson dans le dépotoir est des plus simples et n'exige que l'emploi d'un tube d'une longueur de 10m33. Ce tube, rempli de liquide, ayant à sa partie inférieure une cuvette en fonte, munie d'une fermeture à pression, afin de le maintenir toujours plein, est terminé à sa partie supérieure par un écrou de raccord qui permet de le mettre en communication avec les caissons dans lesquels on veut produire le vide.

Quand il s'agit d'opérer, la voiture sur laquelle se trouve le caisson entièrement plein et hermétiquement clos, est placée de manière à ce que l'on puisse fixer le tube au récipient au moyen de l'écrou de raccord. Ceci fait, on ouvre le robinet du caisson en même temps que la fermeture de la cuvette inférieure du tube, et comme la pression atmosphérique ne peut rigoureusement faire équilibre qu'à une colonne d'eau de 10m33 en moyenne, hauteur même du tube, le caisson se trouvant au-dessus de cette hauteur de 10m33, toutes les matières dont il est rempli s'écoulent et un vide parfait se produit dans ce dernier appareil; le tube seul reste plein.

Dès que les liquides cessent de couler, ce qui exige un peu plus d'une minute pour mille litres, on ferme l'ouverture de la cuvette ainsi que celle du caisson et le récipient vide se trouve dès lors disposé pour recueillir de nouvelles matières.

La mise en oeuvre de ce système de vidange dans la cité de Namur a été vite complété par l'exploitation commerciale de la récolte. En effet, la Société de Prévoyance agricole faisait parvenir peu de temps après un échantillon de l'engrais produit à la Société Centrale d'Agriculture à Bruxelles, envoi auquel était jointe



la lettre suivante:

Bruxelles, le 25 mars 1867.

Monsieur le Président,

Nous avons l'honneur de vous informer que nous avons pris la liberté de vous adresser, franco, un sac de l'engrais que nous fabriquons et dont la richesse n'ira qu'en s'augmentant au fur et à mesure que nous serons plus à même de recueillir une plus grande quantité de matières alvines.

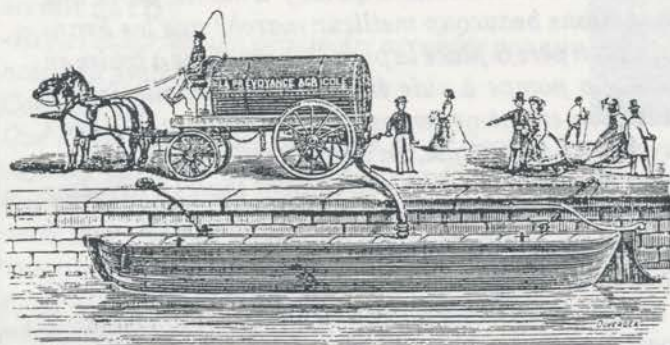
Utilisant à Namur des matières fertilisantes jusqu'à ce jour perdues pour l'agriculture, la Société la Prévoyance agricole fabrique un engrais qu'elle peut livrer à l'agriculture, sous la dénomination de phospho-stercorat, à raison de huit francs les 100 kilos, en gare à Namur, sacs non compris.

Des matières végétales saturées de déjections humaines, auxquelles sont jointes des matières organiques animales azotées et des phosphates fossiles; décomposées par la fermentation, et transformées de ligneux en humus soluble, constituent le phospho-stercorat, engrais facilement assimilable, sur lequel nous avons l'honneur d'appeler toute votre attention et de solliciter de votre bienveillance, dans l'intérêt même de l'agriculture, de vouloir bien en faire faire, soit une analyse, soit un essai comparatif.

Daignez agréer, Monsieur le Président, l'assurance de nos sentiments les plus distingués.

ALF. LOISEAU ET C^o.

(à suivre)



Déversement des matières dans un dépotoir flottant, permettant leur transport en dehors des villes et à portée des consommateurs.

ENQUETES

Archives de machines agricoles - Nouvelles acquisitions

«Notre Centre de documentation s'est enrichi des archives de l'atelier de machines agricoles Lievin GAILLIEZ et fils dont par ailleurs nous publions le témoignage recueilli auprès de Robert GAILLIEZ, son fils. Cette importante acquisition est due à l'intervention généreuse de son petit-fils Jean-pierre GAILLIEZ. Ce fonds est dorénavant dûment classé et répertorié à Treignes. Il se compose non seulement de toutes les factures et de la correspondance de cet atelier depuis 1944, mais d'une très importante documentation sur toutes les machines qui y ont été vendues. Lievin GAILLIEZ ayant été représentant des machines International Hauvester et Alfa-Laval, la collection comporte donc à peu près tous les prospectus publicitaires édités par ces firmes, depuis 1945 jusqu'en 1980, ainsi que les notices d'entretien de nombreux tracteurs, machines de travail de la terre, instruments de récolte et d'équipement de laiterie. En outre, une importante documentation sur des machines d'autres marques vient la compléter. La collection quasi complète des catalogues des expositions agricoles du Heysel depuis 1930 offre un reflet fidèle du dynamisme de ce secteur en Belgique. Ce fonds d'archives constitue une importante source de documentation sur la mécanisation et la motorisation de l'agriculture en région binchoise. Nous adressons nos plus vifs remerciements à la famille GAILLIEZ pour ce précieux apport au patrimoine de l'Ecomusée.

Entretien avec Robert GAILLIEZ à Estinnes-au-Mont, avec la participation de Jean-Pierre, son fils et de Sylvain WARDENIER habitant Gozée. Enregistré le 27 janvier 1990, retranscrit par J-J VAN MOL.

Robert GAILLIEZ, né le 7 juillet 1916, était représentant des machines agricoles INTERNATIONAL et du matériel de laiterie ALFA-LAVAL, ses ateliers étaient installés le long de la chaussée Brunehaut à Estinnes.



LIÉVIN GAILLIEZ & FILS

Chaussée,

ESTINNES-AU-MONT

R.G. : «Le premier métier de mon père était l'électricité, c'était le début de l'électricité. Il a été déporté en Allemagne en 1916. Après la guerre, pour se procurer des pièces, il allait les chercher à Bruxelles, à pied. Avant 1900, son père faisait le battage. Une batteuse avec une machine à vapeur. Et le frère de mon père a fait le même métier que lui.

Mon père a commencé avec les machines agricoles en 1919. Il a d'abord vendu des lieuses OSBORNE, puis 3 ans après il a vendu Mc CORMICK. Les lieuses arrivaient alors démontées dans des caisses, il fallait une journée à deux hommes expérimentés pour monter une lieuse. Deux hommes expérimentés, parce que, quand on déballait la caisse, on connaissait chaque pièce, on les mettait autour de la table de la lieuse pour voir où elles allaient, les boulons étaient

sur les pièces.

Pour la laiterie, mon père a d'abord vendu l'écrémeuse VANDEPUTTE 1924, il a commencé avec ALFA.

Nous faisons nos affaires avec ALFA-LAVAL Paris, car à cette époque ALFA-LAVAL Bruxelles n'existait pas, Bruxelles a commencé en 1930. Nous avons choisi ALFA-LAVAL pour la qualité, beaucoup mieux que MELOTTE! ALFA-LAVAL est supérieur parce qu'il a un bol sur pivot. De plus, sur cette écrémeuse, le lait était écrémé deux fois, parce que le lait devait entrer par le dessus et ressortir par le dessus. Tandis que chez MELOTTE, le lait entraînait par le dessus et sortait par le dessous, le lait n'était écrémé qu'une seule fois.

J'ai placé des écrémeuses ainsi chez des clients qui possédaient des PERSOONS, ils obtenaient dix kilos de plus par semaine. Pour cela, il fallait au moins une

quinzaine de vaches. Il ne fallait pas avoir une ferme avec 2 vaches pour avoir dix kilos de plus. Ici à Estinnes, les fermes sont devenues de plus en plus grosses. Dans le temps, c'étaient des fermes moyennes, de 25ha environ, il y avait 10, 12, 15, 20 vaches, c'était beaucoup. Cela permettait de payer une nouvelle écrémeuse sur 5 ans.»

S.W. : «L'écrémeuse ALFA-LAVAL est beaucoup moins dangereuse qu'une écrémeuse MELOTTE. Une écrémeuse MELOTTE doit être fixée bien droite, de niveau. Une écrémeuse ALFA-LAVAL, j'exagère évidemment, vous pouvez l'incliner comme cela. Quand le bol est lancé, vous pouvez la coucher, il ne foutra pas le camp de l'axe. Tandis que sur une MELOTTE, quand la tige casse, elle est très dangereuse. A Daussois, j'ai vu il n'y a pas très longtemps, l'année passée, des gars ont normalement turbiné un jour. Le lendemain matin ils ont voulu remettre la turbine en route et c'est au démarrage, avec un petit coup, le bol est tombé. Si le bol avait lâché en pleine course, vous imaginez? Un bol qui pèse 3 Kg à 6, 7.000 tours.

Oui, nous avons beaucoup travaillé ensemble M.GAILLIEZ et moi. Nous avons monté énormément d'installations en France et par ici. Avant de travailler chez ALFA-LAVAL, j'étais fermier. C'est comme employé chez ALFA-LAVAL que j'ai connu M.GAILLIEZ.»

R.G. : «Oui, il est venu beaucoup monter pour moi, parce qu'on a beaucoup travaillé en France. Il y a au moins 60-70 installations qu'on y a monté, parce que nous étions beaucoup meilleur marché que les Français. Mon père a placé la première machine à traire en 1924. La pompe à vide était très grosse, elle faisait pulsation en même temps. L'installation avait deux tuyaux, un tuyau vide, un tuyau à pulsations. Si vous aviez 10 machines, elles marchaient toutes à la même vitesse. En 1924, quand on vendait deux machines à traire, c'était un événement!

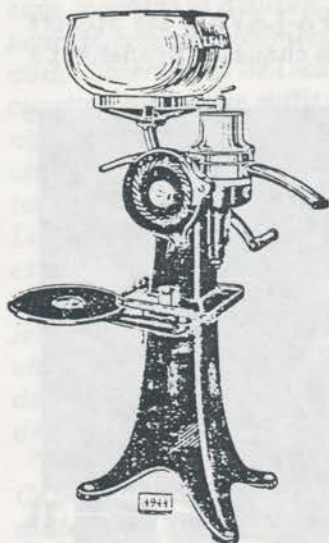
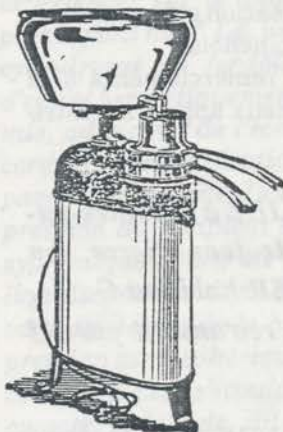
Tous les 16 du mois, le père allait faire de la publicité à la foire de Binche où l'on vendait des chevaux. Il avait équipé son camion, une vieille FORD T, avec un moteur BERNARD à essence et un arbre de transmission. Il y avait 3 écrémeuses, une baratte et un coupe-racines qui tournaient, tout en avançant. Mon père faisait beaucoup de publicité. Le marché de Binche était surtout fort connu pour les chevaux, il y avait beaucoup de marchands de chevaux à Binche. Pour les lieuses; la publicité se faisait verbalement, il n'y avait pas de démonstration.»

S.W. : «La publicité d'ALFA-LAVAL n'était pas facile à faire avec la concurrence de MELOTTE!»

R.G. : «On mettait la machine à l'essai pendant 15

Machines à traire et Écrémeuses

ALFA-LAVAL



jours. Quand le fermier avait baratté son beurre, il voyait la différence.

L'Office du Génie Rural conseillait MELOTTE parce que MELOTTE était belge. Nous devions donc concurrencer MELOTTE par la qualité. C'est pour ça que nous les mettions à l'essai. Nous vendions en moyenne une vingtaine d'écrémeuses par an.»

S.W. : «Pour les machines à traire, MELOTTE après la guerre a eu tout le marché! Pourquoi n'ont-ils plus rien actuellement? En Belgique, je ne suis jamais en concurrence avec MELOTTE, jamais c'est mentir, mais c'est rare. 40% du marché aujourd'hui, 4 machines à traire sur 10 sont ALFA-LAVAL. Pour les autres 40%, vous avez PACKO et WESFALIA, cela équivaut à ALFA-LAVAL. Alors vous avez 20% pour MELOTTE, SENIOR, MIELE et je vous en citerai encore! Des gens qui achètent pour le prix! Mais ALFA-LAVAL égale PACKO et WESFALIA.

Je vais vous dire ce qui tient MELOTTE debout. Dans le pays de Chimay, vous avez STA. STA c'est le Service Technique Agricole. C'est une bonne firme, qui fait un bon dépannage, donc là-bas MELOTTE est bon. Vous avez LOISELET à Ath, très bonne agence, et qui en rafle une de temps en temps, Bastien me le dit, il en perd une de temps en temps. Où vous avez un bon agent MELOTTE, vous avez encore quelques MELOTTE. Alors pourquoi MELOTTE en 44 a eu tout le monde et aujourd'hui plus rien. Il y a un motif: ils n'ont pas évolué, MELOTTE n'a jamais évolué.»

R.G. : «Il a vécu sur sa lancée.»

S.W. : «La première machine à traire que j'ai eue ça a été une MELOTTE à pot suspendu. C'était un voisin qui arrêta et je lui ai racheté sa machine. J'avais toujours dit que je n'aurais jamais de machine à traire avec des pots à terre. C'était en 64 cela. En 66 l'hydropulse est sorti sur le marché, le nouveau pulsateur. Il y avait un marchand pas loin de chez moi qui vendait cela, j'ai essayé un pot et trois mois après, j'avais 3 pots ALFA-LAVAL, pourquoi? Parce que cela travaillait beaucoup mieux que MELOTTE. Si MELOTTE avait évolué, j'aurais peut-être racheté MELOTTE! C'est par le bouche à oreille, ce n'est pas par la publicité que l'on achète.

Nous avons perdu un marché il y a 3 ou 4 ans contre WESFALIA. WESFALIA avait bien plu au client; il a acheté WESFALIA. Aujourd'hui, suite au salon de l'agriculture, nous allons lui revendre des unités de traite ALFA-LAVAL. Pourquoi? C'est parce qu'il n'est pas content de WESFALIA. Il y en a un à côté de chez moi, qui a 12 unités de traite WESFALIA, il va les changer. C'est à l'utilisation qu'on juge. Malheureusement, une machine à traire, vous ne savez pas la mettre à l'essai. Une turbine, vous la déposez, laissez turbiner 15 jours... Mais une machine à traire, vous ne savez pas la mettre à l'essai. La traite d'ALFA-LAVAL est beaucoup plus douce. Il faut être franc pour pouvoir mettre une machine à l'essai. Quand vous mettez une turbine ALFA-LAVAL à l'essai, elle est adoptée, il n'y a rien à faire. La traite d'ALFA-LAVAL est beaucoup plus douce.

En général ceux qui turbinent, turbinent beaucoup, ils vous demandent une grosse turbine, mais on ne sait

plus les trouver, on n'en fait plus. J'ai un beau-frère à 500m d'ici, il a 40 vaches, il turbine tout. Ils mettent 10.000 l. de lait à la laiterie, c'est minime. Ma belle-soeur fait 100 Kgs de beurre par semaine. Estinnes est un pays où l'on fait encore assez bien de beurre. Le beurre de ferme est beaucoup meilleur que le marchand.?

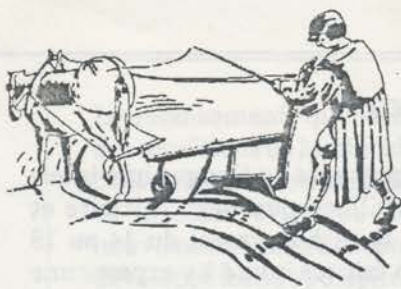
Aujourd'hui vous n'avez pas le choix, ou vous montez ou vous disparaissiez, et dans n'importe quel métier. Je travaille dans une petite boîte. C'est un patron qui s'était mis à son compte, il y a une bonne dizaine d'années. Le patron a commencé avec un ouvrier, puis quand j'ai été mis à la porte de chez ALFA-LAVAL, je suis entré chez lui, nous étions 3. Aujourd'hui nous sommes 8. Vous imaginez ce que cela lui coûte financièrement. Je travaille dans une firme de machines agricoles, MASSEY-FERGUSON et ALFA-LAVAL principalement, qui est installé dans le zoning industriel de Mettet. Je vais dépanner à Treignes, moi!»

R.G. : «Nous sommes trois générations de mécaniciens. Mon grand-père était fermier et avait une entreprise de battage, il a fondé une usine à chicorées avec une machine à vapeur. Mais au départ, il était fermier. Il venait de Verray-le-Sec, ici tout près. Mon grand-père maternel était aussi dans la mécanique, il était vérificateur de locomotives à vapeur à Erquelines. On est dans la mécanique depuis 3 générations. J'ai commencé à travailler à 18 ans. J'ai fait des études moyennes et trois années de mécanique agricole à Mons, à la plaine de Nimy. J'ai également fait deux ans à St-Luc en mécanique générale.

Les tracteurs INTERNATIONAL sont arrivés en Belgique en fin 45. C'étaient les premiers qu'il y avait en Belgique. C'étaient des M 35 chevaux à pétrole. On pouvait les faire marcher au mazout en plaçant un chauffeur spécial. J'ai battu pendant la guerre avec un CASE, pétrole au mazout avec un réchauffeur spécial. Puis les premiers diesel en INTERNATIONAL sont arrivés vers 52 venant d'Allemagne, mais ils ne valaient rien. On a eu des problèmes de moteur. Ils ont remplacé tous les blocs, les blocs cassaient. Mais ils les ont remplacé gratuitement.

Avant la guerre, il y avait des tracteurs FORD, des FORDSON. Il y avait FORDSON, CASE et vers la fin des INTERNATIONAL. Je n'en ai pas vendu avant la guerre. Le marché de la lieuse a duré jusqu'en 55, 60. On vendait en moyenne 10-12 lieuses par an, mais des faucheuses, on n'en vendait pas tant, on vendait 5 faucheuses, c'était le maximum. Nous étions plus forts en lieuses. On allait vendre jusqu'à une vingtaine de kilomètres d'Estinnes. Il y avait énormément de fermes dans cette région. Mais depuis la guerre, il y a au moins une quarantaine de fermes qui ont disparu ici à Estinnes.

La lieuse Mc CORMICK de 1,50m de large était plus facile à tirer que l'ALBION de 1m50, beaucoup plus légère. Avec l'ALBION il fallait 3 chevaux, avec la Mc CORMICK il ne fallait que 2 chevaux. Au début l'importateur était WALLUT à Bruxelles. C'est à ce moment que j'ai repris la firme familiale. J'ai arrêté en 1987.»



CHRONIQUES DE

L'ECOMUSEE DE TREIGNES

PERIODIQUE TRIMESTRIEL

Edité par DIRE ASBL

81, rue de la Gare - 5670 TREIGNES

Bureau de dépôt: Nismes

N° 8

HIVER 1991

Editeur responsable : Wlady QUINET - ECOMUSEE de Treignes - 81, rue de la Gare - 5670 Treignes - ☎ 060/39.96.24

EDITORIAL

Le personnel et la direction de l'Ecomusée vous présentent leurs meilleurs vœux. Que 1991 vous apporte chaque jour, joie et bonheur.

Comme l'année précédente, 1991 s'annonce comme une année de nouveautés. Tout en accroissant les collections de la ferme-château, nous concentrons nos efforts vers l'aménagement du Musée du Machinisme Agricole. Cette continuité et ce rayonnement de l'Ecomusée sont dus sans nul doute à votre soutien. Grâce à votre précieuse collaboration, nous avons pu accroître nos enquêtes (enregistrements de souvenirs) et nos collections. Nous avons récolté et répertorié dans le courant de l'année écoulée quelques 560 objets issus de diverses activités !

Permettez nous d'attirer votre attention sur le fait que votre précieuse participation en tant que membre de l'Ecomusée est tout aussi capitale, c'est pourquoi nous vous sollicitons à nouveau pour le renouvellement de vos cotisations:

400 Fr ou plus pour les membres adhérents;

4000 Fr ou plus pour les membres protecteurs.

Dans le cadre de l'Année des Fontaines qui vient de se terminer, nous vous offrons une plaquette spécialement éditée à cette occasion. Cet ouvrage est en quelque sorte une synthèse de l'activité culturelle qui s'est déroulée autour de la fontaine de Treignes.

Malheureusement, la pompe de Treignes a été détruite par un accident de voiture en décembre 90. Nous avons signalé par courrier au Collège et à la Police de Viroinval notre souhait de voir ce monument restauré.

IN MEMORIAM

Deux partenaires de longue date de nos enquêtes nous ont quittés depuis notre dernière livraison. Il s'agit de Edmond MAZY de Treignes et de Max VIDREQUIN de Matagne-la-Grande, tous deux décédés pendant le mois d'octobre 1990.

Edmond MAZY, décédé le 15 octobre, est né le 14 juillet 1910. A plusieurs reprises, il nous a confié des souvenirs et c'est de bonne grâce qu'il nous a fait la démonstration de son savoir-faire, appris de son père, pour la confection et l'entretien de haies vives.

Edmond était le dernier "racloyeu" : c'est dans sa propriété, rue de Quincié, qu'il nous a montré, il y a plus de dix ans, la manière de procéder pour manipuler les

épineux à l'aide d'épaisses mouffles, de boucher les trous dans la haie par des entrelacs judicieusement agencés, en un mot comment entretenir la haie séculaire construite par son père. Ce sont les résultats de ces entretiens qui ont été rapportés dans notre chronique n° 5, la photographie qui représente Edmond en pleine action, a été prise à l'une de ces occasions. Edmond MAZY a été également le boulanger de Treignes, son magasin était situé derrière le chevet de l'église.

Max VIDREQUIN de Matagne-la-Grande, est né le 21 avril 1912 et nous a quitté le 2 octobre. Il fut aussi un interlocuteur qui nous recevait toujours avec beaucoup de gentillesse. C'est aussi à de multiples reprises qu'il a accepté de nous faire la démonstration de son savoir. Maréchal-ferrant, diplômé de l'Ecole de Maréchalerie d'Anderlecht, il avait également bénéficié de l'expérience paternelle puisque son père appartenait déjà à cette profession. A plusieurs reprises il a rallumé sa forge pour nous montrer l'art de fabrication d'un fer à cheval. Cette séquence filmée en vidéo, est précieusement conservée dans nos archives ainsi que les nombreuses photographies qui ont été prises à cette occasion. C'est un de ces documents que nous reproduisons ici pour commémorer son souvenir.



ATELIERS FRANÇOIS MATHIEU

ORP - LE - GRAND

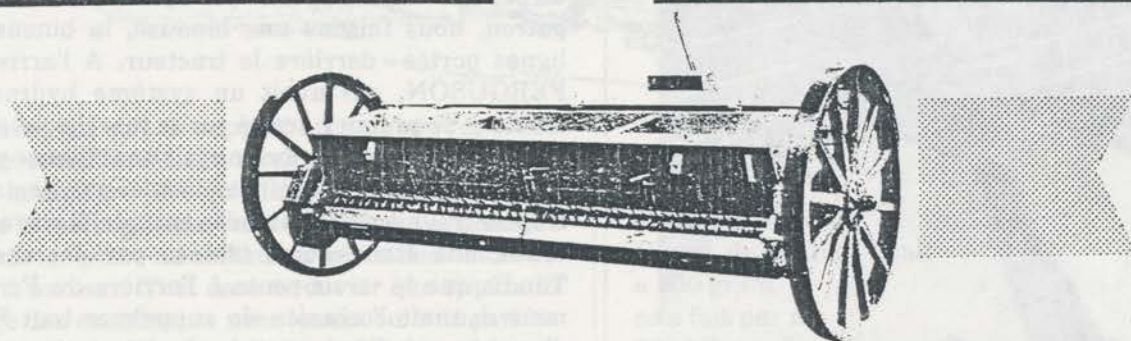
Vous présentent

Bied U aan

« Le Précis »

La marque qui s'impose
Le distributeur à fond mouvant

Het merk dat zich opdringt
Een meststofspreider met bewegende bodem



Maximum de précision
Minimum d'entretien

Een maximum aan nauwkeurigheid
Een minimum aan onderhoud

Machines de grande classe, machines de confiance
car

Een machine van hoge klasse, een vertrouwens-
waardige machine want

**UN DISTRIBUTEUR
« MATHIEU »**

**EEN MESTSTOFSPREIDER
« MATHIEU »**

réussit ou tout autre échoue

schentk steeds voldoening waar alle andere falen

Traction animale ou mécanique
Largeur d'épandage : 2 m, 2 m 50, 2 m 75, 3 m

Mekanische trekkracht of aanspan paarden
Strooibreedte : 2 m, 2 m 50, 2 m 75, 3 m

notre fabrication. Nous avons commencé à le fabriquer en 1948. Alors sont venus les engrais en granulés, il a fallu ce modèle à plateaux, «schotel», «met schotel». Voici un tableau de distribution de notre semoir d'engrais, pour semer les scories, phosphates, sulfate d'ammoniac, nitrate de soude, sulfate de fer, cyanamide. Alors pour le fameux composé à base d'azote et tous les granulés, le fameux chlorure de potasse superphosphaté et la «kaïnite» qui ne sortait plus lui de la caisse du petit distributeur à distribution lente. Cet engrais restait dans la caisse, il ne sortait pas, parce qu'il devenait mou, il devenait humide, il se collait.

Ceci c'est une grande importation que nous avons: KONGSKILDE pour le travail, la préparation du sol. Il a fallu aussi importer de DE LA PLACE de France. Le COVERCROP, voici aussi un de nos cheval de bataille, pour le travail du sol après la moisson. Ca c'était notre bineuse portée. Cet élargissement de la gamme de nos machines avait pour but de ne pas laisser de trou dans l'année. Parce que, à un moment donné, c'était très dur rien qu'avec un distributeur.

Le distributeur d'engrais que nous devons fabriquer et être prêt pour le marsage (*Marsage: travaux agricoles du mois de mars; préparation pour les semis de printemps, roulage des céréales d'hiver, épandage des engrais pour la reprise de la végétation*) comme on disait.

Nous exposons à Bruxelles depuis 1947. En 47, à la réouverture du Heysel (foire agricole) tout de suite après la guerre, les grands n'y sont pas allés. Cela a fait notre bonheur, on s'est fait connaître.

J'étais sur un coin, au fameux Palais 11 qui n'existe plus maintenant. Il passait des gens, il passait des gens, et je distribuais des catalogues. J'exposais mon distributeur d'engrais. Vu le succès, j'avais un calepin, je notais qui venait m'interviewer. Et mon neveu recevait les gens également, mon épouse, tout le monde tirait, pédalait! Mais l'année suivante, en 48, cette fois-ci les grands y sont. On est plus ou moins bousculés, nous, il n'y a plus de place pour les petits, mais quand même, par des ramifications, on trouve place. Et jusqu'à il y a trois ou quatre ans, nous avons continué à exposer. Alors quand la FAW est arrivée,

la Foire agricole de Wallonie, qui a lieu tous les ans à Namûr, eh bien on allait tous les deux ans à Bruxelles, et tous les deux ans à Namur.

Habitant la Hesbaye, j'avais tout ce qu'il fallait pour le Hesbignon. Alors on s'étendait, passé Namur où je vendais mes faneuses pour le foin. Mais surtout, je n'avais pas besoin de rayonner très loin, parce que avec la Hesbaye, le pays de Nivelles, un peu le pays de Mons, Waremme, et la Hesbaye liégeoise, j'avais assez, j'avais largement assez.

J'étais bien vu par le Secrétaire Général du salon de Bruxelles, M. VERBRUGGEN qui était président du salon; M. Pierre DE SAINT-HUBERT, d'ici, avec qui j'étais comme ça. Je passe un jour au salon de Bruxelles, en face du stand de la presse, et là un journaliste : hé Mathieu, viens boire un verre! Qui est-ce qui est là, M. VERBRUGGEN et M. Pierre DE SAINT-HUBERT: tous les gros agents ne t'aiment pas toujours de trop, me dit VERBRUGGEN. Et M. DE SAINT HUBERT d'ajouter: mais pourquoi pas M. VERBRUGGEN, M. MATHIEU vend ses machines où il les faut, c'est-à-dire à la culture, comme M. QUINTART. Tandis que chez les DE SAINT-HUBERT et les MELOTTE etc., c'était organisé par des réseaux d'agences. Mais ces agents étaient contre moi, puisque je venais piétiner au bord de leur jardin. Et je vendais à la culture. Cela ne m'intéressait pas de donner de très grosses commissions aux revendeurs, je préférais faire les démarches moi-même et essayer de savoir où il fallait une machine. Par de la publicité que je faisais dans le «Sillon Belge», dans «Landbouwleven», dans «l'Alliance Agricole» et dans le «Journal des U.P.A.», ou dans «De Boer». Parce que j'avais une bonne partie du Limbourg qui est très bon, Saint-Trond, Tongres, c'est bon savez-vous ça! Parce que là, vous aviez dans ce pays des petits cultivateurs qui avaient en même temps des arbres fruitiers et qui allaient à leur fameuse vente de Saint Trond. Là aussi c'était très bon jusque passé Tongres. C'est à peu près le même sol, un peu plus sablonneux que la Hesbaye de Waremme, et c'était très bon.

Donc j'étais amené à faire de la publicité dans les journaux flamands. Le système était le suivant: comment savoir où il fallait une machine? Par de la publicité! Je mettais mon numéro de téléphone. Ce qui fait qu'on me téléphonait, pas tout à fait 24h sur 24 mais presque, on me demandait des prix. Je disais: je ne peux pas les dire par téléphone, mais, si vous voulez, je vais justement dans votre pays, j'irai vous rendre visite. Mais quand est-ce que vous comptez venir Monsieur Mathieu? Et j'allais, avec une introduction cette fois-ci, faire le missionnaire à fond, avec un idéal, un match. Le tout c'était de savoir qui me questionnait, qui voulait avoir des prix, qui était intéressé par mes machines. Avec ça j'étais sauvé.

Voici comment ma vocation s'est déclarée : le modèle pour les pièces en fonte, c'est un idéal, c'est beau ça. Le dessin industriel, c'est un langage international, c'est beau. L'amour de la fonderie, aussi, l'amour de voir usiner votre pièce que vous avez dessinée, de savoir à quoi elle va servir. Je ferais bien ça pour moi aussi, puisque là-bas je l'avais fait! Mon savoir? Je l'ai acquis sur le tas, toujours sur le tas. Travailler la

journée, et du dessin industriel le soir, à l'école du soir.

Quand j'étais aux ACEC, j'allais à Ruisbroek, à l'école du soir au Palais du Midi. A Herstal, je partais pour une semaine, je partais le lundi.

Si la crise n'avait pas eu lieu, je serais peut-être resté aux ACEC, parce que c'était une très bonne place, très bien payée et tout. Et venir à la machine agricole, où on payait moins qu'aux ACEC, c'était dur, mais seulement j'avais du travail garanti tous les jours, dans mon village. Mais j'avais toujours l'idée de m'élever dans la hiérarchie sociale. Du moment que vous avez ces idées-là, c'est pas toujours l'argent qui compte. Pas par ambition non plus, mais pour augmenter les connaissances. Beaucoup lire, s'intéresser au dessin industriel et aux fonderies.

De fil en aiguille vous en savez assez pour exploiter vous-même vos dons, vos connaissances.

A Orp-le-Grand il y avait deux fonderies, une de De Saint-Hubert, et une autre fonderie et constructeur de machines agricoles : Isidore COLSOUL, qui a fabriqué les poêles. Ceux que vous voyez dans les gendarmeries, dans les églises : I.C.O., qui n'existent plus non plus. C'était une fabrique de poêles et aussi de tuyaux, de conduites de gaz, et de tuyauterie. Il était aussi importateur de MASSEY HARRIS avant le mariage MASSEY-FERGUSON.

Les pièces de rechange, c'est aussi un peu ça le bénéfice d'avoir créé quelque chose. Chez un petit comme moi, avec le fameux petit distributeur d'engrais que nous avons monté, que nous avons bien conduit, savez-vous bien que notre chiffre d'affaire en pièces de rechange était important au point que, tenez-vous bien, si le distributeur d'engrais n'était plus vendu, j'aurais pu vivre avec des pièces de rechange.

Au début nos modèles étaient pour chevaux, donc avec avant-train ou à brancards, pour mettre un cheval. Alors est arrivé le tracteur, alors on a supprimé tout l'avant-train, plus que deux roues porteuses. Nous avons plusieurs modèles, 2 mètres, 2,50m, 2,75m et 3m. 2m pour la petite culture, 2,50m pour la culture moyenne, 2,75m pour celui qui était déjà plus grand comme fermier, mais qui avait de mauvais chemins, qui aurait bien voulu 3m. Alors la très grande culture, 4 mètres. Pour la route, il y avait un dispositif de transport en long.

Il y avait des roues en bois. Pour les fabriquer nous avons une machine hydraulique pour serrer les bandages à froid.

Une machine hydraulique avec 18 patins qui convergeaient vers le centre. Tous ces patins étaient mis en mouvement par pression, par une presse hydraulique qui donnait sur le centre du patin. Et le patin qui était curviligne, qui avait la forme du bandage, prenait les molécules de ce bandage à froid avec une force extraordinaire. J'avais un spécialiste pour faire fonctionner cette machine-là, rien qu'à entendre les craquements des rayons et des jantes qui prenaient leur place ensemble, pour converger vers le centre, il savait quand c'était prêt. On l'appelait la roue à artillerie, c'est-à-dire une roue semblable à celles des engins canons. On pouvait retirer les 2 plateaux,

normalement la roue pouvait tenir sans moyeu, avec la seule pression du cerclage. Ca c'était fait chez nous, tout était fait chez nous.

La menuiserie était de ce côté-ci, j'avais l'atelier de façonnage de pièces séparées avant le montage, avec forge. Alors assemblage, montage et peinture au pistolet. J'avais tout ça! On a construit là-bas un hall de 1.000m² avec parking pour entreposer nos machines, pour, quand le salon de Bruxelles arrivait, que j'aie du stock. L'atelier est encore là, mais il n'y a plus rien dedans, toutes les machines ont été envoyées à la mitraille.

Il y avait deux hommes seulement à la menuiserie, avec ça c'était assez. Là j'avais une dégauchisseuse, une mise à épaisseur, une toupie, une mortaiseuse pour faire les tenons des rais, c'était tout! Un outillage spécial monté sur la toupie pour mettre la jante bien à épaisseur, en rond. Il y avait un outillage spécial qui recevait le moyeu en fonte, et qui recevait les 12 rayons, avec plateaux, 6 boulons, voilà ma roue montée. Tout cela se montait à la menuiserie. Tout passait ensuite de l'autre côté de la rue. Là il y avait la grosse mortaiseuse avec une fraise spéciale qui faisait le tenon rond dans la jante, et le tenon du rayon que je viens de vous montrer. Il y avait aussi la fabrication des lattes de volet. Il y avait 19 lattes comme ceci qui formaient comme une chaîne de tank, une sorte de tapis roulant. Là c'était le trou pour les boules qui entraient dans une chaîne, chaîne qui était entraînée par un arbre avec des étoiles qui prenaient le rivet de la chaîne. C'était fait ici aussi. Mais cela ne pouvait pas durer parce que vu les dimensions ici: 50mm et demi, je ne pouvais pas prendre ceci dans des 3/4, dix et demi. A ce moment-là, j'ai rencontré un fabricant de volets en bois, des persiennes. Ce monsieur tout près de Malines et de Vilvorde, m'a fabriqué cela directement à mesure. Il me fournissait le bois et tout! Après un an, si j'avais du déchet dedans, je pouvais encore les lui remettre. Mais alors quand j'ai vu que le petit marchand de bois de par ici, me prenait une bonne partie de mes bénéfices, j'ai fait la connaissance, par un flandrien, d'un monsieur de Gand, SANTENS, qui avait une scierie magnifique au port de Gand. Voilà que ce monsieur SANTENS me reçoit comme il faut, gentiment, il avait lui du sapin venant de Russie. Son sapin avait flotté, donc il était déjà quitte d'une certaine sève. Lui sciait, c'était ça le beau. Je faisais des semoirs de deux mètres, 2m50, 2m75, 3m. Je pouvais commander les longueurs, 2m05cm par exemple, je n'avais qu'un petit déchet à chaque bout. En largeur, cette fois-ci, il me fallait deux planches pour faire un panneau, 2x17, la moitié de 34. S'il me fallait un panneau de 42, il me disait d'accord, je vais vous faire tout cela. Seulement il fallait que je commande deux ans d'avance. Il séchait tout, et moi j'entreposais tout dans mon grand hall. C'était encore mon bénéfice cela! Le raffinement dans la fabrication. A ce moment-là j'étais devenu homme-orchestre. Il fallait bien. Pour le travail du fer il fallait traverser le chemin, là, à gauche. J'avais 8-9 ouvriers au fer et deux à la menuiserie.

J'avais plusieurs hommes-orchestres. Au village on

trouve ça, ils sont fiers de ça. Un menuisier savait souder par exemple! mais très bien, très bien. Il avait été chez ARCOS pour apprendre à souder. Ce même menuisier, par exemple, il savait peindre un distributeur à engrais. Par après, quand on a pris de l'ampleur, j'ai pris un peintre au pistolet.

A l'atelier mécanique, j'avais des foreurs, des alésieurs, des tourneurs, et des ajusteurs. Il y avait l'alésage de certains engrenages. L'engrenage venait brut de fonderie sur un modèle que je fournissais. Cela me coûtait assez cher, car à ce moment-là je n'avais plus de modèles en bois pour mes pièces, tellement il en fallait. Tous mes modèles étaient en laiton, en cuivre. Pour démouler un engrenage, n'est-ce pas, ça se démoule avec un peigne, comme on dit. Ce qui fait que l'engrenage était brut de fonderie. J'avais un four au mazout, un réfractaire. Et j'avais une presse à friction, avec une grosse vis sans fin, avec les matrices. Ca c'était pour fabriquer certaines pièces avec du fer plat, du 30 sur 8.

Le montage d'un parallélogramme se faisait à la pièce, il y avait des gens qui avaient une dextérité pour monter cela comme il faut. Je savais calculer mon prix de revient. Ces disques-là je les commandais tout faits.

Pour avoir un programme de fabrication, il fallait que ce programme soit établi l'année antérieure, un an, deux ans, 3 ans. On faisait des statistiques. Tiens, je vais prendre les années 60 par exemple, où c'était extraordinaire ce qu'on demandait! J'examinais ce qu'on avait fait en 59, en 58, 57; c'est comme ça qu'on faisait des statistiques. On disait tiens: "on va faire 150 distributeurs d'engrais. Nous allons faire 200 bineuses puisque c'était notre fabrication ça." Pour les semoirs à grains, on va passer contrat avec HASSIA. L'importateur allemand passait deux fois par an, une fois pour le marsage, et une fois après la moisson, il fallait déjà les soins après la moisson. Il y avait deux ventes. 80 semoirs, 90 semoirs pour le marsage et une cinquantaine de semoirs après la moisson. Et ça n'arrêtait plus alors, parce qu'il y avait le semis directement après l'arrachage de betteraves, donc octobre, novembre, pour le grain d'hiver comme on disait. L'origine de HASSIA commence comme ceci PACKO à Zedelgem, qui fabrique des tanks à lait, sont mes grands amis ça! Un surtout, le directeur. Il importait le HASSIA, lui. Il vient me voir ici, pour me demander si je ne veux pas acheter trois semoirs. Pour faire un essai. Huit jours après je lui téléphone qu'il m'en faut encore trois. Dis, dit-il, je vais à la foire de Hanovre, moi, dans un mois ou deux, tu ne veux pas venir avec moi? Là nous irons et tu découvriras quelque chose qui te convient et moi aussi. Et là à la foire d'Hanovre avec M. PACKO qui est un type, un self-made man, nous découvrons KONGSKILDE et là nous découvrons les directeurs commerciaux de HASSIA.

Nous prenons position envers KONGSKILDE et ça va très bien. Nous prenons position, moi pour la partie francophone de Belgique, et lui pour la partie néerlandophone. M. PACKO et MATHIEU, nous avons l'ensemble. PACKO se lance alors dans les tanks à lait et délaisse un petit peu ces machines de

travail du sol et tout ça. Il me dit : " tu veux l'exclusivité pour la Belgique," je saute dessus, moi. Nous avons fait un chiffre d'affaires assez important. Et nous étions très, très cotés chez HASSIA. HASSIA fabriquait aussi un semoir monogermes: EXAKTA. Nous avons fait le premier prix avec cet EXAKTA, en 1964 à Vieux Genappe dans un concours international organisé par la raffinerie de Tirlemont, pour l'exactitude du semis de la graine monogermes en profondeur et en distance, et ensuite venir voir après si c'étaient bien des graines monogermes, bigermes ou trigermes qu'on avait semées. La monogermes est arrivée tout au début des années 60. Pour en revenir avec mes pièces venant de l'Allemagne de l'Est, il y avait une très grande différence avec les pièces venant de l'Allemagne de l'Ouest, pièces qui étaient de très bonne qualité. Voici comment cela s'est passé : M. PACKO, le papa PACKO, avant-guerre, était déjà en rapport avec une firme d'Allemagne, qui par la force des choses après 1945 est devenue l'Allemagne de l'Est. C'était un petit fabricant qui avait le droit, il n'était pas tout à fait communisé, étatisé, il avait le droit de venir un petit peu en Belgique vendre de ses machines, de ses pièces. Donc cet Allemand, M. BUTCH nous vendait ceci : la tige, ceci et notre rasette. Il fallait prendre une part très, très importante chaque fois qu'il venait. Et quand il venait, c'était toujours dans les environs de la Toussaint. Avec preuve à l'appui comme quoi il avait logé ici, et qu'il avait quitté ici pour prendre le train à Landen. Il faisait des prix, je lui achetais un wagon de pièces. Comme cela on rognait un peu sur tout!

Les fermiers nous demandaient la mise en route de notre matériel! Eux, voulant aussi avoir une machine donnant toute satisfaction, donnaient leur idée. Et pour l'année suivante, nous avons apporté l'amélioration, si elle était justifiée, parce qu'il y a des gens qui croient qu'ils ont pondu le tour! Leurs idées étaient très judicieuses, elles étaient étudiées. Leurs améliorations étaient de 1,2%. Parce que nous ne pouvions pas mettre sur le marché une machine pour laquelle il y avait trop à dire dessus. Il fallait qu'elle parle elle-même, il fallait que mon client, de bouche à oreille, dise du bien. Alors il y avait aussi la fierté du fermier, il y a un petit peu d'orgueil. Pour être bonne ta machine, MATHIEU, il lui faudrait encore ça. Et je l'appliquais.

Chez DE SAINT-HUBERT, je faisais les pièces. Le chef, le chef suprême me suggérait une pièce, me disait tiens, fais un peu le dessin de cela. Alors nous en discuterons nous deux. Ou bien, on faisait une pièce à la concurrence et on modifiait un peu, sans copier n'est-ce pas, mais on avait quand même un modèle.

Le semoir SIMPLEX de DE SAINT-HUBERT a utilisé le système de distribution à cannelure, tout le temps! Il en a vendu dans le monde entier.

DE SAINT-HUBERT est devenu importateur de tracteurs. Il aurait bien pu faire dédouaner ici à Orp le-Grand, en faisant venir un douanier. Il a préféré faire bâtir à Tirlemont, pas loin du bureau de douane. Ils entreposaient en douane, et ils dédouanaient au fur et à mesure qu'il fallait un tracteur. Et c'est

comme ça qu'ils sont devenus importateurs de grosses machines, moissonneuses-batteuses et de tout. Importateur très important, installé sur les terrains, presque, de la douane de Grinde.

Al'arrivée de la T.V.A., on a dédouané à notre compte 10 ou 20 semoirs. Tandis qu'avant, il fallait attendre de l'avoir vendu pour le dédouaner au nom du fermier et aller chercher une machine à Grinde avec notre camion, c'était une perte!

La firme MATHIEU n'existe plus, c'est devenu maintenant ISTA. Mon ex-associé est devenu importateur exclusif de KONGSKILDE. Il n'applique pas la même méthode de vente que moi. Lui travaille comme les grands, avec revendeurs. Il est seul, il n'a pas d'ouvrier, personne; pas d'employé; tout seul. Il poursuit les activités de MATHIEU. Au début c'était les ANCIENS ETABLISSEMENTS MATHIEU. La firme MATHIEU s'est terminée en 1968.

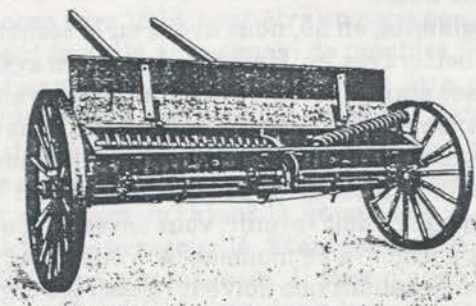
Il y a des périodes qui sont dures pour vendre la machine, suivant ce qu'on renseigne aux fermiers, ce qu'on leur insuffle dans les journaux. Je vieillissais moi aussi. Partir le matin et revenir le soir, et encore le soir, le téléphone, c'est dur. Parce que voici mon système: quand j'étais en pleine action : debout le matin à 5h45; 6h10, 6h moins 5, bureau de poste pour chercher mon courrier. Je passais mon courrier à mon épouse, elle triait, c'est elle qui s'occupait des factures et de payer le personnel, nous n'avions pas d'employé du tout. A 7h et demi, elle remettait le courrier à mon neveu au bureau, moi j'étais déjà parti. Le dimanche dans la matinée, suite au passage de «LANDBOUWLEVEN», qu'est-ce que j'avais, des coups de fil des Flamands. Avec mon petit flamand que je connaissais, et que j'inventais et que j'ai mis sur pied pour me faire comprendre. Ils m'aimaient bien, ils m'aimaient autant moi que les Flamands, il n'y avait pas de différence. Ils venaient me voir, ils sonnaient, je les recevais jusque le dimanche à midi, deux heures de l'après-midi. Donc j'avais quelques heures l'après-midi en tant que détente. A 66-67 ans on n'en peut plus!

Une anecdote : en 1948 dans l'Entre-Sambre-et-Meuse, ils ont été dévastés par des souris, lesquelles souris ont englouti presque toutes les céréales. Pas moyen de vendre des machines par là! Mais quand même les pâtures étaient bonnes et là nous vendions des appareils de fenaison dans l'Entre-Sambre-et-Meuse. Ce n'était pas loin. A Namur, j'entrais dans le triangle, j'étais dans l'Entre-Sambre-et-Meuse qui était bonne aussi.

Comme calamité, en 59, nous avons eu la sécheresse dans les betteraves en Hesbaye, les betteraves les plus grasses étaient comme cela. L'année suivante le marché revenait. C'est ça qui vous incite à vous faire le marchand de machines, parce qu'il y a un renouvellement de la nature. C'est beau ça, Monsieur! Vous savez bien que ça doit revenir, vous savez bien que le grain doit germer à ce moment-là. Vous savez bien que c'est maintenant que doivent roussir les orges et les escourgeons. On sait bien qu'une machine qui a été vendue au mois de mars est peut-être payable après les escourgeons aussi, mais c'est pas loin. C'est beau hein ça!

Quand j'étais jeune, que j'apprenais mon métier de modeleur, quand j'étais à la FN, loin de moi de penser qu'un jour je serais constructeur de machines agricoles. Je n'avais aucun lien, aucune activité en rapport avec l'agriculture. Quand vous commencez avec la machine agricole, quand vous y prenez goût, vous avez des expositions, c'est une source. Regardez nous deux PACKO, là-bas à Hanovre, quel déclenchement pour nous deux, pour notre avenir! Surtout pour moi. C'est l'étincelle ça. S'il n'y avait pas eu le métier de PACKO, je n'aurais peut-être jamais acheté du HASSIA, puis du KONGSKILDE. Parce que parfois c'est un autre qui vous ouvre l'idée aussi. PACKO était entreprise familiale, papa PACKO, Roland PACKO. Papa PACKO m'estimait beaucoup. A ce moment-là, en plus des distributeurs d'engrais très chers, nous fabriquions un distributeur populaire avec rouleaux en bois, que Mr PACKO père aimait bien. Je lui fournissais des petits distributeurs à rouleau en bois, de 2m seulement, à brancard; 12 à la fois. Alors j'étais reçu là. Il y avait un grand trait d'amitié. Et M. ROLAND m'aimait bien. C'est pour cela que M. ROLAND est venu m'offrir des semoirs HASSIA, lui aussi.

Ce sont les demandes des gens qui m'ont incité à fabriquer des tarares... Je commençais à avoir le goût de gagner un peu d'argent. Parce que le métier de modeleur n'enrichit pas son homme, n'est-ce pas. Ce n'était pas que je voulais devenir riche, mais de gagner plus facilement. Le modeleur suit le plan comme un journal, il n'a pas d'initiative. Quand je suis rentré chez DE ST-HUBERT, il n'y avait pas encore de bureau de dessin, je faisais aussi le baladeur, je faisais du dessin. On commençait par faire un plan à main libre pour plaire à mon chef d'atelier. Il me disait alors : mets ça au net, on verra un petit peu. Pour faire un dessin comme il faut, cela prend presque autant de temps que de faire un modèle, alors eux ils ont engagé un dessinateur. Le dessinateur était à mi-temps, il pointait aussi les hommes, ce qu'ils fabriquaient, pour établir les prix de revient. On vous faisait ramer. Il y avait un barreur, mais il y avait des rameurs. Pas de distinction de celui qui était plus capable que d'autres, il ne le montrait pas. Nous étions deux modeleurs, chez DE ST-HUBERT, mais j'étais brigadier en somme et un bon menuisier qui débitait les bois, qui rabotait, qui dégrossissait. Ensuite il est venu travailler chez moi, lui.



VIE DU CENTRE PAUL BRIEN

Les pelouses calcaires, hier, aujourd'hui... et demain? (suite)

Menaces et évolution récente des pelouses calcaires.

- Plusieurs causes sont à l'origine de la dégradation puis de la régression actuelle des pelouses calcaires :
- l'extension des lotissements (maisons, chalets, camping-caravaning,...) dans les fonds de vallées ou sur les sites présentant de vastes points de vue;
 - l'ouverture et l'extension des carrières ont déjà détruit plusieurs pelouses calcaires de très haut intérêt;
 - la pratique du moto-cross et de la «moto-verte» sur des pelouses calcaires défigure profondément le paysage (disparition du tapis végétal). Quoique en extension, cette pratique est heureusement limitée sur nos pelouses calcaires;
 - passage de pratiques agro-pastorales extensives à une agriculture intensive : l'amélioration des terres par l'apport d'engrais transforme les pelouses en terres de culture et en prairies grasses («prairies à vaches»). En Belgique, les pelouses calcaires, pour la plupart situées sur des terrains rocailleux, pentus, ont heureusement peu subi ce sort;
 - pillage de plantes (orchidées en particulier) et capture excessive d'insectes;
 - une charge trop importante en troupeaux (surpâturage) entraîne la disparition des plantes sensibles à un piétinement intensif (orchidées....) en faveur d'espèces plus banales et d'espèces favorisées par le surpâturage et l'eutrophisation comme le sont certaines espèces nitrophiles.

Toutes ces pressions négatives sont cependant limitées par rapport à l'impact du reboisement artificiel et naturel :

- Reboisement artificiel :

Après l'abandon du pâturage, qui doit se situer dans nos régions dans les années 1930, les pelouses calcaires ont été activement «revalorisées», plantées de pins sylvestres et de pins noirs d'Autriche.

- Reboisement naturel :

La pelouse calcaire, une fois laissée à elle-même, en dehors de toute intervention humaine tend naturellement et spontanément vers un retour à la forêt. En effet, non pâturée, la pelouse est rapidement envahie de graminées «sociales» (essentiellement le brachypode penné et le brome érigé) alors que les arbustes (prunelliers, aubépines,...), primitivement chétifs et isolés (car soumis à la dent du mouton et de la chèvre et au recépage par le berger) s'étendent et forment des fourrés qui deviennent rapidement impénétrables et qui annoncent l'évolution lente et inexorable vers la forêt....

Le reboisement, qu'il soit artificiel ou naturel, crée des conditions de luminosité, thermiques et d'humidité différentes par rapport aux pelouses initiales. Plantes et insectes originels ne trouvent plus dans ces nouveaux milieux des conditions adéquates pour leur développement et disparaissent progressivement en faveur d'autres, plus hygrophiles.

Protéger les pelouses calcaires ?

Pourquoi s'attacher à protéger et à maintenir un milieu qui, naturellement, se reboise... et pourquoi faut-il par exemple maintenir et restaurer les châteaux de la Loire qui, naturellement, subissent les effets des intempéries et tombent en ruine ?

Les raisons sont diverses et plusieurs justifications peuvent entrer en ligne de compte. Les pelouses calcaires ont notamment :

- un intérêt biologique indéniable. Elles présentent une grande diversité d'espèces dont un grand nombre d'espèces rares et protégées : près de la moitié des plantes protégées en Belgique se rencontrent sur les pelouses calcaires!
- une importance biogéographique comme avant-postes ou limites d'aires de répartition d'espèces animales et végétales, d'origine méridionale; certaines orchidées par exemple se trouvent dans notre pays à la limite nord de leur aire de répartition;
- un intérêt historique en tant que témoins d'anciennes pratiques agro-pastorales;
- un intérêt didactique par le grand nombre d'organismes, tant animal que végétal, qui les peuplent, ce qui en fait des milieux privilégiés d'observation et d'étude de la nature;
- un intérêt esthétique et touristique (valeur récréative) comme lieu de promenades présentant sur les versants de vallées et les buttes calcaires, des points de vue pittoresques.

Gestion actuelle - Perspectives d'avenir.

Il s'avère actuellement que, si l'on veut conserver ce patrimoine «naturel» que sont les pelouses calcaires, il faut mettre en place une gestion appropriée, et ceci dans de brefs délais.

1/ Pâturage et feux-courants.

Puisque les pelouses calcaires sont finalement le résultat d'anciennes activités pastorales, ne pourrait-on pas tout simplement préconiser le rétablissement de celles-ci, à savoir, dans le cas qui préoccupe, par le pâturage par des moutons et éventuellement par des chèvres, combiné à la pratique des feux courants allumés à la fin de l'hiver ?

Plusieurs raisons diminuent l'espoir de voir rétablir et généraliser ces pratiques :

- raisons économiques : en moins d'un siècle, on est progressivement passé d'une économie de subsistance (cultures et pâturages extensifs,...) à une économie de marché (intensification de l'agriculture) avec des lois de marché qui impliquent notamment

concurrence et rentabilité. C'est ainsi que le petit élevage traditionnel n'est plus guère économiquement rentable de nos jours;

- superficie et contacts des pelouses.

Même en l'absence de la contrainte précédente, les pelouses qui subsistent actuellement ne sont plus suffisamment étendues et sont trop éloignées les unes des autres que pour pouvoir supporter dans de bonnes conditions un troupeau;

- influence des troupeaux.

La présence du berger est indispensable et essentielle afin que le pâturage reste extensif, c'est-à-dire itinérant. Non surveillé, le troupeau s'attarde et réalise un surpâturage défavorable pour la végétation.

La pratique des feux-courants, seule, en l'absence de pâturage, ne pourrait en aucune manière être préconisée car les cendres enrichissent le sol et favorisent surtout le développement des graminées en un tapis dense défavorable à la germination des plantes caractéristiques. En outre, cette pratique nécessite des conditions météorologiques favorables en fin d'hiver: un vent modéré pour que le feu progresse suffisamment rapidement (d'où le terme de «feu-courant») afin que l'herbe ne soit brûlée que superficiellement. Effectuée trop tôt ou trop tard dans la saison, et dans de mauvaises conditions climatiques, cette pratique s'avère très néfaste pour la faune.

En conclusion, sauf à titre occasionnel ou expérimental, le pâturage et/ou les feux-courants ne semblent plus, actuellement, une technique appropriée.

2/ Débroussaillage et fauchage.

Devant l'ampleur et la dynamique de recolonisation végétale, les naturalistes ont mis en place des méthodes de gestion alternatives, d'une part le débroussaillage des buissons et des arbustes et, d'autre part, le fauchage de la pelouse proprement dite. Ces deux pratiques tendent respectivement à restaurer et à entretenir la pelouse.

De manière générale, le fauchage et le débroussaillage ont depuis longtemps été préconisés en dehors des périodes de floraison des végétaux et de reproduction des animaux, c'est-à-dire entre la mi-septembre et la fin-mars ce qui à priori, semble préférable pour les organismes.

2A. Fauchage.

En ce qui concerne le fauchage, les études effectuées en Hollande ont montré de manière claire que :

- a) Depuis l'abandon du pâturage, la densité et le recouvrement du tapis herbacé (essentiellement le brachypode) s'est considérablement accru;
- b) cette augmentation de densité est corrélée avec une diminution de la richesse floristique : disparition de plantes héliophiles ou xérothermophiles (anémone pulsatille,...)
- c) l'azote est l'élément clé qui stimule le développement considérable du brachypode. Effectué durant quelques années, le fauchage à la mi-août suivi de l'exportation de la litière permet d'extraire hors des pelouses

calcaires un maximum d'azote contenu à ce moment dans les parties aériennes du brachypode. Cette pratique a pour effet de diminuer la vitalité (par épuisement) et la densité de recouvrement du brachypode.

Revers de la médaille....

Si le fauchage à la mi-août présente l'intérêt de diminuer la densité et le recouvrement du brachypode, cette pratique est cependant dommageable aux plantes ou aux insectes qui n'ont pas encore fructifiés ou terminés leur cycle reproductif, ainsi qu'aux insectes butineurs. Dans de tels cas, on préconisera à cette époque le fauchage de certaines zones prédéfinies en prenant bien soin de préserver des zones «refuges» non gérées.

2B. Débroussaillage.

Dans le cas d'une recolonisation pré-forestière importante, on effectuera dans un premier temps le débroussaillage automnal ou hivernal des grands massifs arbustifs (restauration de la pelouse). Comme dans le cas de la pratique du fauchage, on veillera cependant à laisser d'une part des massifs intacts, et, d'autre part, des buissons isolés (zones refuges).

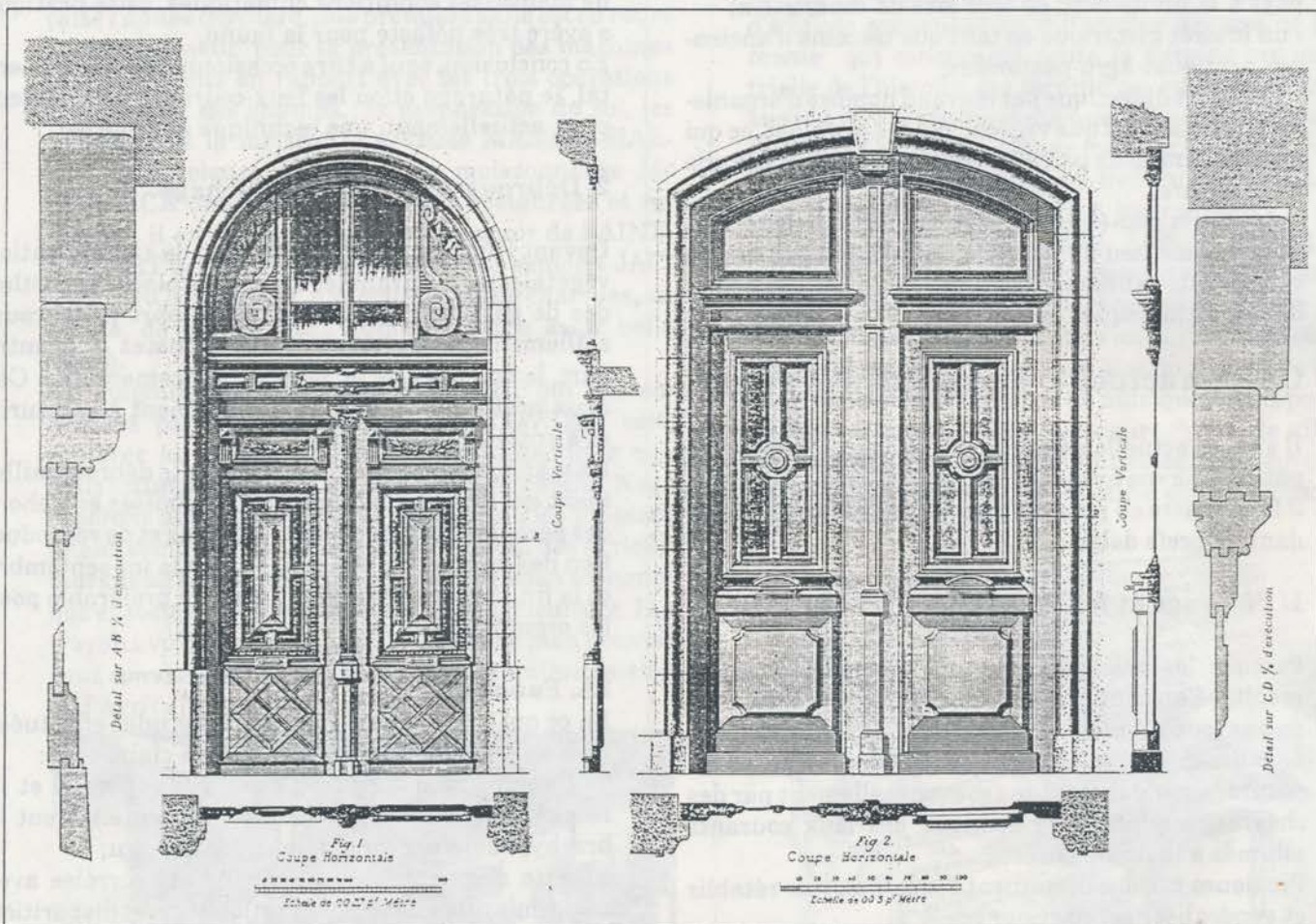
Conclusion.

S'il semble clair à présent que les pelouses calcaires doivent être gérées pour être préservées (Pour reprendre l'expression de J. Stein (1990) : «Paradoxe et dilemme du naturaliste qui perturbe intentionnellement l'évolution de la nature pour la protéger!», il doit également être clair dans l'esprit du gestionnaire que la gestion ne sera réellement équilibrée que si elle tient compte d'un aussi grand nombre de facteurs que possible (exposition, pente et surface du site, faune, flore,...) dont l'intégration sera à la base du type de gestion préconisée et donc, d'un plan de gestion.

On retiendra en conclusion, «qu'une bonne gestion des milieux naturels ne peut se suffire de solutions passe-partout, mais doit au contraire s'adapter à chaque type de situation» (BLAD et al., 1988).

Alors, quel avenir pour nos pelouses calcaires ? Tout dépendra certainement des mesures de gestion qui seront appliquées, des moyens dont pourront bénéficier les gestionnaires mais surtout de la rapidité d'intervention face à la dynamique rapide de recolonisation végétale. Il n'est pas trop tard, mais il est grand temps.....

PORTES COCHERES (L'Art de la Menuiserie par Roubo. Ch. Juliot, Editeur 1880)



Le bulletin des Amis de l'Ecomusée de Treignes est distribué gratuitement aux membres en règle de cotisation:
400 F membres adhérents, 4000 F membres protecteurs.

C.b.: 271-0437688-56

Max VIDREQUIN a également prêté son concours avec beaucoup de disponibilité à plusieurs prises de vue pour des émissions de la télévision scolaire conçues par le Centre Paul Brien. Il nous a fait don d'une cintreuse, machine à courber les bandages de roues de chariots, cet objet est actuellement présenté dans le musée.

Le Souvenir de ces deux artisans sera longtemps présent dans la mémoire de l'Ecomusée qui en conserve précieusement les enregistrements et les témoignages. L'équipe de l'Ecomusée présente aux familles et aux proches de ces deux disparus, ses condoléances émues et leur adresse un dernier témoignage de sympathie.

ACTIVITES DU MUSEE

PREPARATIFS POUR LA SAISON 1991 LE MUSEE DE L'AGRICULTURE MECANISEE

Guido VAN WAES et Alain MASSON de l'équipe d'aménagement et de restauration, préparent activement l'aménagement du musée d'agriculture. Décapage, peinture et retouches rendent une nouvelle jeunesse aux vénérables machines de notre collection.

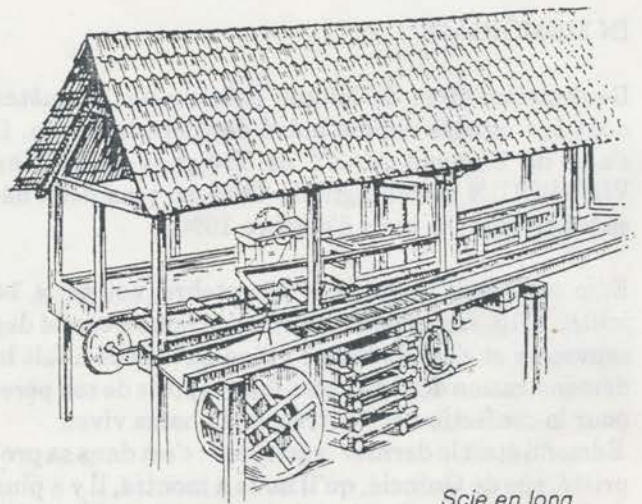
Dans le hangar à marchandises de la gare de Treignes, qui a été restauré par la Communauté Française l'année dernière, une première salle est en cours d'aménagement pour la présentation des machines et instruments en rapport avec les trois opérations des travaux des champs : la préparation du sol, les semailles et la moisson. La lieuse MASSEY-HARRIS, la javaleuse WOOD et la moissonneuse Mc CORMICK ont été complètement restaurées et repeintes, il en va de même pour le semoir de SAINT-HUBERT acquis l'hiver dernier et les semoirs JACQUET-ROBILLARD, nos collections de charrues, de binots, de herses, etc... commencent à avoir belle allure.

De magnifiques panneaux explicatifs, qui ont été réalisés par Madame Vlasta NAHLOVSKA, vont conférer au musée une dimension didactique que nous estimons essentielle dans notre démarche. Nous espérons ainsi que les visiteurs non initiés puissent mieux comprendre les réalités du travail des agriculteurs et se familiariser avec la signification économique et sociale de la mécanisation de l'agriculture. Les travaux vont bon train et nous espérons bien pouvoir vous convier au vernissage de cette première section de l'Agriculture l'été prochain.



ECHOS DE ROUMANIE

Notre Ecomusée a été présenté au Symposium international intitulé: "Le village européen: histoire et mentalités" qui s'est tenu à Bucarest du 14 au 18 novembre 1990. J'ai en fait été invité à y exposer une synthèse des travaux que Claire BILLEN a consacré à l'analyse historique du patrimoine bâti des villages de Viroinval et de Doische, ainsi que l'animation pédagogique qu'elle a réalisé sur ce thème dans les écoles de Matagne-la-Grande, Oignies et Gimnée. Ma participation à cette réunion a été l'occasion de nouer des contacts avec les muséologues roumains et surtout d'apprécier l'extraordinaire convivialité de ce peuple et la qualité de son accueil particulièrement chaleureux. Grâce à l'invitation de son directeur, le Dr Corneliu BUCUR, j'ai eu l'occasion d'effectuer une brève excursion de deux jours à Sibiu et d'y visiter le merveilleux musée de plein air consacré aux techniques populaires roumaines. Dans ce musée est conservée et présentée une fantastique collection de bâtiments se rapportant à la technologie proto-industrielle. Les superlatifs ne sont en effet pas exagérés pour décrire ce remarquable musée couvrant une superficie de près de 100 hectares, parcouru par une piste de 6km de développement, implanté dans un vallon, aménagé en fonction des besoins, et parcouru par un ruisseau. On y a rassemblé toute une série d'édifices provenant de différentes régions de Roumanie qui concernent toute la période pré-industrielle de l'histoire des techniques en Europe. En un endroit où est réunie toute une collection de moulins à céréales, on trouve quatre moulins à vent de modèles différents, deux moulins hydrauliques flottants (sur bateau) et des moulins hydrauliques à roue verticale ou roue horizontale. Ailleurs ce sont des pressoirs à huile de types variés; plusieurs scieries hydrauliques ont été regroupées en un autre lieu. Chemin faisant on arrive dans un petit village où l'on découvre les activités artisanales du travail du bois: charronnage, instruments de musique, outils pour le tissage. Ailleurs encore, plusieurs forges de village dont un maka hydraulique sont rassemblés ainsi que des moulins à foulons pour la laine, etc. La plupart de



Scie en long



Moulin à foulon

ces installations sont en état de fonctionner. Ce musée est en outre doté d'installations de restauration et de protection du bois, de laboratoires de recherche auxquels est attaché un personnel au nombre impressionnant quand on pense à la situation précaire des musées en Europe occidentale.

J'ai eu le plaisir d'effectuer cette visite de 2 jours à Sibiu en compagnie de Roberto TOGNI, Président de l'Association Internationale des Musées d'Agriculture (AIMA), ayant ainsi l'occasion d'échanger nos impressions de voyage et de nous enrichir de ces échanges.

Le Dr BUCUR nous a guidé au cours de notre visite trop rapide (une matinée) dans ce musée impressionnant, en nous fournissant de multiples commentaires très documentés.

Cette rencontre a été l'occasion d'envisager un projet de collaboration entre le Musée des Techniques de SIBIU et l'Ecomusée des Technologies Rurales de Treignes sous la forme d'échange d'expositions. C'est ainsi que nous espérons pouvoir accueillir une exposition sur l'art populaire roumain, au cours de l'année 1991 à Treignes.

Une trop rapide excursion dans une vallée des Carpates en Transylvanie a été l'occasion de rencontrer des familles paysannes dans des communautés villageoises entièrement consacrées à l'élevage du mouton. Là aussi la richesse de la culture populaire roumaine m'a frappé : costumes aux broderies somptueuses, souci artistique dans la décoration des habitations, sans omettre la gentillesse et la générosité de l'accueil. Une fois la porte franchie, quelle que soit l'heure, la table est rapidement garnie de mets divers (fromage, lard, légumes), d'alcool, de vin ou de café. Cette tradition d'hospitalité et d'accueil, qui autrefois devait être la règle chez nous, est ici encore bien vivante et conforte cette impression d'une Roumanie chaleureuse.

La générosité de cet accueil s'est en outre concrétisée par une riche moisson de publications scientifiques

de plusieurs musées d'art populaire roumain et notamment plusieurs volumes consacrés à l'histoire des techniques édités par le Musée des Techniques populaires de Sibiu, publications qui viennent enrichir notre bibliothèque à Treignes.

Il reste maintenant à mettre en œuvre tous les projets qui ont été envisagés, non seulement à Sibiu, mais aussi avec d'autres directeurs de musées roumains (agriculture, techniques du bois), je vous promets qu'on reparlera de la Roumanie à Treignes, rendez-vous est pris!

Jean-Jacques VAN MOL,
novembre 1990.

NOUVELLES ACQUISITIONS

UN MAGASIN DE MEUBLES A COUVIN: Maison CHOQUIER-HELIN

Dans le courant du mois de juin de l'année qui vient de s'écouler, nous avons pu récolter un grand nombre d'objets chez Madame Maistriaux de Chimay.

Madame Maistriaux qui s'était d'elle-même manifestée, nous a proposé une série d'objets relatifs à la menuiserie et à la fabrication de meubles. Pieds de table, gabarits, poignées, motifs et figurines sculptées et destinées à la décoration des meubles font l'originalité du don.

Tous ces objets sculptés sont en cours d'aménagement parmi les thèmes du bois. Ils constitueront un attrait très apprécié par les non-voyants qui pourront parcourir du bout des doigts ces multiples formes.

En guise de description de ces nouvelles acquisitions, nous vous restituons une partie de l'enquête enregistrée chez Madame Maistriaux et sa fille.

Interview de Madame Maistriaux le 20/06/90

Mon père fabriquait des meubles, c'était la maison CHOQUIER dont vous avez reçu un panneau publicitaire. C'étaient des meubles simples, il y avait de temps en temps des meubles de style, peut-être oui. C'était souvent à la demande, parce que mon père faisait aussi de la menuiserie du bâtiment. Des fenêtres, des portes; pour une nouvelle maison où il faisait les fenêtres et les portes, les escaliers surtout.

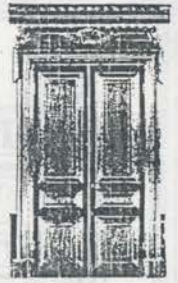
Il avait alors un atelier et un magasin de meubles. Il y avait deux ouvriers, peut-être parfois trois. Il avait commencé à travailler dans le grenier de ses parents. Il a appris son métier à plusieurs endroits.

Il y avait des facteurs de meubles au début du 19ème siècle qui étaient les Fonder, la maison Fonder. Ce sont des gens ça les Fonder, je crois qu'ils ont fait les guerres de Napoléon, quelque chose comme ça. Ils ont été prisonniers, ils sont allés en Russie. Et ils ont appris là, le métier de sculpteur. Il y a encore à Couvin certainement une chose qu'ils ont faite; un abat-jour à une porte d'entrée à la rue de la Marcelle. C'est l'abat-jour de la porte qui est tout sculpté. Ça doit encore exister ça. Il y en avait deux, il y avait

MAGASIN & FABRIQUE DE MEUBLES



AMEUBLEMENT
DE STYLE & ORDINAIRE



SPÉCIALITÉ D'ESCALIERS

CHOKIER-MÉLIN

MENUISIER

5, RUE DE LA STATION
EN FACE DE L'USINE S^t JOSEPH

COUVIN

deux maisons qui étaient décorées comme ça, mais je crois qu'il n'y en a plus qu'une.

Mon père avait appris chez Meunier, je crois. Il a commencé chez Meunier qui était un petit cousin à lui. Meunier était menuisier et marchand de meubles en même temps. Mais ça n'existe plus ça. Les meubles, il les fabriquait, il les concevait lui-même, quelquefois. Mais alors, il n'avait pas le temps comme il faisait des bâtiments n'est-ce pas, des portes, des fenêtres et tout ça, toutes les boiseries de bâtiments. Alors il achetait des meubles dans le pays de Liège ou à Malines aussi. Il achetait et il revendait des meubles et en même temps il avait l'atelier à côté qui marchait. Il fabriquait parfois des tables de nuit, des lingères, des tables aussi mais il achetait en grande partie, il achetait les meubles tout faits. C'était plutôt la menuiserie du bâtiment.

D'après les papiers qu'on a eu, la menuiserie aurait commencé vers 1898, peut-être un petit peu avant. Il a d'abord installé un magasin de meubles Faubourg Saint-Germain à Couvin, ça devait être en 1904, probablement le 25 mars. Je crois que c'était le 25 mars, il me semble me rappeler que maman me disait qu'elle allait à la messe le 25 mars parce qu'elle avait ouvert son magasin ce jour-là, et moi, elle m'envoyait aussi à la messe ce jour-là. Etant jeune fille alors j'ai travaillé dans son magasin. Il s'est d'abord installé Faubourg Saint-Germain dans les premières maisons et puis alors il s'est installé dans la rue de la Gare, une maison au numéro 5, qui appartenait à mes parents. Il avait installé son magasin et son

atelier là-bas.

C'est mon frère qui a repris, qui a poursuivi l'activité. Il a commencé à travailler je ne saurais pas dire en quelle année...dans les années 20 comme ça.

Il a fait cinq ans en captivité en Allemagne entre-temps de 40 à 45, il est rentré en 45 et il a continué. Pendant la guerre, papa a travaillé un peu avec un ouvrier, il n'y avait plus qu'un ouvrier mais il travaillait encore un peu quand même, alors quand mon frère est revenu, il a continué.

Il a arrêté son commerce en 73, au 1er janvier 73. Dans ces années-là, on a commencé à se standardiser, et il y avait moins de travail de façon. La main-d'oeuvre coûtait très cher aussi et c'était difficile de conserver des ouvriers. Il y avait d'autres entreprises qui fabriquaient de la menuiserie du bâtiment. Il y avait chez Meunier, c'était un petit cousin à mon papa. Ils étaient enfants de cousins germains je crois. Il y avait également des menuisiers qui travaillaient mais qui n'avaient pas de magasin, qui ne faisaient rien que de la menuiserie. Il y en avait plusieurs à Couvin. Il y en a un qui s'appelait Zéphirin, comment? Zéphirin qu'on disait, mais son nom de famille, je ne sais plus. Alors il y avait aussi un ouvrier qu'on avait eu, c'était Lucien Damboise, ça je me rappelle bien. Il a travaillé comme ouvrier, des années chez nous et puis après, il est allé ailleurs. Puis il y avait encore les Gaye aussi. Il y avait bien sûr Paul, Paul Gaye et Arild, ils étaient menuisiers tous les deux, Georges était maçon lui.

Fabriquer des escaliers, c'était un métier très parti-

culier, il fallait calculer les marches; ça dépendait justement de la hauteur, je sais bien que papa calculait les escaliers avec la hauteur qu'il avait pour le placer; il avait été apprendre à plusieurs endroits, à Nismes, chez son cousin à Couvin. A Nismes, je crois qu'il n'y est pas allé longtemps parce qu'il devait aller à pied.

Je crois qu'il est allé en France aussi, à Bourg-Fidèle. Avec Donnay, il n'y a jamais eu aucun rapport, ce n'était pas la même chose. Je me souviens bien quand ils ont commencé au Liénaux, ils ont commencé à trois je crois, un menuisier qui habitait près de l'église des Bois. Rodrigue, Charles Rodrigue.

Ils étaient trois ouvriers. Il y en avait un qui travaillait chez Willaume pour commencer, alors à un moment donné, ils se sont mis donc ensemble à trois et ils ont commencé dans une ferme ou un moulin, le Liénaux, c'était le Moulin Liénaux justement, c'était près de l'entrée du Parc. C'était une ferme et en même temps, c'était un moulin. Ils ont commencé à trois dans les écuries ou dans les granges plutôt, dans les écuries, ça a toujours conservé le nom de Liénaux. Ils ont commencé par faire des manches d'outils; comme ça a pris de l'extension et que ça marchait bien, ils ont demandé à Emile Donnay qui était employé chez Courthéoux pour tenir leur comptabilité et puis ça a toujours pris de l'extension. Emile Donnay, c'était le père d'André Donnay.

C'était avant la guerre de 14 et nous allions parfois promener avec Monsieur Piron jusqu'au Liénaux, j'étais fort amie avec la fille de Monsieur Piron, qui était la soeur du Général Piron, ils habitaient dans une rue, la rue Adolphe Gouttier et le jardin était contigu. Alors je jouais avec la petite fille, c'était la soeur du Général Piron. On jouait dans le jardin ensemble, mais à travers la haie qui nous séparait et on jouait comme ça à travers la haie et un beau jour, nous avons tant "chipoté" qu'elle est passée à travers la haie et elle est venue jouer dans le jardin avec moi. Alors les parents voyant cela, ont dit : "on va carrément ouvrir un passage", alors nous allions d'une maison à l'autre.

Je me rappelle un peu quand on a acheté des machines. Un extrait du Registre de délibération du Collège Echevinal de Couvin du 12 avril 1906; on autorise moyennant certaines conditions d'installer des machines avec des moteurs. Il y avait quelque part un règlement qui gère l'atelier de menuiserie. Ce sont des conditions de sécurité propres aux ateliers où l'on travaille le bois, où on garde des dépôts de bois.

La plus grande partie de la clientèle était de Couvin, parfois de Brûly, c'était plutôt les gens de Couvin.

Tout jeune, je ne sais pas quel âge il pouvait avoir, il a choisi ce métier-là et ma grand-mère aimait bien qu'il apprenne ce métier parce que le fils de son cousin avait été dans le métier. L'exemple de Meunier avait incité ma grand-mère à pousser son fils.

Je crois que mon grand-père était cordonnier, mais je n'en suis pas sûre; je crois qu'il a travaillé aussi au début de l'usine Saint-Joseph, mais son métier je crois que c'était cordonnier. Il y a une demande de mon grand-père Auguste Choquier adressée à la

Commune de Couvin. Il demande pour être autorisé à établir dans son atelier un moteur à pétrole de la force de trois chevaux. Un extrait du Registre de Commerce de Dinant est daté du 8 juin 1929 pour le renouvellement de déclaration d'immatriculation ameublement et menuiserie au nom de Choquier Auguste et un autre qui est daté du 31 décembre 1940, parce qu'il y a eu une extension du commerce à ajouter, articles de voyage, maroquinerie, voiture d'enfant, laine, flocons, tapis, accessoires de menuiserie.

Mon grand-père est mort en juin 46, l'année suivante, en 47, on a dû faire une cessation du commerce à son nom, et puis la cessation du commerce, le 31 mars 1973 quand mon oncle a diminué ses activités.

Je me souviens très bien quand j'étais petite, de l'ambiance, j'y allais souvent et on entrait par l'atelier; on ne pouvait pas séjourner dans l'atelier parce que c'était trop dangereux, il y avait toutes ces machines, notamment la scie à ruban qui était une machine monstrueuse dont on ne pouvait pas s'approcher parce que c'était dangereux. Il y avait aussi d'énormes étaux où l'on mettait des pièces de bois pour les travailler. Une raboteuse, une toupie et alors une machine pour retirer l'épaisseur.

Ici, j'ai un meuble que mon père a fait, le premier meuble qu'il a fait, c'est un grand buffet deux colonnes; il était encore tout jeune. Il avait fait ça en bois blanc et on l'avait peint imitation chêne, je lui disais tout le temps, mais pourquoi tu n'as pas fait ça en chêne, il était jeune et il avait fait ça dans le grenier chez ses parents. J'aurais préféré qu'il soit en chêne, le chêne on le cirait, mais ça il faut le peindre et ce n'est pas la même chose.



HISTOIRE DES ENGRAIS: PETITE ANTHOLOGIE DE SCATOLOGIE UTILITAIRE (suite)

1) *Un système de récolte et de transformation des vidanges*

Extrait du chapitre consacré aux matières fertilisantes des « Documents et rapports » (jury belge). Exposition Universelle de Paris en 1867, tome III: 48^e classe. J. LECLERC, secrétaire et rapporteur. BRUXELLES 1868, pp. 323-327.

La Compagnie chauxfournière de l'Ouest s'est proposée d'assainir les villes et d'enrichir du même coup les campagnes par la collecte salubre, la transformation rapide et l'utilisation économique des engrais qui se perdent aujourd'hui dans la plupart des grands centres de population. Les moyens qu'elle emploie pour réaliser cet important programme sont aussi simples qu'efficaces.

En ce qui concerne la récolte des vidanges, la Compagnie chauxfournière, répudiant l'ancien système des fosses fixes qui infectent l'air par leurs émanations et le sous-sol par leurs infiltrations, de même que celui des égouts qui présentent aussi des inconvénients graves, a recours à des fosses mobiles propres, solides et étanches, qui sont construites de manière à séparer les urines des matières fécales et à permettre l'emploi des eaux de lavage sans qu'elles se mêlent avec les déjections.

Ces fosses mobiles sont de petits tonneaux en tôle galvanisée, d'une hauteur de 0m70 à 0m80, sur un diamètre de 0m40, et qui contiennent conséquemment de 80 à 100 litres. On peut les fermer hermétiquement au moyen d'un couvercle de même matière, assujéti par deux clavettes, en sorte que leur enlèvement, à quelque moment qu'il se fasse, ne peut produire aucune odeur ni occasionner le moindre inconvénient sous le rapport hygiénique. Elles s'ajustent au tuyau de chute des cabinets d'aisance au moyen d'un raccord en zinc qui repose sur l'orifice central du tonneau et que l'on relève quand on doit déplacer celui-ci. Lorsqu'elles sont remplies, on les remplace par des récipients bien nettoyés et on les emporte dans une voiture fermée, de très propre apparence, que deux chevaux emmènent au grand trot jusqu'au lieu de dépôt. La vue ni l'odorat ne sont donc affectés par ce système de vidange, qui se fait avec une rapidité et une propreté réellement merveilleuses, auxquelles vient se joindre une économie de main-d'œuvre qui n'est pas à dédaigner.

Il ne suffit pas de récolter l'engrais humain par des moyens commodes et salubres; il faut encore, sans diminuer sa richesse, le rendre facile à manier, à transporter et à employer; il faut surtout lui enlever son odeur nauséabonde et son aspect repoussant, car le dégoût que cette matière provoque chez beaucoup de gens constitue l'un des principaux obstacles à son emploi.

Tous ces résultats sont atteints de la manière la plus complète par l'emploi de la chaux.

Le traitement porte sur les urines ou sur les matières fécales; dans le premier cas on obtient la chaux supersaturée et dans le second, la chaux animalisée, qui renferment l'une et l'autre un quart de leur volume de chaux grasse.

Dans la fabrication de la chaux supersaturée, on fait absorber l'urine fraîche par de la farine de chaux grasse préalablement éteinte avec 50 p.c. de son poids d'eau. Dans cet état, la chaux possède une grande capillarité et peut condenser trois fois son volume d'urine. Lorsqu'elle en est complètement imprégnée, elle forme une pâte peu adhérente, qui se divise en se desséchant et devient pulvérulente après quelques jours d'exposition à l'air. Cette préparation se fait soit directement dans les urinoirs ou dans les fosses mobiles du système diviseur, soit dans une usine spéciale.

La chaux animalisée s'obtient en pralinant les matières fécales à l'état pâteux au moyen de farine de chaux préalablement éteinte avec la moitié de son poids d'un liquide riche, tel que les urines ou les eaux vannes.

L'opération s'exécute rapidement et n'exige qu'un outillage très simple, composé d'arroisoirs, de pelles et de râtaux; on peut aussi la faire très économiquement par des moyens mécaniques. Elle n'entraîne aucun danger pour la salubrité, aucune émanation désagréable pour le voisinage.

L'emploi de la chaux pour transformer des matières immondes et putrescibles en un produit dont l'aspect, l'odeur et le contact n'ont plus rien de repoussant, a reçu l'approbation de l'illustre Liebig, qui déclare que ce procédé est parfait, très recommandable et bien supérieur aux autres modes de désinfection.

La chaux vive mise en contact avec des matières fermentées réagit sur l'ammoniaque déjà formée et la dégage; mais il n'en est pas de même quand elles ne sont pas encore en voie de décomposition; dans ce cas, la chaux prévient la fermentation et empêche la transformation de l'azote en carbonate d'ammoniaque.

Depuis cinq ans, la Compagnie chauxfournière de l'Ouest a établi, pour la préparation de la chaux animalisée, douze usines importantes en France, une usine en Hollande, une en Allemagne, une en Prusse et une en Italie. Ses procédés sont appliqués avec succès sur plusieurs points de notre pays, notamment dans les établissements industriels de la Vieille-Montagne, dans ceux de la Société John Cockerill, à la cristallerie du Val-Saint-Lambert, à la fabrique de produits chimiques de Floreffe, à la manufacture de glaces de Sainte-Marie d'Oignies, aux hauts fourneaux de Sclessin, de Marchienne-au-Pont, de Vireux, de Monceau-sur-Sambre, de Thy-le-Château, aux forges de Zône, aux verreries de la Brulotte, sous Jumet, etc.

L'hectolitre de chaux animalisée, pesant en moyenne 70 kilogrammes et contenant un quart de chaux pour trois quarts de matières fécales solides ou liquides, se vend dans les établissements belges au prix de fr. 2-75 pour des quantités de 1000 hectolitres ou au-dessus et sur le pied de 3 francs pour des livraisons moindres. A ce taux, la chaux animalisée constitue

une fumure beaucoup moins chère que l'engrais liquide ou la poudrette ordinaire.

La Compagnie chauffournière de l'Ouest s'est proposée aussi d'utiliser, au profit de l'agriculture, les déchets de ménage et les immondices des rues, qui sont en grande partie perdus aujourd'hui. Elle les fait recueillir à domicile, dans les récipients en tôle à couvercle rabattu, que l'on place chaque matin à la porte des maisons et que l'on verse dans un caisson fermé destiné à transporter ces matières à l'usine. Celles-ci sont soumises à un pétrissage mécanique et mélangées avec les urines et les matières fécales, puis le tout est moulé en briquettes comprimées, que l'on enveloppe d'une mince couche de chaux éteinte ou de plâtre; elles se conservent sans fermentation et sans odeur et se transportent facilement. On les pulvérise comme des tourteaux lorsque l'on veut s'en servir. Ce nouveau produit, qui a reçu le nom de taffo français, est beaucoup plus riche que la chaux animalisée; on peut, d'ailleurs, y ajouter différents principes actifs pour satisfaire aux exigences des diverses espèces de sols et de cultures.

2) Quelques définitions

Extrait de VANDENBROEK: "Éléments d'agriculture dans ses rapports avec les Sciences Naturelles" Mons - 1848.

Des excréments humains

Q.- Quelle est la composition des excréments de l'homme?

R.- Ces matières, qu'on désigne sous le nom de gadoue quand elles sont molles ou liquides, contiennent à l'état frais:

Eau 73,3%

Matières organiques solubles 4,5%

Matières organiques insolubles 14,0%

Sels solubles et insolubles 1,2%

Déchets végétaux et animaux 7,0%

Les sels renfermés dans les excréments humains sont:

les phosphates de chaux
de soude
de magnésie

les sulfates de soude
de chaux
le chlorure
de sodium.

On voit aisément que les matières fécales renferment une forte proportion de principes fertilisants de toutes espèces.

Q.- Comment emploie-t-on les excréments humains à l'état frais?

R.- Dans plusieurs localités, les matières fécales sont considérées comme un engrais des plus précieux; en France, dans le nord et en Alsace, et en Belgique, particulièrement dans les Flandres, on en fait un très grand usage; de là, sans doute, la dénomination d'engrais-flamand ou courte-graisse, par laquelle on désigne les excréments humains. On peut les em-

ployer immédiatement au sortir des fosses, après les avoir délayés dans l'urine ou dans l'eau et, alors, on s'en sert pour arroser les terres au printemps, lorsque le développement de la végétation est prêt à se manifester. Pour être d'un bon usage, il paraît que ces matières doivent avoir subi un certain degré de fermentation, qui les rend plus visqueuses. Cette fermentation s'établit dans de vastes citernes, dans lesquelles on amasse, autant que possible, les excréments qu'on a été recueillir dans les villes, pendant les époques où les travaux de culture ne réclament point le service des chevaux. Ces citernes ont des capacités variables, mais, en général, il convient de leur donner la plus grande capacité possible, les frais de construction n'augmentant pas en proportion de celle-ci; la contenance ordinaire est de 2 à 3.000 hectolitres. Les matières y sont abandonnées à la fermentation pendant quelques mois, au bout desquels on en retire une certaine quantité pour l'emploi, quantité que l'on remplace par de la gadoue fraîche, qui bientôt fermente à son tour. Quand il arrive que l'engrais flamand soit trop allongé d'eau, ce qui arrive souvent en Flandre, surtout quand on l'achète à l'hectolitre, on jette en même temps, dans les citernes, des débris de boucherie, du sang, etc., ou bien des tourteaux de graines réduits en poudre. Cette addition est très avantageuse, les tourteaux étant eux-mêmes riches en substances azotées, et constituant de forts bons engrais, quand ils ne sont point trop chers et qu'on ne doit pas les réserver pour la nourriture du bétail. Répandus sur les terres, les excréments humains exhalent une odeur fétide qui ne disparaît qu'après plusieurs jours.

Q.- Comment répand-on l'engrais flamand sur les terres?

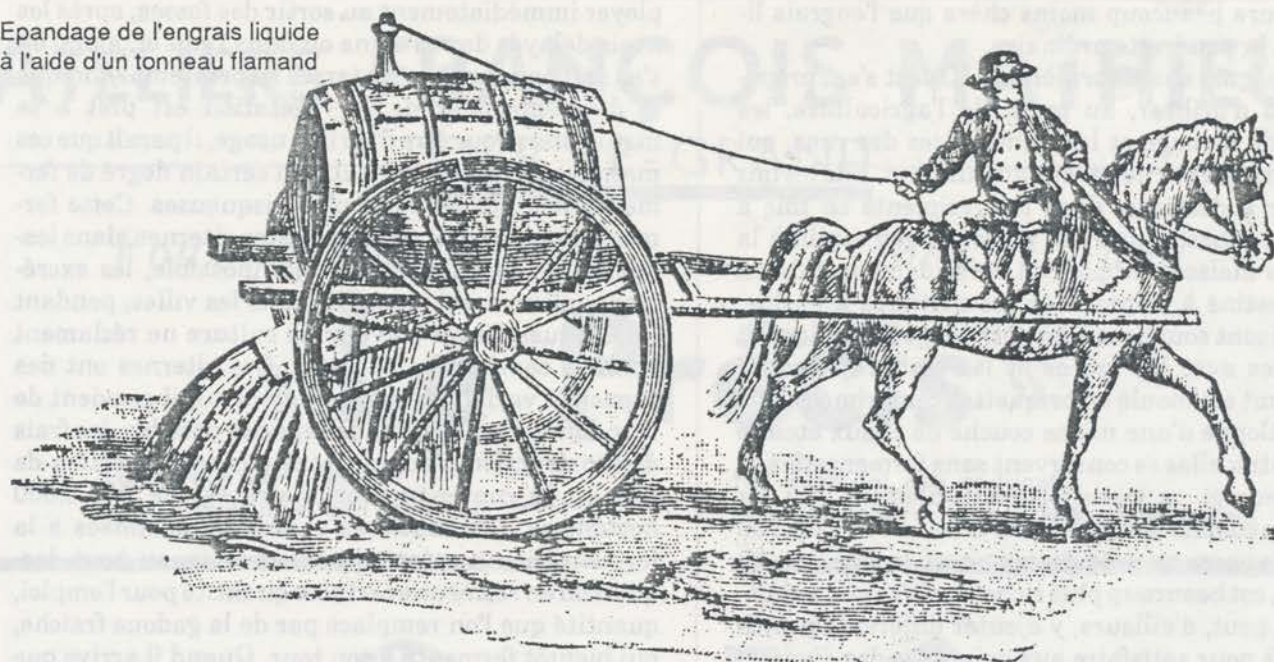
R.- La manière de le distribuer est variable selon les lieux, la disposition des terres et la nature de l'engrais lui-même.

A. Pour les prés et les terres non couverts, on opère le transport, lorsque les voitures y ont un accès facile, dans des tonneaux plus ou moins grands placés sur des chariots. Lorsque l'engrais est doué d'une grande liquidité, ou quand il a été fort bien délayé dans de l'urine ou avec de l'eau, on le fait tomber, au moyen d'un robinet placé à l'arrière du tonneau, dans une caisse en bois ou dans un tuyau horizontal, lesquels sont percés de trous pour l'écoulement des matières, qui arrosent le terrain sur une largeur d'un mètre et demi environ, au fur et à mesure de l'avancement du chariot, qui est traîné par le nombre de chevaux nécessaires.

B. Si le peu de fluidité de l'engrais ne lui permet pas de passer à travers les trous sans les obstruer, on dirige le jet coulant du robinet sur un morceau de planche incliné en arrière, ce qui a pour effet de faire rejaiillir l'engrais de tous côtés. Quant aux tonneaux, ils portent à leur partie supérieure un entonnoir ou une trémie en bois par lesquels on les charge.

C. Quand les voitures ne peuvent point arriver sur les terres, on y conduit l'engrais au moyen de la brouette

Epandage de l'engrais liquide
à l'aide d'un tonneau flamand



allemande, qui sert de support au tonneau reposant sur deux tourillons; mais, alors, on transporte directement la matière telle qu'elle se retire de la citerne, et on ne la mélange avec l'eau ou l'urine que dans un grand cuvier placé au milieu ou à l'un des bouts du terrain à arroser. C'est dans ce cuvier que s'opère le mélange des excréments avec les six ou huit parties d'eau dans lesquelles on les délaie le plus souvent. L'engrais étant préparé, on le puise et on le répand de deux façons différentes. La première consiste à employer l'escope, pelle longue en forme de gouttière, au moyen de laquelle on jette au loin le liquide, de manière à ce qu'il retombe au loin comme une pluie. Un cultivateur exercé répand ainsi l'engrais très uniformément. Quand l'arrosage ne doit se faire que sur une petite surface, ou qu'il convient de distribuer le liquide fertilisant d'une manière régulière et sans le mettre en rapport avec la verdure des plantes, on se sert d'un arrosoir porté à dos d'homme et dont l'ouvrier ouvre, à volonté, le robinet d'écoulement.

Q.- Quelle est la valeur vénale de l'engrais flamand?

R.- Elle varie nécessairement, suivant la distance à laquelle il faut aller chercher la gadoue, l'état des chemins, les moyens de transport, etc., etc.; néanmoins, aux environs des villes, l'engrais flamand peut revenir, en moyenne, à 1 fr. 20 l'hectolitre de 125 kilogrammes, savoir : 30 centimes d'achat sur place, 30 centimes de transport et 60 centimes d'emploi. Sa valeur est moindre dans les localités où il est peu utilisé, dans certaines parties du pays wallon, par exemple, où on laisse sans usage agricole la presque totalité des excréments humains. Il est, en effet, plusieurs villes du Hainaut et de la province de Namur, où on vient chercher la gadoue pour l'expédier dans les Flandres.

Q.- Quelle est la valeur pratique de l'engrais flamand?

R.- Un hectolitre d'engrais fermenté équivaut à 250 kilogrammes, environ, de fumier de cheval; il est donc d'une énergie double, puisqu'il ne pèse que 125 kilogrammes. Allongé et répandu à l'escope, il peut couvrir et fumer un cercle de 7 mètres de rayon (14 mètres de diamètre). Liebig et Boussingault font le

calcul suivant:

Un homme rend:

par jour

625 gram. d'urine

125 gr. de matière fécale

= 750 gram.

cela fait par an

228 kilogr. d'urine

46 kilogr. de mat. fécale = 274 kilogr.

De la Poudrette

Q.- Qu'est-ce que la poudrette?

R.- On donne ce nom au résidu sec résultant du travail en grand des excréments humains, tel qu'il se pratique à Paris, Rouen, etc.

Q.- Comment obtient-on la poudrette?

R.- C'est particulièrement à Montfaucon, près de Paris, qu'on fabrique d'énormes quantités, au moyen des matières fécales que la grande ville fournit journellement. La méthode d'obtention est, d'ailleurs, excessivement simple, trop simple même, car elle entraîne la perte de presque toutes les matières liquides (eaux vannes), qui sont, précisément, les plus riches en éléments salins et azotés, et qui représentent, comme engrais, trois fois au moins la valeur des matières solides et molles dont elles se séparent par le repos. Les eaux vannes étant écoulées dans des bassins inférieurs, les matériaux mous sont enlevés et transportés sur un vaste terrain plus ou moins incliné et dont la surface est bien battue. Lorsque la matière pâteuse est uniformément répandue, on l'abandonne à elle-même pendant quelques heures, après quoi on y passe la herse afin de la remuer et de faciliter l'évaporation de l'humidité qu'elle contient. On répète ce hersage tout le temps qu'il faut pour la dessiccation de la matière, qui est ensuite écrasée sous les pieds des ouvriers et réduite en poudre grossière qui, finalement, est passée au crible. Ainsi préparée, la poudrette se vend, moyennement, au prix de 4 fr. 50 centimes l'hectolitre.

François MATHIEU, constructeur de machines agricoles à Orp-le-Grand.

Récit de François MATHIEU, enregistré le 17 juin 1988 à Orp-le-Grand, transcrit par J.-J. VAN MOL.



A l'origine, je suis dessinateur-modeleur, modeleur à la Fabrique Nationale d'Armes de Guerre à Herstal, modeleur aux ACEC à Ruisbroek. Revenu dans un atelier de machines agricoles à Orp-le-Grand, comme modeleur et dessinateur chez DE SAINT-HUBERT, qui est constructeur de son semoir SIMPLEX. Je suis accepté là, en pleine crise de 1933, parce qu'aux ACEC on travaille une semaine sur deux. Je reviens là comme modeleur-dessinateur et je fais les modèles qu'il faut pour la construction de machines.

Le semoir est déjà construit lui, il faut construire autre chose : on va construire des bineuses, on va construire des râtaux, on va construire autre chose, et je suis modeleur pour faire ces modèles-là pour lesquels il faut des pièces en fonte et faire les matrices pour la fonderie. Donc je suis artisan, je ne suis que ça! Artisan. Je reste là jusqu'en 1938-39 et je commence à travailler pour mon compte, je me retire tout doucement. Je me retire vraiment en 42, quand les Allemands forcent certains ouvriers qualifiés à aller travailler en Allemagne. Le directeur des établissements de DE SAINT-HUBERT me dit : "nous allons te rayer de la liste du personnel parce qu'ils nous demandent des modeleurs". Je suis rayé de la liste du personnel : je suis inconnu pour l'administration, pour tout et pour les inspections. Je fabrique ici moi-même un tarare, un wanmolen comme on dit en flamand, pour trier le grain. Après cela on me demande, toujours avec le consentement de DE SAINT-HUBERT n'est-ce pas, des petits distributeurs d'engrais.. Et je commence aussi un petit distributeur d'engrais du genre que Hilaire VANDERHAEGEN

d'Anvers importait d'Allemagne : l'AMAZONE, qu'il ne savait plus avoir mais que MARTENS de BREVE construisait. J'ai construit à peu près le même. C'était un principe avec une lame à l'intérieur, un câble denté avec plan incliné qui amenait l'engrais à une vis sans fin qui projetait l'engrais sur le sol. Mais arrive la fin de la guerre, et arrivent à nouveau les engrais riches, les potasses, les scories, les engrais qu'il faut pour les betteraves. Ce système-là ne convient pas, il faut la distribution forcée, et nous faisons alors le distributeur d'engrais avec un fond mouvant: des lattes de volet qui amènent l'engrais au hérisson. Avec cela nous avons eu énormément de succès. Parce que nous savons distribuer tous les engrais: depuis les granulés, fabriqués par les produits MAX à ce moment-là, par le CBI et tous les engrais simples. Ce semoir savait les semer. Mais le petit Mathieu s'élève un peu, d'artisan il devient petit patron. Comme petit patron, nous faisons une bineuse, la bineuse à 6 lignes portée derrière le tracteur. A l'arrivée du FERGUSON, qui avait un système hydraulique derrière, le premier arrivé sur le marché, avec tous les outils portés à l'arrière; on fait une bineuse portée. Parce que la bineuse traînée, n'est-ce pas, demandait trop de travail. A une bineuse traînée, il y avait des roues, elle était encore traînée par des chevaux. Tandis que le trois-ponts à l'arrière du Ferguson nous donnait l'occasion de supprimer tout l'avant d'une bineuse. Il ne restait que le châssis avec tous les parallélogrammes dessus et les rasettes, et les coeurs. Je ne fabriquais rien de semblable avant, mais je connaissais! Je me suis dit: le tracteur c'est l'avenir. Nous avons fait des centaines de bineuses portées! Nous étions deux associés comme patrons. Mon neveu, le fils de ma soeur, occupait les fonctions de chef d'atelier pour diriger, pour acheter les marchandises nécessaires à la construction, pour s'occuper du camionnage des livraisons. Nous étions bien, nous formions un bon duo.

Il y avait une dizaine d'ouvriers. Et en cours de route, mon neveu s'est formé comme chef d'atelier, directeur en somme, avec un petit "d", directeur de l'atelier et du bureau, nous n'avions personne comme employé au bureau et je continue à vendre, je parcours le pays, pour vendre. Mais en vendant, en allant chez les gens, on me dit: tu n'as pas un semoir, Mathieu, tu n'as pas un semoir? J'ai importé le semoir, le semoir HASSIA. Ca c'était fabriqué à Butsbach dans le Hesse et c'est pour cela qu'il porte le nom de Hassia, à Butsbach près de Francfort sur le Main.

J'ai pris une direction, je ne suis pas contre eux (De Saint-Hubert), mais par la force des choses je dois faire honneur à mes affaires et vendre le plus possible sans faire de tort à personne. Et me voilà lancé contre De Saint-Hubert. Mais De Saint-Hubert pour ne pas perdre du poids, fait des distributeurs d'engrais, aussi, lui. Pour me concurrencer dans ce qui en somme était la base de mes activités. C'est la concurrence, mais la concurrence loyale! En commentant les illustrations, voici le distributeur de notre fabrique pure, voici notre fabrication depuis la première planche, jusqu'au dernier..., sauf les boulons, ça c'est notre cheval de bataille, ça c'est à nous! C'est



CHRONIQUES DE L'ECOMUSEE DE TREIGNES

PERIODIQUE TRIMESTRIEL

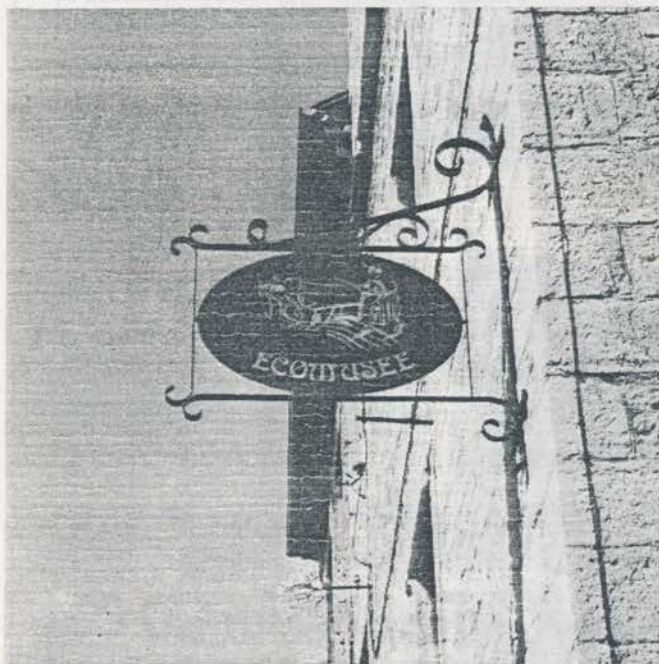
Edité par DIRE ASBL
81, rue de la Gare - B 5670 Treignes
Bureau de dépôt : Nismes

9 & 10

Printemps - Eté 1991

Editeur responsable : Wlady QUINET - ECOMUSEE de Treignes - 81, rue de la Gare - B 5670 Treignes - Tél.: 060/39.96.24

EDITORIAL



Une nouvelle enseigne en fer forgé

Que les conditions atmosphériques soient favorables ou désagréables, l'Ecomusée vit sa saison toujours au beau fixe !

Depuis son ouverture le 1er avril, l'Ecomusée ne cesse d'accroître ses entrées, les articles de presse élogieux y sont pour beaucoup, mais le bouche à oreille est encore notre meilleur moyen de promotion. Sans oublier bien entendu, le soutien et la participation de nos membres qui nous multiplient les contacts. Comme nous l'avions annoncé, les fiches pédagogiques de la Fondation Roi Baudouin sont sorties de presse. Un aperçu vous est présenté dans la rubrique «nouvelle publication». En ce moment, une sérieuse promotion de ces fiches pédagogiques est en cours de réalisation. Une société spécialiste en communications et travaillant en étroite collaboration avec la Fondation Roi Baudouin, prévoit un impact médiatique de grande importance le 15 septembre. C'est également le 15 septembre que se déroule la journée du patrimoine, bien entendu l'Ecomusée y participe. A ce sujet, nous vous signalons que tout visiteur a le loisir de participer au jeu-concours que l'Ecomusée a organisé depuis le 1er juin. Ce jeu-concours est doté d'un prix : un voyage en compagnie du personnel de l'Ecomusée, en fin de saison, repas compris.

Qu'on se le dise donc, et rendez-vous le 15 septembre, si pas avant !

A découvrir dans ces chroniques, le témoignage de Mr. HAVAUX, agriculteur à Forchies-la-Marche. Les documents iconographiques que Mr. HAVAUX a bien voulu nous prêter, sont remarquables. Si vous possédez des photographies «souvenirs» de cet intérêt, faites-le nous savoir. Nous serions heureux de pouvoir les reproduire et accroître nos archives.

Notre histoire des engrais continue, rassurez-vous, nous passerons bientôt à un autre sujet. En attendant, nous espérons que vous trouvez la saga assez cocasse !

En ce qui concerne les articles des chroniques, si vous avez un article intéressant à nous proposer et si le texte entre dans la philosophie de notre institution, nous nous ferons une joie de le publier.

W.Q.

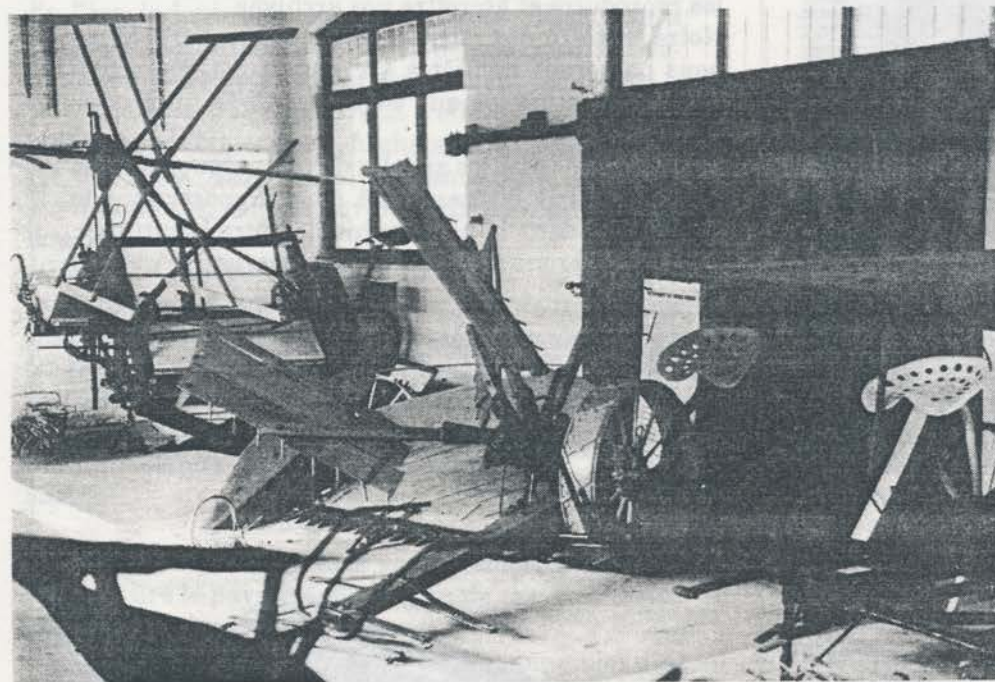
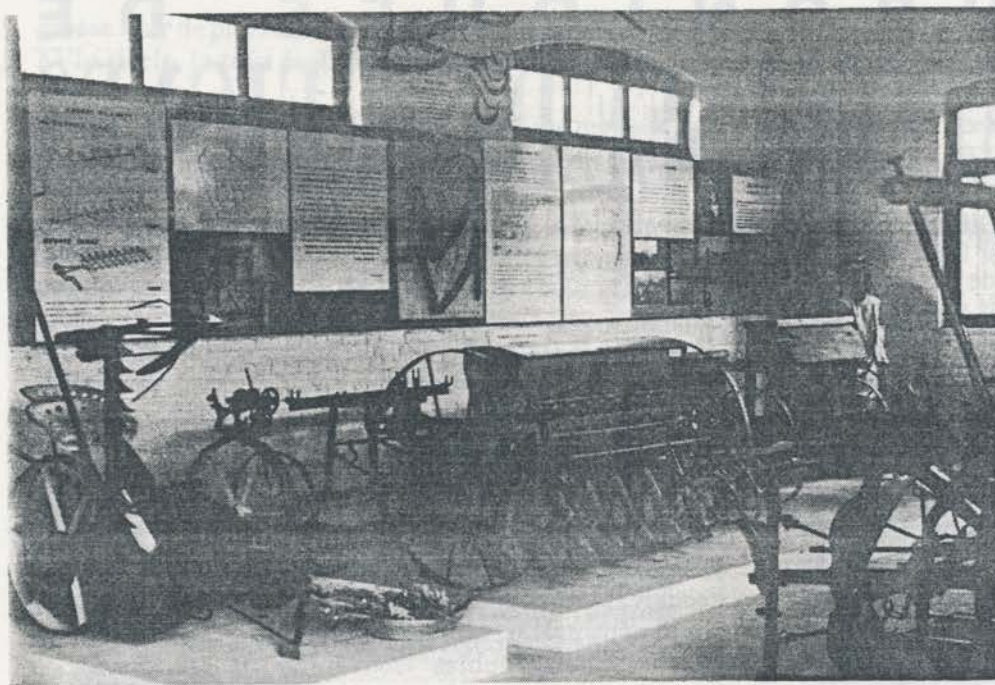
ACTIVITES DU MUSEE

Le musée d'agriculture à Treignes : un siècle de progrès techniques



Encore une nouvelle enseigne

Grace à la diligence des techniciens de l'Ecomusée qui ont mis tout en oeuvre pour l'aménagement du musée, nous avons inauguré ce 1er juin le musée d'agriculture. Cette nouvelle section de l'Ecomusée de Treignes qui vient d'ouvrir ses portes est l'aboutissement de plus de dix années d'efforts de sauvegarde de machines et d'outils tombés en désuétude. Cette recherche méthodique a été complétée par des enquêtes auprès des agriculteurs qui ont été les témoins et les acteurs de



cette révolution par la mécanisation puis la motorisation des travaux agricoles.

La salle qui a été inaugurée constitue une première étape dans les aménagements du musée du machinisme agricole, elle est consacrée aux labours, aux semailles et à la moisson. Les machines les plus caractéristiques et les plus significatives relatives aux cultures céréalières sont présentées d'une manière didactique, des schémas, des croquis et des textes choisis dans la littérature du XIXe siècle permettent de comprendre non seulement leur mode de fonctionnement mais également le rôle économique et social qu'elles ont joué dans nos campagnes.

Plusieurs modèles de charrues illustrent l'évolution de la technique des labours, la charrue simple traditionnelle, convenant bien aux labours en planches, tels qu'ils étaient pratiqués jusqu'au XIXe siècle, a été remplacée par la double-Brabant mieux adaptée aux labours à plat, nécessités par l'utilisation croissante

des semoirs et des moissonneuses. La double-Brabant est surtout représentée par la célèbre fabrication des usines MELOTTE à Gembloux.

L'exposition des outils de préparation du lit de semences est complétée par le binot, un instrument pour le déchaumage et les labours légers, typique de nos régions, dont l'emploi a été adapté pour le buttage de la pomme de terre à la fin du XIXe siècle.

Les semailles sont illustrées par quelques semoirs-brouettes et deux modèles des semoirs qui ont connu la plus large diffusion en Belgique : le modèle JACQUET-ROBILLARD à socs fixes et le modèle SMYTH fabriqué en grande série par de SAINT-HUBERT à Orp.

Quelques tableaux évoquent les progrès techniques de la moisson depuis le moyen-âge : faucille, faux-armée, sape, ils expliquent le fait que l'époque de la moisson monopolisait une main-d'oeuvre abondante. Les trois grandes étapes de la mécanisation sont illustrées par une moissonneuse, une javelleuse et une lieuse, à chaque perfectionnement on a supprimé une unité de main-d'oeuvre.

Batteuses, tarares et trieurs sont en cours d'installation dans une deuxième salle qui sera inaugurée l'année prochaine.

Ce musée du Machinisme Agricole est aménagé dans

l'ancien hangar à marchandises de la gare de Treignes.

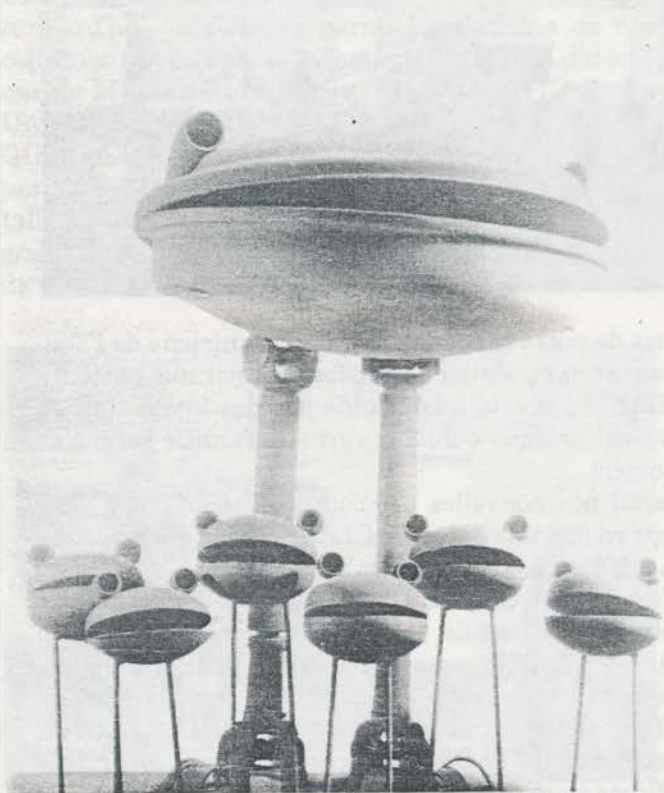
Le musée du Machinisme Agricole de Treignes a déjà édité des brochures de vulgarisation sur la mécanisation de l'agriculture, qui peuvent être obtenues sur place ou par simple demande écrite.

Note importante : le musée du Machinisme Agricole est ouvert en semaine de 9h à 12h et de 13h à 17h. Il est accessible le week-end uniquement pour groupe et sur demande préalable.

PEINTURES ET SCULPTURES

C'est en 1985 que le Centre de Rencontres de la ferme-château de Treignes ouvrait ses portes. Cette première manifestation fut rehaussée par une exposition d'aquarelles remarquables de Mesdames BROUWERS et DASNOY. Cette année, nous avons voulu renouer

l'intérêt de notre musée avec une exposition des oeuvres récentes de l'artiste couvinois Jean MORETTE. Ces peintures illuminent nos salles d'expositions temporaires et ces sculptures (les céphalocrates), personnages sympathiques et amusants agrémentent harmonieusement la terrasse du Centre de Rencontres.



LES CEPHALOCRATES SONT A L'ECOMUSEE DE TREIGNES

Les sculptures en fer de Jean MORETTE évoquent un monde fantastique issu d'une tradition métallurgique bien couvinoise, son oncle avait d'ailleurs été fondeur. Cette exposition cadre donc d'une manière particulièrement opportune avec notre nouveau programme de recherche axé sur la métallurgie couvinoise au XXe siècle. A Couvin, en effet, l'industrie de la poèlerie a connu un essor prodigieux jusqu'à la grande crise pétrolière de 1973, elle a dominé le paysage économique et social de la région. A l'époque où les chemins de fer tissaient leur réseau, les trains acheminaient, matin et soir, des centaines d'ouvriers depuis tous les villages de la région vers ces industries. Avec la diffusion du poêle dès la fin du XIXe siècle, c'est la vie quotidienne qui s'est trouvée modifiée par ce confort nouveau. L'âtre antique a cédé la place à la cuisinière, c'est toute la technique de la cuisson des aliments qui a été transformée, les habitudes alimentaires s'en sont trouvées modifiées. Mobilier de confort, il reflète le goût de chaque époque, par son style il reflète la mode changeante. Après la seconde guerre mondiale, le mazout apparaît comme nouveau combustible, il a nécessité toute une adaptation technique, il a stimulé l'ingéniosité d'artisans habiles. Jean MORETTE a été directement associé à l'activité des fonderies

couvinoises lorsque, à la demande de Madame REMY, il a conçu des modèles de plaques de cheminées pour la firme SOMY. Monsieur MORETTE a légué à l'Ecomusée quelques-uns de ces modèles. Le poêle se situe donc bien à la croisée d'une série de démarches où la région couvinoise s'est particulièrement bien illustrée. La création d'une section consacrée à la poèlerie nous paraît donc tout à fait appropriée dans le cadre de notre démarche sur l'histoire régionale. Notre fonds documentaire s'est déjà enrichi d'une dizaine de témoignages, d'une collection assez étendue de catalogues et d'archives diverses, ainsi que d'un poêle "majolique" construit en 1926, par André NAINVIN, un des fondateurs des Fonderies du Lion. Cette annonce d'un nouveau domaine d'enquêtes est également un appel à la collaboration. Si vous détenez un vieux, ou moins vieux, poêle couvinois dont vous ne faites rien, pensez à nous, ne le jetez pas, contactez-nous.

SILENCE ON TOURNE !

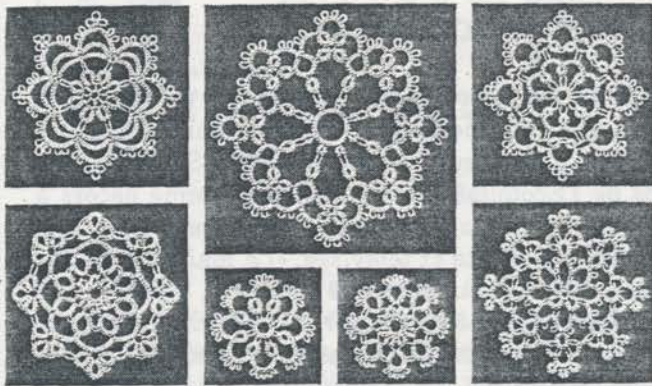
Au début de cette année, nous avons eu l'honneur d'accueillir l'équipe de RTL-TVI, «La main à la patte», avec son animateur vedette Philippe SOREIL. Les sites de l'Ecomusée furent utilisés comme décors à quelques plateaux. Un choix bienheureux pour une promotion gratuite et télévisée. «La main à la patte» compte 32% des auditions de RTL-TVI.

Nous devons également à Mr. Luc NOEL un sérieux coup de pouce en ce qui concerne la promotion télévisée de l'Ecomusée. M. Luc NOEL, réalisateur RTBF de l'émission Télé Tourisme est venu filmer l'Ecomusée. Son reportage original montre les coulisses de l'Ecomusée. Enquêtes, reportages pris sur le vif, promenade guidée avec explication des paysages rencontrés, illustre bien l'aspect global de notre démarche : la nature et l'homme constituent un tout indissociable.



UNE DENTELLIÈRE DE MAZÉE

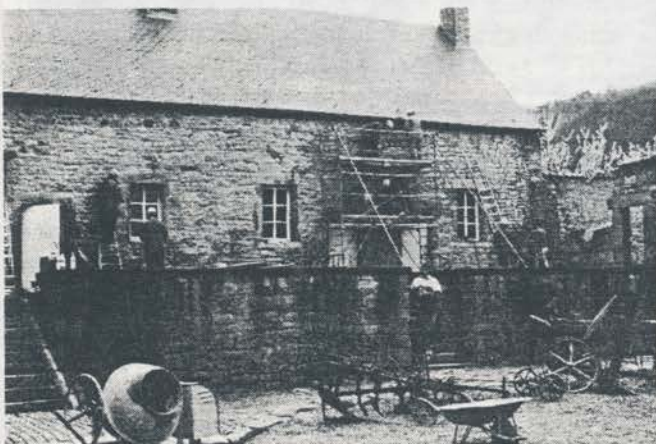
Madame LARZILLIÈRE, née LINARD, fut initiée dès son enfance, au crochet et au tricot dans une institution de Châtelet. Plus tard, de retour dans son foyer, elle perfectionna ce qui était déjà devenu une passion. Bien qu'ayant continué la confection de dentelles dans ses loisirs, ce n'est que bien des années plus tard que Madame LARZILLIÈRE en fit son occupation principale. Elle proposa ses travaux tout d'abord dans un magasin spécialisé de Charleville où elle vivait alors. Ensuite, élargissant sa clientèle, nous retrouvons ses modèles dans des magasins de Revin puis de Vireux. Aujourd'hui, installée à Mazée, Madame LARZILLIÈRE est considérée comme dentellière à part entière depuis 10 ans. L'Ecomusée propose cette saison de mettre en valeur le travail créatif de cette dentellière. Les modèles sont en vente, des commandes peuvent être enregistrées au musée.



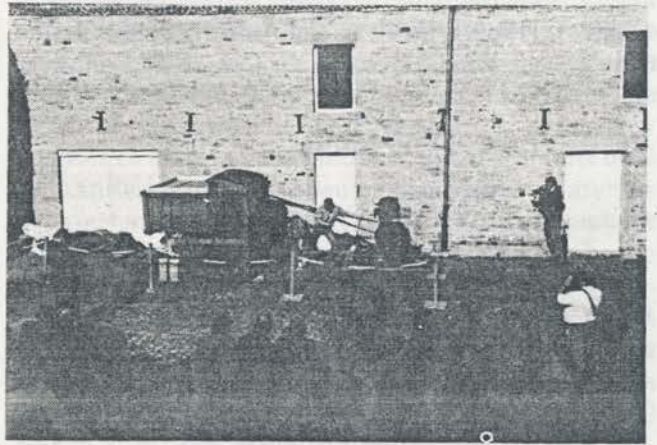
UNE AIDE TOUJOURS FORT APPRÉCIÉE : Les Jeunesses du Patrimoine Architectural

Comme chaque année, les Jeunesses du Patrimoine Architectural apportent bénévolement leur précieux concours à la restauration des bâtiments. Les murs du Centre de Rencontres fut leur principale préoccupation pendant les vacances de Pâques. Sous l'oeil averti des accompagnateurs, ils ont procédé au rejointoiement et au nettoyage des murs extérieurs du bâtiment. Le déjointoyage et rejointoyage de la façade de la Ferme-Château est prévu pour la fin août. Nous leur adressons nos plus vifs remerciements.

W.Q.



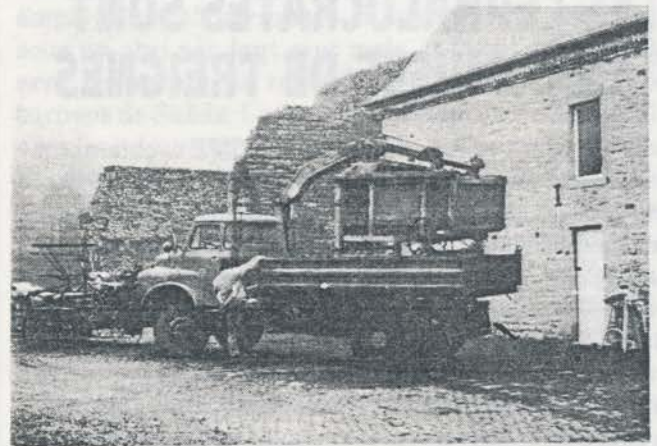
NOUVELLES ACQUISITIONS



Lors de notre inauguration, les techniciens de l'Ecomusée ont eu plaisir à faire fonctionner une batteuse CLAEYS, et cela à la grande joie des invités qui en avaient presque oublié le verre de l'amitié servi à ce moment.

Parmi nos nouvelles acquisitions, nous avons donc reçu en don une batteuse CLAEYS de taille moyenne (L 2,90m, l 2,60m, h 2,00m).

C'est à Mr. QUATAERT de Pesche que nous devons cette acquisition de poids. Un camion spécial muni d'une grue, fut nécessaire au transport de la machine. Nous remercions au passage Mr. Christian MEUNIER, chauffeur et Mr. Jean-Marie CHAMPAGNE, convoyeur de la Commune de Viroinval, pour leur efficace coup de main.



Dans sa lancée, Mr. QUATAERT nous fit don également d'un moteur LISTER 4 temps. Ce moteur, en parfait état de marche, fixé sur un chariot de transport, nous a permis de mener à bien la démonstration du fonctionnement de la batteuse.

Mr. QUATAERT nous confie qu'il a découvert cette batteuse chez un fermier des Hauts Marais, Mr. André CONSTANT de la ferme du Bel Abri à L'Escaillière (région de Cul-des-Sarts).

Mr. QUATAERT étant un nostalgique du passé, il ne put s'empêcher d'acquiescer cette batteuse en échange de quelques services rendus à Mr. CONSTANT.

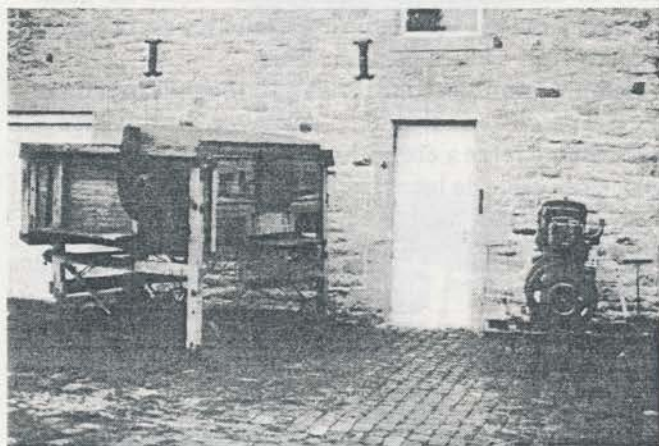
Cette batteuse étant du type «batteuse en large», fut uniquement utilisée pour obtenir une paille non froissée et destinée à la confection de crèches de Noël.

activité traditionnelle de Mr. QUATAERT. Cette paille non froissée servait également à la confection des claies.

Cette batteuse a été entièrement restaurée avec la participation de l'Institut Médico-Pédagogique l'Heureux Abri de Momignies. Nos chaleureux remerciements à Claude COLON, directeur et Achille DEFLORENNE, chef d'atelier.

Aujourd'hui, elle figure parmi les fleurons de nos collections et complète utilement le matériel didactique du Musée du Machinisme Agricole.

Un tiré à part, consacré au témoignage de Mr. QUATAERT, ancien agriculteur, est en cours de préparation. Comme tout agriculteur flamand venu s'installer en Wallonie après la guerre 40-45, ce témoignage retrace l'histoire épique d'une période intense de sa vie.



LECTURES

HISTOIRE DES ENGRAIS : PETITE ANTHOLOGIE DE SCATOLOGIE UTILITAIRE (suite)

La recherche de procédés pour le conditionnement des matières fécales trouve parfois des solutions inattendues. Pendant ce XIX^e siècle, fertile en innovations, l'ingéniosité des inventeurs ne semble pas avoir eu de limites, tel ce dispositif, imaginé par le révérend Henri MOULE, ministre de la paroisse de Fordington, dans le Dorset en Angleterre, et décrit d'une manière très circonstanciée dans la «Revue Agricole d'Angleterre⁽¹⁾». Cette invention avait été décrite en 1858 dans une brochure intitulée «National Health and Wealth» (Santé et richesse nationales), aucun des aspects pratiques n'avait été négligé. Nous en extrayons les passages les plus significatifs et les plus imagés.

Description du système imaginé par Henri MOULE

On sait que le système de vidange le plus répandu en Angleterre est celui connu sous le nom de water-closet, qui consiste à enlever les excréments au moyen d'un jet d'eau qui les entraîne dans les réceptacles ou

les égouts. Le révérend Henri propose à cet effet l'emploi de la terre au lieu de l'eau, et voici les considérations sur lesquelles il base son nouveau système.

1. Le premier fait ou principe sur lequel ce système repose, c'est la propriété que possède la terre sèche et passée au crible, surtout quand elle est de nature argileuse, d'absorber et de retenir l'ammoniaque et autres fertilisateurs...

C'est sur ce point, mais spécialement sur l'action répétée et par conséquent l'emploi répété de la même terre, que j'ai d'abord dirigé l'attention du public. J'ai indiqué alors : 1° qu'une très petite portion de terre sèche et tamisée (1/2 litre) suffit, en couvrant la matière, pour arrêter l'exhalaison, empêcher la fermentation (si prompte à commencer lorsqu'on emploie de l'eau), et la génération et l'émission des gaz nuisibles qui en sont la conséquence; 2° que si, au bout de quelques heures, ou même au bout de quelques jours, on mélange intimement, au moyen d'un râteau, d'une bêche, ou autre instrument construit à ce dessein, la masse formée par les couches successives du résidu, il ne reste de perceptible à l'oeil et à l'odorat, au bout de cinq ou de dix minutes, que de la terre.

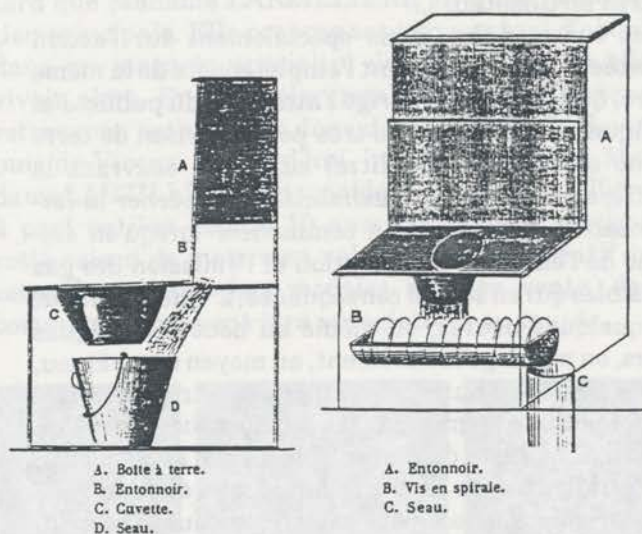
Mes premiers essais pour mettre en oeuvre ce principe ont été extrêmement primitifs. Après avoir clos la fosse sur mon habitation, j'ai employé des seaux mobiles que je faisais vider de temps en temps et mélanger avec de la terre de jardin. Ce mode de procéder, tout répugnant qu'il puisse paraître à la pensée, remédiait aux maux préexistants : l'enlèvement et le mélange ne duraient qu'un quart d'heure, et, dix minutes après, ni l'oeil ni l'odorat n'étaient blessés.

Lorsque trois tombereaux environ de terre passée au crible eurent été ainsi employés pour ma famille, 15 personnes en moyenne, et placés sous un hangar, je m'aperçus que cette terre était suffisamment sèche pour être employée de nouveau. Ce procédé alternatif de mélange et de séchage fut renouvelé cinq fois, la puissance d'absorption de la terre n'étant pas, selon toute apparence, diminuée. Aucun des visiteurs que je conduisis sous le hangar ne put deviner la nature du compost, bien que, dans quelques cas, le tas visité dans l'après-midi eût été retourné pendant la matinée du même jour. Bien mieux, j'ai soumis une partie de ce compost à une forte chaleur directe, et ce résidu qui, non mélangé avec de la terre, eût produit une infection intolérable, n'émit, dans cet état de mélange, absolument aucune odeur répugnante.

Il est évident que l'appareil employé doit varier selon la disposition du local. S'il s'agit d'une chaumière, il faut combler la fosse actuelle dans le jardin, et construire sous le siège un carré de briques ou de pierres de mêmes dimensions que le siège lui-même. Le fond, qui doit être imperméable à l'eau, est placé à 8 ou 12 centimètres plus bas que le niveau du plancher. A l'arrière de ce carré il faut ménager une ouverture munie d'une porte reposant sur un massif en maçonnerie n'ayant pas plus de 15 centimètres au-dessus du plancher, pour enlever la terre lorsque cela est nécessaire. Enfin ce passage doit communiquer avec un abri grossier, capable de contenir un tombereau de

terre et divisé en deux compartiments, un de chaque côté de la porte.

C'est là le mode le plus simple d'application. Pour des habitations plus vastes et pour de grands établissements on peut employer une des deux formes de siège ci-dessous :



A. Boîte à terre.
B. Entonnoir.
C. Cuvette.
D. Seau.

A. Entonnoir.
B. Vis en spirale.
C. Seau.

Dans les deux cabinets, au-dessus et à l'arrière du siège, est placée une boîte contenant la terre séchée, qui la décharge au moyen d'un entonnoir.

Dans le cabinet n°1 la cuvette C est munie d'un fond mobile qui, à l'aide d'un levier ou par un mouvement mécanique quelconque, s'élève et tourne en dehors de l'arrière du cabinet. Lorsque ce fond retombe à sa place, l'entonnoir décharge la terre en dehors et au-dessous de la cuvette, de manière à ce qu'il ne s'échappe point de poussière.

Le siège automoteur est très important pour les cabinets destinés à l'usage des écoles, des hôpitaux, des maisons d'aliénés, etc.

Dans le cabinet n°2 une vis en spirale, placée dans une auge semi-circulaire, est mue au moyen d'un manche à pignon qui agit aussi sur l'entonnoir dans la boîte à terre. Lorsque ce manche est mis en mouvement, la matière descend avec la révolution de la vis, et l'entonnoir décharge en même temps de la terre pour la couvrir. Le papier est mis en pièces en passant à travers la spirale, et le mélange est complètement effectué. On peut placer sous l'extrémité de cette vis un tuyau vertical de 10 à 15 centimètres de diamètre...

...M. Young, maçon, résidant près de Dorchester, a depuis deux ans un cabinet dans une petite chambre, à trois mètres seulement de la pièce qui sert de salle à manger à ses locataires, le ministre auxiliaire et sa famille. Il ne fait enlever la terre qu'une fois par semaine, et jamais on n'a eu à se plaindre de la moindre odeur dans sa maison...

...Accompagné d'un officier de génie et du préposé aux travaux, j'ai examiné ensuite un petit moulin dont j'avais recommandé l'usage pour mélanger le contenu

des boîtes. On m'apporta une boîte contenant le dépôt de deux jours; elle fut vidée sur le plancher sans qu'il se produisit aucune odeur répugnante; mais en passant par le moulin cette matière émit une légère exhalaison; cependant, dix minutes après, la masse était devenue de la terre noire et inodore. Nous fûmes tous d'accord que, si jamais il y avait 3.000 hommes dans les fortifications de Portland, on pourrait y adopter ce système pour toute la garnison, sans qu'il se manifestât aucune odeur désagréable ou aucune exhalaison de gaz malsains; en outre, on obtiendrait ainsi tous les jours trois tonnes d'engrais d'une haute valeur. A quels résultats ne pourrait-on pas s'attendre si ce système était appliqué au camp d'Aldershot et dans les casernes du Royaume-Uni? Les frais occasionnés par l'établissement des deux cabinets employés à Portland ne pouvaient guère dépasser 60 francs, outre un petit moulin grossièrement fabriqué. Toute la main-d'œuvre requise était celle de deux hommes pendant vingt minutes tous les deux jours. La terre était séchée par l'air libre.

Le vice-président du comité des administrateurs de la taxe des pauvres de Bradford-sur-Avon me fait savoir que la même terre a été séchée et employée à diverses reprises à l'école de la maison de charité, qui comptait 55 enfants, et que, au bout de cinq mois, la totalité du compost n'excédait pas un tombereau et demi ou 1.500 kilogrammes.

Valeur de l'engrais produit

En 1860 je donnai à un fermier 50 kilogrammes de mélange de ma provision, qui s'élevait à trois tombereaux; cette terre avait traversé cinq fois un cabinet employé par 15 personnes et avait ensuite séjourné sous un abri pendant sept mois. Il l'appliqua sur 10 ares de terrain, le répandant au semoir avec des turneps de Suède. Le reste du champ, de 1 hectare 60 ares, reçut une application égale de superphosphate de chaux. La récolte, bien qu'endommagée par la croissance rapide de parasites, à la suite de l'humidité désolante de la saison, fut bonne; mais, lorsqu'on pesa les racines provenant des 10 ares traités avec le mélange terreux, on trouva qu'elles surpassaient d'un tiers le produit de dix autres ares pris sur le reste de la superficie...

... Il s'ensuit de ces expériences que, quelle que devienne finalement la valeur commerciale de l'engrais ainsi obtenu, un compost comme celui-là, résultant d'un emploi cinq fois répété, est aussi efficace que le superphosphate pour venir en aide à la croissance des navets; on peut donc l'estimer au même prix, par tonne, que cet engrais, et un emploi plus répété l'amènerait peut-être à la valeur du guano.

Application du système aux cottages et aux établissements publics.

Si ces principes et ces plans sont exacts, leur adoption, tout à fait expérimentale en commençant, peut devenir progressive en proportion du succès, et par conséquent n'entraîner aucun risque notable; en cas de réussite le système peut devenir une source de richesse et de confort pour la nation. C'est le seul plan

susceptible d'être adopté, avec économie et confort, par toutes les classes de la société, dans les maisons particulières et dans les villages; ces localités forment par conséquent sa sphère d'action la plus évidente. Les établissements publics, tels que les maisons de charité, les prisons, les dortoirs des écoles, les salles des hôpitaux, tous offrent des facilités pour son application et pour une épreuve complète de ses résultats sanitaires et économiques.

L'économie du système ne repose pas seulement, ou même principalement, sur la valeur en argent de l'engrais obtenu, mais en grande partie sur la suppression des frais considérables entraînés par le système hydraulique. Je citerai comme exemple l'école nationale d'une petite ville de province où le système à eau est adopté. Il y a 300 enfants dans cette école. On a dépensé 1.800fr. pour la faire communiquer avec les égouts; on y eût établi des closets automoteurs du nouveau système pour 500 fr. Dans une prison du comté on dépense 1.250 fr. par an pour entretenir des water-closets qui laissent passer en pure perte l'engrais fourni par 150 prisonniers. Qu'on y applique les closets nouveaux, dont les réparations ne coûteraient pas 125 fr. par an; voilà 5.000 fr. de gagnés pour la nation.

L'auteur dans sa logique pragmatique envisage également les avantages, chiffres à l'appui, à utiliser son système dans des centres urbains, les améliorations qu'il est susceptible d'apporter à la condition ouvrière, sans omettre les aspects pratiques. C'est ainsi qu'il précise :

Il n'est pas plus difficile de fournir la terre aux maisons que le charbon. On peut la fournir au cabinet plus facilement que l'eau au moyen de la pompe foulante, et la porter dans les lieux absolument comme on porte du charbon dans l'appartement. Mais comment, demandera-t-on, se procurer un approvisionnement suffisant de terre ou d'argile pour un centre de population de quelque importance? En réponse à cette question il est bon de faire observer que, même dans le cas où la ville ne posséderait pas dans son voisinage une quantité d'argile disponible, les balayures des rues, avec un peu de soin et de méthode, peuvent être mises à profit pour cet objet; les cendres de charbon de terre ne remplacent pas suffisamment l'argile lorsqu'on les emploie seules, mais on peut les mélanger avec les balayures et de la terre de surface. Il n'y aurait aucune difficulté réelle à se procurer celle-ci, puisque, après l'avoir enrichie, on la restitue au jardin ou au champ dont on l'a tirée.

Compagnies pour mettre le système en oeuvre

Si donc nous établissons un contraste entre le nouveau système qui emploie la terre, tel qu'il est applicable dans les villes, et son rival, entravé, hésitant, le système à eau, nous apercevons d'abord qu'il n'exige aucun frais de travaux publics, tels qu'égouts principaux, égouts latéraux, drains, etc... En second lieu, lorsque le système aura fait ses preuves et se sera fixé dans nos établissements publics, il se formera des compagnies qui se chargeront de toutes les

dépenses de la mise en oeuvre, et qui trouveront un profit au moins suffisant dans la valeur du compost. Si la terre employée cinq fois acquiert une valeur de 62 fr. la tonne, les pauvres sont en droit de l'échanger contre argent, et les domestiques des classes plus riches peuvent s'attendre à quelques gratifications en retour; car 62 fr. la tonne sont plus que suffisants pour payer la fourniture, l'enlèvement et le séchage de la terre. Ainsi la seule dépense qui tomberait à la charge de la ville, du propriétaire ou du locataire, serait l'adaptation du nouveau closet, qui coûte en général moins d'un quart de la somme requise pour organiser un water-closet.

Il est évident que les profits réels d'une telle compagnie varieraient avec chaque district particulier, selon les facilités de se procurer l'argile et la proximité de landes ou de terres légères auxquelles ce compost convient tout particulièrement. La force de l'engrais, varierait aussi selon les circonstances; mais il n'y a pas de doute que, en employant la même terre à diverses reprises et en passant au crible le produit des closets avant de le mélanger, on ne puisse élever la valeur du compost au point de le rendre équivalent au guano ou à un autre engrais artificiel quelconque.

Je ferai observer, en concluant, que, si un cinquième seulement de la population de l'Angleterre consentait à adopter ce système et à le mettre en pratique sérieuse, un million de tonnes d'engrais égal au guano seraient ainsi ajoutées chaque année à notre provision de fertilisateurs.

J.J. Van Mol

NOUVELLES PUBLICATIONS

Une série de fiches pédagogiques a été réalisée conjointement par l'Ecomusée et la Fondation Roi Baudouin.

Ces fiches sont composées chacune d'un texte descriptif, d'illustrations, ainsi que d'une dizaine d'applications pédagogiques.

1) LIRE LE PAYSAGE : le paysage des environs de Treignes s'inscrit dans une zone géographique de transition, avec la forêt ardennaise située au sud, la Fagne au nord et une zone calcaire au centre, appelée Calestienne.

2) REGARDER LA FORET : lorsque tous les habitants qui habitaient à Treignes devaient vivre des ressources disponibles dans la région, on ne pouvait laisser une trop grande place à la forêt. On établissait des champs partout où c'était possible. On cultivait des champs durant un an ou deux, dans la forêt, là où l'on avait coupé les arbres pour la récolte du bois de chauffage ou pour la fabrication du charbon de bois. Cette pratique de créer des champs dans la forêt, s'appelle l'essartage.

3) LA PIERRE : sur la rive gauche du Ry de Matignolles, vous pouvez voir une dalle de pierre bleue, vestige d'un ancien lavoir public. Cette pierre de nature calcaire constitue le matériau de construction de la plupart des vieilles maisons du village.

4) LA FERME-CHATEAU : au centre du village, vous découvrirez un imposant bâtiment, qui est la ferme-château. Elle n'était au départ qu'un donjon, une

grosse tour de pierre. A l'époque de sa construction, au XVI^e siècle, la tour était le refuge le plus solide de la localité.

5) LA FERME-CHATEAU : au XVII^e siècle, on accola un nouveau logis à la tour, derrière, du côté de la cour intérieure de la ferme. Au XVIII^e siècle, on édifia une nouvelle aile en prolongement du donjon, le long de la place. Lorsque l'on voit les dimensions des bâtiments, nul doute que le maître de la ferme-château était le plus gros possesseur de terre de tout le village. Aujourd'hui, un Musée de la Vie et des Technologies Rurales est installé dans ces bâtiments prestigieux.

6) L'INDUSTRIE SABOTIERE A NISMES : la forêt, élément omniprésent dans le paysage actuel de la région, a joué un rôle prédominant dans l'économie traditionnelle du village.

7) DE L'ARBRE AU SABOT : au cours d'une évolution séculaire, l'exploitation et la transformation des ressources naturelles de la région ont suscité l'acquisition d'un savoir technologique directement utilisé par les collectivités locales.

8) LES LABOURS ET LA MOISSON : jusqu'à l'aube de l'ère industrielle, la communauté villageoise a constitué l'unité fonctionnelle du monde rural. Artisanat et agriculture y étaient étroitement imbriqués.

9) LA GARE DE TREIGNES : elle est la dernière station sur le trajet belge du chemin de fer de Charleroi à Vireux. Elle est plus grande que les gares environnantes, car elle devait abriter les services de douane.

10) LES OUVRIERS A LA CAMPAGNE : les ouvriers du village devaient se déplacer vers leur lieu de travail en chemin de fer, ce qui leur faisait de très longues journées de travail. Les patrons des usines métallurgiques de Vireux ont donc décidé de construire des habitations de même style dans des quartiers ou corons, afin de faciliter la tâche à leurs ouvriers.

Ces activités pédagogiques vont permettre aux enfants de lire le paysage en fonction de ses caractéristiques géologiques et historiques.

Ils vont apprendre à y déceler les traces tangibles des activités humaines du passé, qui ont suscité l'acquisition d'un savoir technologique directement utilisé par les collectivités locales.

Ils vont mieux connaître le patrimoine architectural de la région et étudier la destination initiale de ces bâtiments.

Ils vont exploiter les ressources naturelles de la région, qui ont constitué l'unité fonctionnelle du village. Agriculture et artisanat y sont étroitement imbriqués.

Ces Classes du Patrimoine débiteront avec la rentrée scolaire prochaine, elles seront accessibles aux enfants de 10 à 12 ans, pour une durée de 5 jours.

C. Albrech

LA CONDITION OUVRIERE EN REGION DINANTAISE AU XIX^{ème} SIECLE.

LE RAPPORT DU Dr DIDOT DE 1847



Cet ouvrage constitue une réédition du rapport de Alphonse DIDOT, publié en 1848, intitulé «Aperçu sur la condition des ouvriers et des enfants dans les manufactures, mines et usines de l'arrondissement de Dinant, province de Namur».

Médecin diplômé de l'Université de Liège, DIDOT est né à Annevoie-Rouillon en 1805 et décédé à Cureghem le 5 juillet 1863. Cette enquête fournit une abondante documentation concernant la condition ouvrière au moment où s'ébauche et s'affirme la révolution industrielle. La région qu'il décrit se trouve encore en marge de ce changement fondamental. Il analyse les conditions de travail dans les mines de fer, les carrières de pierres, la marbrerie, les ardoisières, la forgerie, les cuivreries, la préparation des écorces de chêne, les tanneries, les papeteries et les carteries.

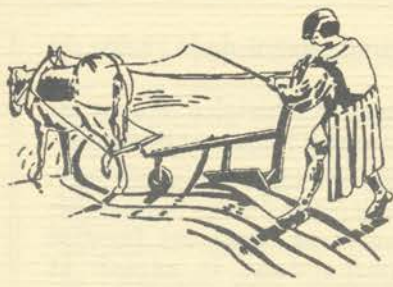
Ce document nous apporte le témoignage incomparable d'une société qui n'a pas encore définitivement basculé dans la modernité de l'ère industrielle. Il nous procure également d'irremplaçables informations sur les mentalités et les convictions dans divers milieux dominants de l'époque.

L'ouvrage comporte en outre une notice biographique sur A. DIDOT, ainsi qu'une évaluation sur l'apport de ce document à la compréhension de la condition ouvrière dans le namurois au XIX^{ème} siècle, et une analyse critique des aspects médicaux évoqués dans le document.

Cet ouvrage peut être commandé à l'Ecomusée.

Le bulletin des Amis de l'Ecomusée de Treignes est distribué gratuitement aux membres en règle de cotisation : 400 F membres adhérents, 4000 F membres protecteurs.

CB : 271 - 0437688 - 56 DIRE-PROMOTION



CHRONIQUES DE L'ECOMUSEE DE TREIGNES

PERIODIQUE TRIMESTRIEL

Edité par DIRE ASBL
81, rue de la Gare - B 5670 Treignes
Bureau de dépôt : Nismes

11

Automne 91

Editeur responsable : Wlady QUINET - ECOMUSEE de Treignes - 81, rue de la Gare - B 5670 Treignes - Tél.: 060/39.96.24

EDITORIAL

La saison 92 vient de se clôturer. Néanmoins et à notre grand plaisir nous continuons à enregistrer des réservations pour groupes. Une première estimation effectuée à la mi-octobre nous permet d'avancer que nous avons augmenté de 72% le nombre d'entrées au musée (entrées gratuites exclues) !

Le bilan définitif sera signalé dans les chroniques d'hiver étant donné la poursuite de nos activités au-delà de la date de fermeture habituelle.

Avant de vous laisser aux articles des chroniques, nous tenons à remercier Franck HIVEDGI, licencié en biologie, qui vient de terminer son service civil au Centre de l'Environnement. Sa collaboration fut une des plus précieuses et constructives. Sa gentillesse et ses compétences ont sans nul doute contribué au bon fonctionnement et au développement de notre institution. Son article dans la rubrique «Vie au Centre Paul Brien» nous présente un résumé des stages «Pelouses Calcaires» qu'il a encadré.

SILENCE ! MOTEUR...ACTION !

Une fois de plus des caméras ont fixé sur pellicule les sites de la gare de Treignes.

Il s'agit d'un film de fiction où la gare a été rebaptisée «Aalst - Alost» pour les besoins du scénario. Tous les ingrédients d'un plateau en effervescence se sont mêlés au travail quotidien de nos collaborateurs. Pendant trois jours, acteurs, figurants, badauds, équipe technique et décoration se sont pressés le long des quais et même à l'intérieur des locaux de la gare. Ambiance plutôt animée et débauche de moyens pour un résultat qui à l'écran n'apparaîtra que quelques minutes : une arrivée de l'Abbé DAENS à Alost. Le film raconte la vie de l'Abbé DAENS, un prêtre qui vécut à la fin du 19ème siècle et au début du

20ème siècle. Il prit parti pour la cause des ouvriers, pour qui il réclama le suffrage universel et l'amélioration des conditions ouvrières. Daens devint même député. La suite à l'écran, comme on dit ! La sortie du film est prévue pour décembre et pour sa diffusion sur les petits écrans il faudra attendre le courant de l'année 92.

Les régisseurs ont tenu à remercier le personnel de l'Ecomusée pour l'accueil réservé. Grâce à une étroite collaboration et un entier dévouement, le plateau a pu travailler dans des conditions optimales.

W. QUINET

NOUVELLES DU CENTRE P. BRIEN ROUMANIE (suite)

Notre programme de collaboration avec la Roumanie s'est concrétisé cet été par l'accueil d'un groupe d'étudiants et de trois professeurs des Universités de Bucarest, Sibiu et Baia Mare, qui ont séjourné à Treignes pendant une semaine. Leur voyage s'est poursuivi par une autre semaine à Bruxelles. Cette visite a permis de leur offrir une série de cours intensifs sur l'écosystème de Belgique. Dans un esprit largement multidisciplinaire, comme c'est de tradition chez nous, étudiants et professeurs ont été initiés à l'histoire, la géographie tant au niveau régional que national et à l'environnement biologique et humain.



Les démonstrations comme l'illustration des exposés réalisées dans l'Ecomusée se sont révélées particulièrement efficaces. Ils se sont ainsi familiarisés avec les réalités économiques et sociales du monde rural occidental, ainsi qu'avec la complexité de nos institutions. Les professeurs ont été particulièrement impressionnés par le caractère pluridisciplinaire de la démarche. Tous les participants ont été séduits par la qualité de l'accueil particulièrement chaleureux à Treignes, et cela grâce au dévouement et à la disponibilité des collaborateurs de l'Ecomusée. Le séjour à Bruxelles fut agrémenté de visites de musées et de séminaires sur le campus de l'ULB. La bibliothèque centrale les a particulièrement fascinés, il faut en effet se souvenir que ce pays a été coupé du monde pendant près de 40 ans. Il faut d'ailleurs ajouter que pour la presque totalité de nos hôtes, ce séjour était le premier effectué hors des frontières de leur pays.

Lors de mon séjour en Roumanie cet été, j'ai eu l'occasion d'y rencontrer quelques participants qui m'ont fait part avec beaucoup d'enthousiasme de la qualité de l'accueil en Belgique. Des liens d'amitié se sont même noués avec des collaborateurs de l'Ecomusée. Cette organisation a pu se concrétiser grâce au concours de nombreuses bonnes volontés et d'aides généreuses de la part de la Région de Bruxelles Capitale aussi bien que de la Région Wallonne et de la Députation Permanente de la Province de Namur, sans omettre l'aide locale tant à Bruxelles qu'à Treignes.

Ce cours d'été était en fait une manière d'exprimer notre volonté de nous impliquer dans un programme d'échanges bilatéraux avec la Roumanie, qui vont s'inscrire dans le réseau TEMPUS soutenu par la CEE. Ce programme TEMPUS qui nous concerne est organisé conjointement par le Département d'Anthropologie Culturelle de l'ULB et l'Université de Rome. Un séjour de trois semaines en Roumanie m'a permis de prendre contact avec le terrain et d'envisager d'une manière plus concrète les modalités de cette collaboration. Des perspectives très positives sont notamment envisagées avec le Musée d'Agriculture de Roumanie à Slobozia en Valachie, mais il est prématuré d'en parler, ce sera le sujet d'un prochain épisode du feuilleton roumain.

Jean-Jacques VAN MOL.

LA REGION DU VIROIN VAUT BIEN UN COURS INTERNATIONAL

ERASMUS, vous connaissez ?

Si la réponse est oui, cela signifie soit que vous lisez les journaux jusque dans les détails soit que vous connaissez un étudiant qui fréquente actuellement une université ou un autre institut d'enseignement supérieur. Car ERASMUS, c'est un programme (récent) des Communautés Européennes destiné à promouvoir les échanges entre les Universités de la CEE. C'est dans ce cadre que l'U.L.B. a accueilli des étudiants en biologie de Bangor (Pays de Galle), de Lisbonne (Portugal), d'Aix-Marseille (France), de Turin (Italie) et de Salonique (Grèce).

Pendant 15 jours, ces étudiants se sont initiés à

l'écologie globale, à l'environnement de la région du Viroin.

Des professeurs de sciences et d'histoire se sont relayés pour faire comprendre en 23 leçons et 6 séminaires de terrain, comment le milieu naturel (la géologie, le climat et son évolution au cours des derniers millénaires, les sols, la faune et la flore) ont favorisé l'installation de l'Homme dans la région et l'implantation des villages aux endroits qu'ils occupent encore actuellement. Car ce n'est évidemment pas l'effet du hasard si la grande majorité des villages sont implantés sur la bande étroite de la Calestienne et sont nettement moins nombreux en Fagne ou en Ardenne.

Le cours a également expliqué comment ont évolué les relations entre l'Homme et son environnement :

-depuis l'époque paléolithique où il suivait les migrations des rennes à travers la toundra de la dernière ère glaciaire,

-à l'époque néolithique, où le climat plus clément et l'innovation de l'agriculture (venue du Moyen-Orient) entraînèrent les premiers déboisements,

-à l'époque romaine qui vit se multiplier les villas et temples et s'accroître le déboisement,

-à l'époque médiévale où tous les villages actuels étaient déjà établis, où l'exploitation du minerai de fer local consommait de grandes quantités de charbon de bois et où les forêts et les cours d'eau étaient intensément exploités,

-à l'époque de la révolution industrielle où malgré un début d'exode des campagnes vers le bassin de la Sambre, jamais la forêt n'aura été autant surexploitée, -et à l'époque actuelle, qui voit évoluer l'agriculture, avec pour conséquence l'abandon des terres pauvres et à l'époque de la première révolution industrielle, la reconquête de la forêt.

Ce qui est ressorti de ce cours, de la confrontation des sciences naturelles et de l'histoire, c'est que les relations entre l'espèce humaine et le milieu naturel ont rarement été «aimables». L'Homme, espèce animale qui s'est différenciée il y a environ 3 millions d'années sur le continent africain, sous climat tropical, a conquis l'Europe il y a peut-être déjà 500.000 ans. Il a trouvé sur notre continent des conditions de vie relativement hostiles, et cette hostilité, dès qu'il en a eu les moyens, il l'a retournée contre la Nature.

Combien de fois ne retrouve-t-on pas dans les textes du moyen âge des recommandations pour que l'on fasse usage de la forêt «en bon père de famille».

Que de fois il y eut des procès entre les maîtres de forge et les paysans. On n'utilisait pas le mot «pollution» à l'époque mais c'était tout comme.

En fait, dès que l'espèce humaine a atteint une certaine densité de population, elle a utilisé les techniques qui étaient à sa disposition pour asservir la Nature. Mais rapidement elle est devenue consciente du danger que cela représentait : si les jugements rendus au moyen âge recommandent d'user de la forêt «en bon père de famille», c'est afin que les générations suivantes puissent continuer à disposer des ressources de cette forêt. Et si de nos jours certaines personnes dénoncent les pollutions et tentent de créer des parcs naturels et des réserves, c'est aussi pour que nos

enfants et petits-enfants puissent continuer à disposer de ce patrimoine.

Si la région du Viroin a été choisie pour organiser ce cours international, c'est parce qu'elle est très riche et diversifiée, parce qu'elle possède un passé historique également riche et bien documenté. C'est une région qui peut véritablement être citée en exemple, à l'échelle de l'Europe, pour illustrer les interactions entre l'Homme et le milieu naturel. Celles-ci se posent en des termes tout à fait différents en d'autres régions d'Europe et en particulier dans les régions méditerranéennes. Les étudiants grecs étaient étonnés, voire scandalisés au début de leur séjour, par le fait que la gestion et la préservation de milieux tels que les pelouses calcaires impliquent la suppression des arbres, car en Grèce, leur problème majeur est de protéger et de faire pousser les arbres, pas de les empêcher de pousser !

Enfin, last but not least, de ce groupe a émergé un esprit d'entente et de coopération européenne qu'il est bien difficile de décrire. C'est une expérience qui valait vraiment la peine d'être tentée. Expérience que j'avais en fait déjà vécue puisqu'il y a deux ans un cours similaire avait été organisé par un collègue au Pays de Galle, avec le même résultat : la même entente, le même effort constant de compréhension mutuelle.

Guy JOSENS

NOUVELLES ACQUISITIONS

Nos techniciens s'activent à la préparation de notre deuxième salle permanente du musée agricole. Il nous manquait une pièce de collection essentielle en ce qui concerne l'appropriation des céréales : un *van*, objet primitif en osier, utilisé pour le nettoyage du grain. Notre souhait vient d'être exaucé par le don d'un superbe van offert par Monsieur Victor Martiny. Monsieur Victor Martiny, Professeur Emérite de l'ULB, accompagne et encadre les Jeunesses du Patrimoine Architectural qui chaque année apportent une contribution fort utile à la restauration de la ferme-château. Ils viennent de terminer au mois d'août le rejointoiment de la façade du musée côté rue.

LE VAN :



Dim : longueur 103 cm, largeur 79 cm

Note technique :

Après l'opération du battage, le grain est mélangé à toutes sortes d'impuretés dont il faut le débarrasser : paille, ballés, terre, poussière, pierres et graines de plantes adventices. Primitivement la paille était secouée avec des fourches et enlevée à l'aide de râtaux. Ensuite le grain, d'abord rassemblé en tas avec des pelles en bois était vanné. Le vannage était réalisé avec un van, instrument d'osier en forme de coupe évasée munie de deux anses. En imprimant au van des secousses répétées, on séparait progressivement le grain des impuretés qui était entraînées par le vent. Cette méthode était efficace mais lente, le rendement était de 45 Kg/heure. Le tarare, première forme de mécanisation du vannage a progressivement supplanté le van et a accéléré considérablement la rapidité d'exécution (1200Kg/heure).

LE POELE DU SABOTIER



Le thème de la saboterie abordé au musée des techniques est abondamment illustré par des outils, des images et même des machines. Cependant nous ne possédions pas encore jusqu'à l'heure actuelle un spécimen de poêle de sabotier. Notre deuxième souhait vient d'être exaucé grâce à Monsieur René KAISER de Ransart qui vient de nous offrir l'objet tant désiré. Nous ne pouvons que féliciter Mr KAISER pour sa perspicacité en nous proposant ce poêle qui au premier abord semble anodin.

Au contraire, le poêle du sabotier est un objet utile et complémentaire à l'atelier. Le sabotier y brûlait ses copeaux de bois en échange de chaleur et réconfort. Le bois destiné à la confection des sabots est froid au toucher, les mains s'engourdisaient souvent. De plus quand il s'agissait de réchauffer la gamelle ou encore de regonfler «le bidon» (bouteille en fer blanc, souvent cabossée), le poêle remplissait admirablement ses fonctions.

De conception plutôt rustique, mais non dépourvu d'efficacité, le poêle de sabotier est constitué de trois parties :

- le bac de récupération avec sa petite porte pour le tirage et l'enlèvement des cendres,
- au milieu, une grille pour accueillir le foyer et munie d'un dispositif amovible pour secouer le foyer,
- le dessus avec son couvercle et l'embouchure de la buse.

L'ensemble est agencé le plus hermétiquement possible afin d'éviter l'évasion de particules incandescentes dans l'atelier.

Le modèle du musée est en tôle épaisse identique aux modèles des années 1880, il a appartenu à l'arrière-grand-père de Mr KAISER, sabotier de la région de Vielsam

W. QUINET

ENQUETES - DOCUMENTS

SCENES DE BATTAGE A L'ERE DE LA MACHINE



Scène de battage à Vierves

Le battage mécanique des céréales est apparu dans la seconde moitié du XIXe siècle. Des entreprises de battage se sont constituées en raison du coût élevé et du volume important de ces machines à battre qui requéraient en outre une source d'énergie d'une puissance suffisante que seule la machine à vapeur pouvait fournir. Ces entreprises se déplaçaient de ferme en ferme pour battre la récolte de l'année, récolte qui était soit entreposée dans les granges, soit accumulée dans d'énormes meules. Le battage avec la locomobile était une opération qui n'était pas sans danger. L'extrait puisé dans le Bulletin de la Société Agricole du Brabant-Hainaut de 1899 en fait foi : «L'emploi des locomobiles au battage des récoltes s'étend d'année en année. Malheureusement on n'observe pas assez sévèrement les prescriptions de police contre les dangers d'incendie, ni les conditions indiquées dans les contrats d'assurance... Voici un exemple des conséquences de l'incurie en cette matière. Il y a un mois, par un grand vent, un cultivateur ayant installé la locomobile trop près de la grange, des flammèches allumèrent le toit, toute la récolte fut détruite ainsi que plusieurs maisons du voisinage. Il fut établi que la machine à vapeur ne se trouvait pas à la distance prescrite; non seulement le cultivateur fut repoussé dans sa demande d'indemnité d'assurance s'élevant à 37.000 francs, mais il fut rendu responsable des dé-

gâts occasionnés dans le village et évalués à 62.000 francs !»

Le battage nécessitait une main-d'oeuvre nombreuse, il était l'occasion de rassemblements importants, la manutention des gerbes et de leur déliage pour alimenter la batteuse, le transport de la paille, l'ensachage du grain, sans parler de la conduite de la machine, toutes ces opérations requéraient beaucoup de monde, c'était l'occasion pour les voisins de se prêter mutuellement un coup de main. L'extrait que nous reproduisons ici(1), apporte quelques précisions sur cette opération.

«J'ai connu le battage des céréales au temps jadis, avant, pendant et aussi après la Première Guerre mondiale. A part encore quelques gerbes battues au fléau, cela se pratiquait avec des batteuses mécaniques, celles-ci couplées chacune avec une locomobile à vapeur. La loco était, effectivement, chauffée avec des briquettes de charbon, ou, à défaut, avec du charbon tout-venant. Le charbon et l'eau nécessaires étaient placés à portée du foyer et du préposé. Des deux hommes fournis par l'entrepreneur de battage, «les machinistes», l'un s'occupait de la locomobile, l'autre de la batteuse et, alternativement. La batteuse était naturellement placée dans la grange, auprès de la meule à gerbes, et était reliée en tangente par une longue courroie à la locomobile, toutes deux bien calées. L'équipe était fournie, dans notre région, par la famille, des voisins s'aidant mutuellement, et complétée par des journaliers. Elle comprenait généralement deux hommes sur le tas de gerbes, qui jetaient les bottes sur le tablier de la batteuse; un gamin ou une femme pour couper les liens avec une faucille; un homme pour aider le «machiniste» à étendre et pousser les gerbes dans la batteuse. Sur le devant, cinq «relieurs» enlevaient, à tour de rôle, la paille battue, tombant sur un lattis en bois, et liaient en bottes avec des liens tordus en paille de seigle. Deux hommes, dont l'un armé, d'un râteau en bois, et l'autre le relayant, s'occupaient des déchets de paille, pour en faire des «bonges» ou bottes courtes à coins arrondis. Un homme, muni d'une fourche, s'emparait de toutes ces bottes, une à une, et les passait à deux hommes qui les mettaient en tas ou en meules. Un homme s'occupait des balles avant l'invention de buses pour les courtes pailles, et, enfin, deux hommes jeunes et costauds s'affairaient à remplir les grains en sacs de 80 à 100 kg et, tour à tour, les emportaient au grenier de la ferme. Cela faisait souvent un minimum de 17 personnes occupées, plus les deux «machinistes». Tout cet attelage se transportait de ferme en ferme généralement tiré par des chevaux que fournissaient les fermiers. Une partie de la récolte était battue à l'automne de manière à disposer des semences pour le printemps suivant, le reste était traité dans le courant de l'hiver. Au cours du XXe siècle, la locomobile, engin lourd et encombrant, difficile à manoeuvrer, gourmand en combustible et en eau, a été remplacée par un tracteur dont la prise de force munie d'une poulie permettait d'entraîner le mécanisme de la batteuse et aussi de la remorquer sur les routes.»

(1) De la gerbe au moulin, la mécanisation des travaux agricoles - Editions DIRE (p32,33)

Les deux témoignages que nous avons extraits de nos archives montrent deux modes de fonctionnement de ces tournées de battage. Le premier a été enregistré à Estinnes-au-Mont, chez M. Robert GAILLIEZ, malheureusement décédé depuis (le 21 janvier 1991). M. GAILLIEZ nous avait fait don de toutes les archives de son entreprise familiale. Nous en avons extrait le règlement de l'entreprise de battage qui avait été fondée par son père, nous en reproduisons le passage plus loin.

Estinnes-au-Mont est situé dans une région de grandes cultures où l'abondance des moissons à battre nécessitait une équipe permanente qui accompagnait les machines. Les ouvriers étaient presque toujours des Flamands. Le second témoignage est celui de Vital DEFORGE de Treignes qui nous décrit un autre mode de fonctionnement dans une région où les récoltes étaient peu importantes. Un service d'entraide existait entre les habitants, échanges de services qui permettaient aux gagne-petits de bénéficier de l'aide du fermier pour le transport du bois ou le prêt de machines pour cultiver de petites parcelles.

Les entreprises de battage

Règlement d'atelier

(entreprise LIEVIN GAILLIEZ & Fils - Estinnes-au-Mont).

Vu la mobilité de la main-d'oeuvre et pour avoir une garantie pour le respect du présent règlement, le salaire de chaque ouvrier de la première semaine de battage serait payé lors de la dernière paie de la saison. En cas de licenciement ou de départ volontaire, cette somme due ne sera payée que lorsque l'ouvrier aura effectué le travail durant les jours de préavis.

En cas d'accident ou d'avarie au matériel, il sera impossible au patron de respecter le préavis renseigné pour la mise en congé, qui serait suivant la saison, partielle ou complète des ouvriers.

Tout bon de battage qui n'est pas signé du cultivateur ne sera pas honoré lors de la paie.

Il est interdit à tout ouvrier étant en état d'ivresse de se rendre à son travail et de pénétrer dans les dépendances de la ferme où se trouve le matériel. La Cie d'assurances applique la déchéance pour tout accident qui surviendrait à un ouvrier se trouvant en état d'ivresse.

Le chef d'équipe a pour mission de représenter le patron auprès du personnel; de recruter ses hommes, les commander, les congédier et mener à bonne fin la besogne qu'il dirige. Il distribue la besogne à chacun selon ses aptitudes et les nécessités du travail. Il lui est interdit, sauf lors du consentement du patron, de quitter l'endroit où il travaille sans avoir terminé le battage qui lui a été désigné.

Le personnel a droit aux égards et à la considération des personnes ayant autorité sur lui. Il est tenu : au respect envers son patron, le chef d'équipe et le culti-

vateur chez qui il se trouve, et à la ponctuelle exécution des ordres reçus par rapport au travail.

POURRA ETRE RENVOYE : SUR LE CHAMP ET AMENDE DE 1/5

1. Tout ouvrier qui se serait rendu coupable de vol au préjudice de qui que ce soit au cours de sa semaine de travail.

2. Tout ouvrier n'effectuant pas consciencieusement son travail malgré les avertissements faits par le chef d'équipe ou le patron, ou désobéissant à un ordre donné (pour quelque motif que ce soit) et sera responsable des suites que son acte de désobéissance pourrait avoir entraînées.

3. Tout ouvrier qui se présentera trois fois de suite à son travail en état d'ivresse.

REMARQUES IMPORTANTES

A. Avant de mettre le matériel en marche s'assurer :

1- Que le levier de commande du treuil est bien débrayé lors de la mise en route du tracteur.

2- Vérifier souvent le niveau d'huile et d'eau du tracteur et graisser le matériel. Si pour une cause quelconque le tracteur aurait travaillé avec un niveau d'eau insuffisant, ne jamais verser d'eau froide mais le laisser refroidir lentement.

3- Ne jamais tendre les courroies exagérément.

4- Lors du battage de paille humide ou lors de l'emploi de l'appareil remontant les bottes sur la batteuse, il faut desserrer la presse.

5- Au cours du remorquage et lorsque le cas de gravir une côte assez forte se présente, il faut décrocher une partie du matériel au bas de la côte et le monter en deux fois.

6- Lorsque le matériel doit passer la nuit à la porte, il faut enlever les courroies et les mettre ainsi que l'outillage et accessoires en sécurité, cadenasser la roulotte et couvrir le matériel d'une bâche ou de paille.

Tous dégâts ou accidents, usures anormales, vol ou incendie qui surviendraient pour ne pas avoir observé le présent règlement seraient à charge de l'ouvrier en cause ou de toute l'équipe lorsque l'identité de l'ouvrier fautif ne pourrait être révélée en cas de coalition de l'équipe.

Estinnes-au-Mont le 10 juillet 1949.

Avant l'arrivée des moissonneuses-batteuses le battage était effectué par des entreprises. Le témoignage de Vital DEFORGE nous apporte d'utiles précisions sur les modalités qui se passaient à Treignes.

« C'était FISETTE de Mesnil-Saint-Blaise qui venait ici, il ne venait jamais qu'avec deux hommes.

Avec un tracteur, c'était le tracteur qui faisait tourner les courroies.

Pour tirer la machine, il y avait le tracteur, mais bien souvent on était obligé de mettre des chevaux, ça dépendait où les meules étaient mises, il fallait tout un attelage pour arriver aux meules.

Normalement, tout le monde faisait des meules.

L'entrepreneur arrivait le matin, on battait. C'est-à-dire que, dans les granges, on rentrait juste un petit

peu, juste pour les semailles du mois de novembre, pour les premiers semis. Ils rentraient un petit peu de blé. L'entrepreneur venait deux fois. Il venait battre les semences, il passait une demi-journée chez tout le monde, et puis quand il avait fini pour les semences, il revenait battre les meules.

Pour servir la machine, il fallait plus que les deux personnes de l'entrepreneur, il y avait une dizaine de personnes. Bien souvent les fermiers s'entendaient entre eux et ils allaient d'une ferme à l'autre, il y avait une personne ou deux supplémentaires.

Il y avait deux, trois petits manoeuvres, des pareils à moi, ou un pensionné ou l'autre, simplement pour passer les bottes. Mais les durs travaux, porter les bottes de paille, les sacs de froment et tout ça, c'étaient les fermiers entre eux, qui le faisaient.

Grimper les sacs au fenil, au grenier, des sacs de 100 Kg bien souvent.

Ils les mettaient plein, on en mettait toujours le plus possible. C'était à celui qui levait la plus grosse charge, ils faisaient des concours entre eux.

C'était pendant l'hiver, on commençait quand même vers sept heures et demie, huit heures le matin, jusque cinq heures et demie, six heures le soir. Parce que, quand on battait aux meules, les sacs se mettaient en chariot et il fallait encore remonter tous les sacs après la journée, quand on était rentrés. Les sacs remontaient au grenier après seulement.

Pendant la journée, c'étaient les dames qui apportaient le repas sur place. Elles faisaient des fricassées, c'était pas un plat ordinaire, c'était un plat consistant, fricassée de pommes de terre.

Et le soir, tout le monde mangeait à la ferme pour laquelle on battait.

Alors au bout de la période, chacun avait fait le tour du village.

Il y avait sûrement quinze jours où l'on savait que les fermiers étaient pris les uns chez les autres.

Pour Treignes, ça durait certainement une quinzaine de jours, oui.

PAYSANS DE TREIGNES

Le témoignage de Vital DEFORGE se poursuit par cette description suggestive de l'agriculture de son village dans les années 50.

A l'époque tout le monde allait l'un chez l'autre, ce n'est plus le cas maintenant. C'est terminé, ils ont un tracteur, ils vont tout seuls sur leurs champs, mais à l'époque, depuis le semis jusqu'au battage. Il y avait deux groupes de fermiers à Treignes. Il y avait Monsieur MAZY, Monsieur MASSON, Monsieur FIFIS, qui ont toujours travaillé ensemble. On conduisait le fumier, ils travaillaient eux trois, on préparait les semis, on semait, on fauchait, on battait, c'était toujours eux trois.

Il y avait une entente, parce que pour conduire le fumier, il fallait au moins cinq chevaux pour aller sur les terres avec des gros chariots. Ils s'entendaient, ils mettaient tous leurs chevaux. Il y avait un fermier qui conduisait pendant que l'autre chargeait déjà.

C'était une sorte de nécessité et c'était excellent pour l'achat du matériel. S'il fallait un rouleau, c'était un

rouleau pour les trois, s'il fallait une herse, c'était une herse pour les trois. Tandis que s'ils faisaient chacun de leur côté, il fallait trois rouleaux, trois herses.

Et pour les labours, c'était chacun pour soi, ils avaient chacun deux chevaux et ils labouraient ainsi.

Pour la moisson, ces trois-là ont toujours travaillé ensemble, toujours, toujours. Moi, je partais toujours, je l'ai fait quelques années. Je partais toujours avec Monsieur MAZY, préparer, avant que la faucheuse n'arrive, donc on coupait une ligne à la faux pour ne pas gaspiller le grain. Ca c'était toujours moi et Monsieur MAZY. Monsieur MAZY fauchait, moi je ramassais et quand on avait ramassé, on liait, on mettait sur le côté, et puis on allait mettre debout les gerbes à la terre avant, où la faucheuse était, on précédait toujours d'un champ.

Il n'y avait qu'une lieuse pour les trois. Alors il y avait six chevaux, on mettait trois chevaux du matin, et trois chevaux de l'après-midi, pour ne pas les fatiguer de trop, et on a toujours fonctionné comme ça.

Pour celui chez lequel ils allaient commencer, ça a toujours été à peu près la même façon de travailler, c'était toujours Monsieur MASSON, qui passait le premier.

Oui, parce qu'il était le plus râleur, c'était toujours lui qui passait le premier.

Les machines, ils les achetaient en commun. Pas toujours, Monsieur MAZY, ce n'était pas à lui, c'était à Norbert, à Monsieur MASSON et à FIFIS, c'étaient deux cousins, ils ont toujours travaillé ensemble, eux trois.

Et alors pour les autres, il y avait FIFIS Arthur, il travaillait seul, il avait sa propre moissonneuse, FAGNOLLE aussi travaillait seul, il avait des petites surfaces.

Et les gens de la ferme-château travaillaient seuls aussi eux, ils avaient déjà quarante hectares, rien que pour eux seuls. Ce que les autres avaient pour eux trois, peut-être un peu plus pour eux trois, eux, ils avaient tout l'équipement complet,

C'était COULONVAL à ce moment-là, eux, ils avaient déjà des grosses familles, , sinon pour battre qu'il fallait quelqu'un, autrement, ils avaient une grosse famille quand même. Il y avait un ouvrier agricole, c'était Arthur FIFIS, qui était le propre cousin de Norbert et d'Auguste, mais ils n'ont jamais travaillé ensemble.

A Mazée, il n'y avait pas grand chose non plus, il n'y avait même pas de faucheuse, c'étaient des étrangers qui venaient faucher pour eux à l'époque, à Mazée. Il y avait juste la ferme THOMAS, qui était montée, les autres fermiers n'avaient rien. C'était HIGUET, qui venait faucher pour mon oncle Alexis. C'était un autre qui venait faucher pour JEANMART.

A Grand Champ; c'était Treignes qui avait presque tout à l'époque.

Les fermiers de Matignolles étaient chacun bien structuré, parce qu'il y avait plus de terres, beaucoup plus d'hectares. Il y avait à ce temps-là, c'étaient les ROUSSEAUX, et puis ça a été les HOEDENAEKEN avec six, sept enfants. Les ROUSSEAUX en avaient quatre, ils tiraient leur plan entre eux. Les DUCOFFRE avaient quand même deux fils et un

ouvrier agricole tout le temps.

Dans les fermes, à cette époque-là, avoir beaucoup d'enfants, c'était un atout, il fallait une grosse famille pour venir à bout du travail. Les fermiers qui avaient ici dix hectares, cinq hectares, ils s'en tiraient quand même.

C'est-à-dire, les fermiers qui n'avaient que cinq hectares, ils allaient travailler chez le gros fermier, et le gros fermier faisait leur boulot. Ils étaient domestiques sans traitement chez le fermier et le fermier faisait leur travail.

Ils avaient aussi quelque chose d'autre, un petit coup sur le côté. Il y en a qui avaient, qui allaient à l'usine à Vireux et qui avaient deux, trois hectares, ou bien ils travaillaient chez le fermier après leur journée.

Vous avez ici Monsieur PAQUET, ici à côté, le tout petit qu'on dit toujours. Il avait un baudet et deux vaches, et il a vécu toute sa vie avec ça. Il donnait un coup de main chez COULONVAL et c'est COULONVAL qui faisait tout son gros travail, qui fauchait, qui allait rechercher une charrée.

Il cultivait pas grand chose comme surface et ils ont vécu toute leur vie avec ça. Sans rien faire d'autre, il avait un âne et deux vaches. Ils arrivaient à peu près juste pour se nourrir eux-mêmes.

Et il cultivait les tiennes. Maintenant, les terres sont regroupées, mais à l'époque, chacun avait deux, trois petits morceaux un petit peu partout. Quand on va le long de l'eau à Treignes, c'était découpé en vingt parcelles, que Norbert a rachetées une après l'autre et qu'il a un bloc d'une quinzaine d'hectares là-bas. Il a tout racheté par après.

Monsieur PAQUET, il avait son âne et il avait peut-être trois, quatre hectares de terrains, c'est tout ce qu'il faisait. Il louait encore, il n'était pas encore propriétaire de ses terrains. Il louait le verger ici, il y avait deux, trois petits morceaux qu'il louait, peut-être un hectare à lui.

Il faisait un peu le marchand de charbon. Il avait un verger d'un hectare, quelques ruchers, et je n'ai jamais vu cet homme faire autre chose que ça. Il ne faisait pas le détail de charbon, il y avait un wagon de charbon qui arrivait, c'étaient les fermiers avec leurs gros tombereaux et leurs chevaux qui allaient de maison en maison, conduire 1.000 Kgs d'un coup, donc une fois ou deux fois par an. Le restant du temps, il avait son verger, donc ses fruits, son miel. Ils ont vécu toute leur vie comme ça. Je n'ai jamais vu ce monsieur-là faire autre chose, et il avait encore son petit âne pour le conduire en charrette à son verger, et tous les jours il allait à son verger en charrette, il allait passer la journée là-bas. D'ailleurs ils n'ont jamais eu de maison, ils sont morts sans avoir leur maison ces gens-là. Chez Edmond LAMBERT, il avait son miel et son jardin, ses pommes et il vendait vingt ou quarante tonnes de charbon sur l'année, mais en 1.000 Kgs, et il fallait qu'il paie encore le fermier pour aller le conduire. C'était mon oncle Achille et Arthur FIFIS. Ca se passait juste avant la fin de la guerre ?

Il y avait aussi DELPIRE, il faisait le colporteur, sa femme avait deux vaches. Ils n'avaient même pas de prairies, elle avait une corde et elle partait faire brouter ses vaches, le long des chemins et ils ont vécu

comme ça toute leur vie. Ils n'avaient même pas de baudet, ils avaient juste deux vaches. Le papa faisait le colporteur, là de porte en porte avec son ballot sur son dos, il vendait des tabliers, des draps comme ça. Chez FAGNOLLE, il avait un commerce. Il y a toujours eu des commerces chez FAGNOLLE. Ils ont tenu un café, puis une quincaillerie avant, puis il a fait le fermier et le marchand de charbon.

Tout gamin, je jouais au football, il venait au charbon, il avait une Ford avec un coffre qu'on ouvrait et qu'on mettait 50 Kgs de charbon dedans. Il était venu au football conduire un joueur ou deux, tout noir, avec une grande barbe, c'était le FAGNOLLE.

Le papa de PESTIAUX était ici à Treignes, il habitait la rue des Juifs.

Il était semi-agriculteur, il était plutôt «charrier» de bois et il était agriculteur pour semer, pour avoir l'avoine pour ses chevaux, un petit peu de pommes de terre, il avait quatre, cinq vaches, mais son vrai métier, c'était «charrier» de bois. Il avait trois chevaux ici. Il en a eu beaucoup parce qu'il changeait souvent de cheval, c'était un monsieur qui aimait bien les chevaux, les bons chevaux. Puis ils étaient vite détruits dans les bois. Il avait des prairies, des champs d'avoine et tout ça, mais il n'a jamais eu qu'une petite machine tout à fait ordinaire.

Félix LEBEAU à Mazée n'avait pas une grosse exploitation. Il était déjà bien monté malgré tout, parce qu'il avait une petite batteuse personnelle, Il avait un coupe-paille, une hacheuse à betteraves, il était bien monté lui. Il n'avait pas de lieuse parce qu'il n'avait qu'un cheval et pour faire marcher une lieuse, il fallait au moins trois chevaux pour dire de travailler. Il faisait faucher et moissonner par un fermier de la localité qui allait chez eux, c'était mon oncle Alexis, c'était HIGUET.

Il n'y a jamais eu de Flamands pour les récoltes par ici.

Il y a eu quand même des Flamands, quand on a mis des betteraves à sucre, des Flamands qui venaient travailler à l'hectare chez les fermiers de Matignolles.

Pour démarier les betteraves, je n'ai fait simplement que des petites quantités chez Norbert, on mettait quarante, cinquante ares pour les vaches, c'est tout. Jamais des betteraves à sucre, des betteraves fourragères.

C'est arrivé par après qu'on ne démariait plus.

Ce sont des monogermes maintenant.

Il fallait les démarier. Ca allait vite, sur deux jours on avait fini parce qu'on allait toujours à sept, huit. C'est-à-dire que chez Monsieur MASSON, on était une grande bande, il y avait MASSON, moi, mon père, Alphonse, pépère, on était toujours cinq, six dans un champ. Il y avait des gens qui ne trouvaient personne, chez Arthur FIFIS par exemple, ils étaient toujours tout seuls, ça durait toujours une éternité parce qu'ils ne trouvaient pas de personnel.

Je ne sais pas pourquoi. Alors que chez Norbert, tout le monde y allait, chez Auguste FIFIS, tout le monde y allait, chez Oscar CHARLIER aussi, il n'avait qu'à le demander, il y avait des gens. »

J.J. VM

VIE AU CENTRE PAUL BRIEN

DES JEUNES RETROUSSENT LEURS MANCHES POUR SAUVER UNE PELOUSE CALCAIRE A



TREIGNES

Souvenez-vous, dans les chroniques n°6/7 et 8, je vous avais présenté sous le titre «Les pelouses calcaires, hier, aujourd'hui, ... et demain ?» un article consacré à des milieux tout à fait originaux et intéressants du point de vue biologique mais fortement menacés de disparition. L'article, en parlant des mesures à prendre pour les sauvegarder, se terminait comme suit : «il n'est pas trop tard mais il est grand temps ...».

L'objet de la présente note est de vous relater une expérience de gestion que j'ai eu l'occasion d'animer à Treignes depuis 1987, fruit de la collaboration entre une association de jeunes naturalistes, l'asbl Jeunes & Nature, et le Centre Paul Brien.

IL ETAIT UNE FOIS ...

L'idée germa en septembre 87 alors que je participais au stage annuel d'écologie de la 1ère licence Zoologie de l'U.L.B. Au cours de celui-ci, le professeur J-J. Van Mol nous présenta les particularités de la région de Treignes et des pelouses calcaires qui faisaient l'objet de recherches au Centre Paul Brien. Notamment, des études étaient en cours sur les modalités de gestion à mettre en oeuvre pour contrecarrer l'envahissement des pelouses par une graminée, le brachypode, et les épineux (aubépines et prunelliers).

Particulièrement intéressé par la problématique générale de Conservation de la Nature, je proposai d'organiser un premier stage de gestion durant les vacances de Noël 87...

... LE MOESSIA

La pelouse en question est celle du Moessia, située sur la butte calcaire (le tienne) à l'est du centre de Treignes. Ce site complètement dénué de tout arbre au début du siècle, comme en témoigne les cartes postales de l'époque, s'est vu progressivement recolonisé par les épineux, suite à l'abandon du pâturage, jusqu'à perdre près de 87% de sa superficie de pelouses en l'espace de 80 années.

De nos jours, contre les épineux, deux outils sont particulièrement désignés : la scie et le coupe-bran-

ches avec, bien sûr, les indispensables gants de travail. C'est ainsi, qu'armés de ces outils, une quinzaine de jeunes s'attaquent à quelques dizaines de m² de prunelliers. Travail particulièrement ardu que de débroussailler des épineux sur ces terrains en pente ! A la fin d'une journée, quelques écorchures ou épines dans les mollets, bien sûr, mais aussi, la satisfaction du travail utile accompli !

Après quelques jours, le résultat est visible : une zone complètement dégagée de tout buisson, allait permettre à des plantes et des animaux affectionnant les milieux ouverts, chauds et secs de la pelouse, de recoloniser le site. Entendons-nous bien, il ne s'agit pas de débroussailler la colline de tout buisson car ceux-ci ont également leur intérêt particulier (lieu de nidification pour les oiseaux notamment) mais seulement de réhabiliter une certaine portion de zones «ouvertes» de pelouses.

L'année suivante, nous avons pu constater les premiers effets bénéfiques de l'ouverture du milieu : des insectes, telles des abeilles solitaires, des criquets, ... avaient déjà élu domicile sur le site débroussaillé; de même, des orchidées apparurent ...

En décembre 88 nous avons remis cela : un deuxième stage était organisé pour continuer le travail et s'attaquer à d'autres zones. Ainsi de suite, d'années en années et de stages en stages, les lambeaux de pelouses du Tienne Moessia étaient étendus et remis en contact afin d'assurer une mobilité plus aisée des organismes caractéristiques de ces milieux.

LES JEUNES IMPLIQUES

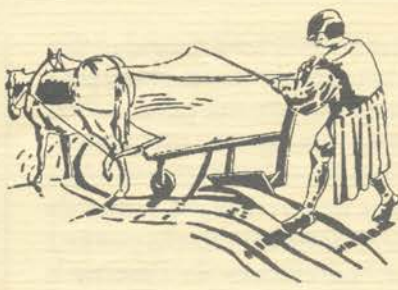
Outre le fait qu'effectivement de telles actions sont indispensables pour préserver la diversité biologique de ces milieux, les jeunes, en s'impliquant volontairement dans un travail manuel, participent concrètement à la conservation de la nature et ils en sont conscients. Pour eux, protéger la nature est plus qu'un simple mot.

Si les activités de gestion sont indispensables à la préservation d'écosystèmes variés, on peut se demander si les associations qui s'en chargent rassembleront un jour suffisamment de personnes. Quant à nous, nous sommes persuadés que les jeunes, à travers les mouvements de jeunesse notamment, représentent un potentiel humain dynamique et motivé ! Encore faut-il les encourager et leur donner les moyens. A ce titre, la collaboration entre le Centre Paul Brien et Jeunes & Nature est un bel exemple !

D'ores-et-déjà un prochain stage de gestion est prévu durant les prochaines vacances de Noël sur le tienne Moessia. Outre de tels stages, Jeunes & Nature organise aussi des activités de découverte et d'étude de la Nature afin de sensibiliser et former de jeunes adolescents responsables de leur environnement.

La solution aux problèmes environnementaux passe, je pense, par une sensibilisation encore plus grande de la population en général et des jeunes en particulier. Tel est l'objectif de Jeunes & Nature.

Franck HIDVEGI
Jeunes & Nature asbl
B.P. 1113 - 1300 Wavre.



CHRONIQUES DE L'ECOMUSEE DE TREIGNES

PERIODIQUE TRIMESTRIEL

Edité par DIRE ASBL

81, rue de la Gare - B 5670 Treignes

Bureau de dépôt : Nismes

12

Hiver 1992

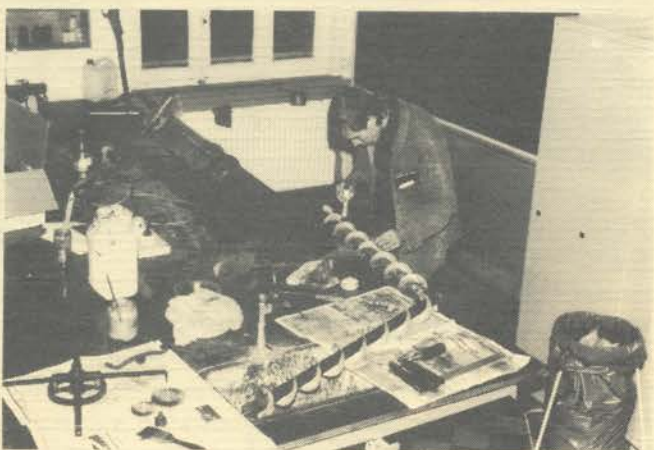
Editeur responsable : Wlady QUINET - ECOMUSEE de Treignes - 81, rue de la Gare - B 5670 Treignes - Tél.: 060/39.96.24

EDITORIAL

Chers amis de l'Ecomusée, la direction et le personnel de l'Ecomusée vous adressent ses meilleurs vœux pour 1992. C'est l'occasion de vous remercier chaleureusement pour votre soutien et votre collaboration efficace. C'est aussi le moment de renouveler votre cotisation, votre aide nous est indispensable pour poursuivre notre action. L'an passé, l'Ecomusée a vu accroître ses collections à un point tel qu'il est devenu indispensable de procéder à certains réaménagements. D'autre part, l'aménagement du musée du machinisme agricole se poursuit avec l'installation des machines à battre, des trieurs etc.



Les outils sont soigneusement répertoriés



Démontage, nettoyage et restauration du trieur à graines de céréales. (voir p.3 "chenal intérieur muni d'une vis d'Archimède")

Le Centre de l'Environnement à Treignes a 20 ans!

C'est en mars 1972 que l'ULB rachetait à la SNCB la gare de Treignes, village situé dans le sud de l'Entre-Sambre-et-Meuse namuroise. Cette acquisition devait permettre l'aménagement d'un laboratoire de terrain destiné à accueillir des stages d'étudiants en Sciences Naturelles et d'y promouvoir une recherche pluridisciplinaire du milieu.

Le site de Treignes avait été choisi en raison de sa situation privilégiée dans une région particulièrement riche pour sa faune, sa flore et la diversité de son substrat géologique. De plus, terre de très ancienne implantation humaine, elle offre un terrain propice pour l'étude de l'insertion de l'homme dans son milieu. Cette région constitue donc un terrain privilégié pour les archéologues, historiens et ethnologues, mais aussi un terrain propice pour amorcer le dialogue entre Sciences humaines et Sciences exactes. L'environnement contemporain constitue ainsi un terrain d'investigation de choix car il peut se ressourcer à l'histoire. La recherche écologique est en outre favorisée par la situation méridionale de la vallée du Viroin dont le microclimat chaud a favorisé l'existence d'une flore et d'une faune aux affinités méditerranéennes dont les représentants les plus remarquables sont les orchidées et la cigale.

Le Centre de l'Environnement a pu développer une analyse multidisciplinaire qui a abouti à un résultat encourageant. Stages en zoologie, botanique, agronomie, géologie, géographie et sociologie s'y sont succédés comme prévu. Deux sites situés à Treignes même, terrains d'observation et d'expérimentation du Centre de l'Environnement, sont en voie de classement comme réserves naturelles domaniales par la Région Wallonne. Des cours intensifs consacrés à l'étude du milieu ont pu se dérouler dans le cadre des programmes Erasmus (pays de la CEE) et Tempus (pays de l'Est) et la démarche multidisciplinaire a été particulièrement appréciée par les étudiants aussi bien que par les professeurs accompagnateurs.

Cette mission pédagogique du Centre de l'Environnement a débordé largement des cadres académiques traditionnels pour s'intéresser aux niveaux d'études secondaires et même primaires, l'antenne treignoise de l'ULB s'est révélée particulièrement apte à accueillir et même encadrer des stages, et des classes

RENOUVELLEMENT DES COTISATIONS : 400frs membres adhérents, 4000frs membres protecteurs.

CB : 271- 0437688-56 DIRE PROMOTION

(vertes) de ces réseaux d'enseignement. Une initiative particulièrement originale a consisté en la mise au point d'une pédagogie à l'environnement destinée aux enfants des écoles primaires et même pour les classes maternelles en milieu rural, leçons de choses pour les sensibiliser au patrimoine architectural de leurs villages.

UN ESSAIMAGE EN BONNE VOIE : L'ECOMUSEE.

Dès 1978, il est apparu aux yeux des promoteurs que restreindre l'inventaire des lieux aux domaines stricts des sciences naturelles limitait considérablement la démarche. On s'est dès lors intéressé aux relations de l'homme et du milieu, à la manière dont il a façonné le paysage, comment son histoire a été influencée par le contexte géographique. Une campagne d'enquêtes et d'enregistrements de témoignages de personnes ayant joué un rôle dans les activités économiques et sociales de la région a été entamée.

A ces témoignages et aux écrits, se sont progressivement ajoutés d'autres documents de nature les plus diverses : photographies, catalogues et affiches, collections d'outils et de machines, archives industrielles, pour constituer un important patrimoine ethnologique. Toutes ces collections et cette documentation ainsi rassemblées au cours des années et qui s'accroissent au fil du temps, nécessitaient un lieu et un projet spécifique pour assurer leur pérennité d'abord et d'en faire ensuite un outil de rayonnement culturel. C'est ainsi que le projet a pris corps avec l'acquisition par l'ULB de la ferme-château de Treignes pour la réalisation d'un Ecomusée, concept qui est ainsi défini par le Larousse (édition 1983) : Ecomusée : Institution culturelle assurant sur un territoire donné, les fonctions de recherche, de conservation, de préservation et de mise en valeur d'un ensemble de biens naturels et culturels, représentatifs d'un milieu et des modes de vie qui s'y sont succédés. C'est dans ce bâtiment très significatif de l'architecture vernaculaire que l'Ecomusée s'installe progressivement au fur et à mesure de l'avancement des travaux de restauration. L' Ecomusée dispose également de l'ancien hangar à marchandises de la gare de chemins de fer, bâtiment où s'achève l'aménagement du musée du machinisme agricole.

JJVM & WQ

NOUVELLES ACQUISITIONS

Les trieurs à grains

Les collections de l'Ecomusée viennent de s'enrichir de deux trieurs à grains, appareils particulièrement significatifs dans le processus de mécanisation de l'agriculture.

La nécessité d'ensemencer les champs avec des semences propres pour éviter la prolifération des mauvaises herbes est à l'origine de l'invention de machines destinées à débarrasser la catégorie de graine sélectionnée de toutes les autres provenant des mauvaises herbes récoltées au cours de la moisson.

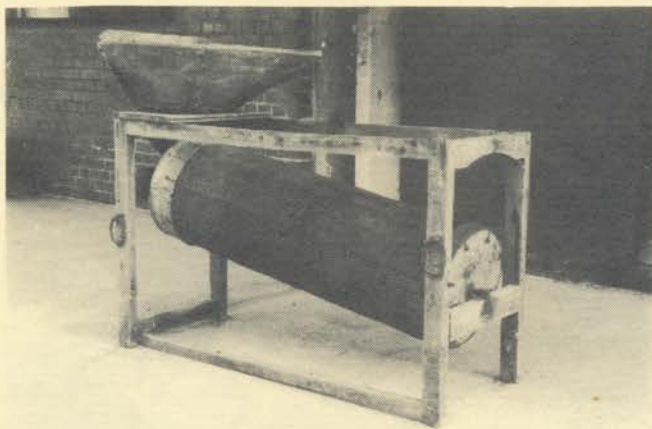
Parmi les denrées pour lesquelles on a fabriqué des trieurs, il y a le trèfle et la luzerne. Ces espèces sont en fait parasitées par la cuscute, plante parasite qui peut provoquer d'énormes dommages à leur culture. La semence de la cuscute étant simultanément récoltée avec celle du trèfle est tout naturellement semée de nouveau avec la graine de ce dernier si on n'a pas pris soin de s'en débarrasser. La culture de l'avoine a nécessité également des traitements adéquats pour éliminer les plantes adventices.

Le fonctionnement de ces appareils est toujours basé sur la séparation des grains par leur taille et leur forme. En fait le trieur parachève le travail que le tarare n'avait pu réaliser. Ce dernier, grâce au ventilateur dont il est pourvu, sépare le produit du battage en agissant par gravité, les tamis dont il est pourvu ne peuvent réaliser la finition souhaitable pour les semences. TURGAN (1878) précise dans le *Journal d'Agriculture Pratique* les circonstances qui expliquent l'origine et la diffusion de cet instrument. «Avec la mode des petites machines à pointes (batteuse à broches), le trieur deviendra indispensable, car, avec ces machines, tout est mêlé et dans les blés très sales le repassage au tarare, quoique indéfiniment répété, est insuffisant même pour préparer le blé devant servir à la nourriture de la ferme».

A la destination alimentaire, évoquée par l'auteur, il faut ajouter le nettoyage du blé de semence dont il était important de retirer les graines de mauvaises herbes.

Il existe deux catégories de trieurs, les **cribleurs** et les **trieurs alvéolaires**.

Les **cribleurs**, beaucoup plus simples dans leur conception sont constitués d'une grille cylindrique en fil de fer qui pivote autour d'un axe incliné. Dans le trieur à trèfle, l'écartement des fils correspond au calibre des grains de trèfle et laisse passer les semences de cuscute. Ce trieur provient de la ferme de Ftroul à Weillen (région de Dinant), il nous a été offert par Madame FERRAILLE; il avait été utilisé par Monsieur CAVRENNE locataire de la ferme. (n° inventaire : M 94.).



Trieur à trèfle

Le **trieur alvéolaire** (1) est basé sur la séparation des grains en vertu de la différence de leur forme et, par conséquent, sont préférables au système précédent lorsqu'on cherche à dissocier un mélange plus hétéro-

gène. La partie principale de ce type de trieur est constituée d'un cylindre en tôle dont le pourtour est garni d'alvéoles (*) repoussés. Ces alvéoles ont des dimensions qui varient suivant le grain à trier et sont régulièrement disposés à égale distance les uns des autres.

Le trieur de nos collections est un trieur à double effet, il comporte deux cylindres qui diffèrent par le calibre des alvéoles. Le mélange à trier étant placé dans la trémie, le grain glisse sur un émotteur à trépidations qui retient les grosses impuretés puis un diviseur qui laisse passer les menus grains et criblures. L'émotteur le débarrasse des pierres, mottes, pois et grosses impuretés qui, par des ouvertures latérales, viennent tomber dans un tiroir en tôle. Le grain ainsi émotté et criblé pénètre dans le cylindre à alvéoles, au moyen d'un entonnoir vertical. Ce cylindre est composé de gros alvéoles circulaires de 1cm de diamètre.

Dans le mouvement de rotation, les froments, les seigles, les graines rondes se logent dans ces alvéoles et sont remon-
tées dans un chenal inté-

rieur
muni
d'une vis
d'Archimède

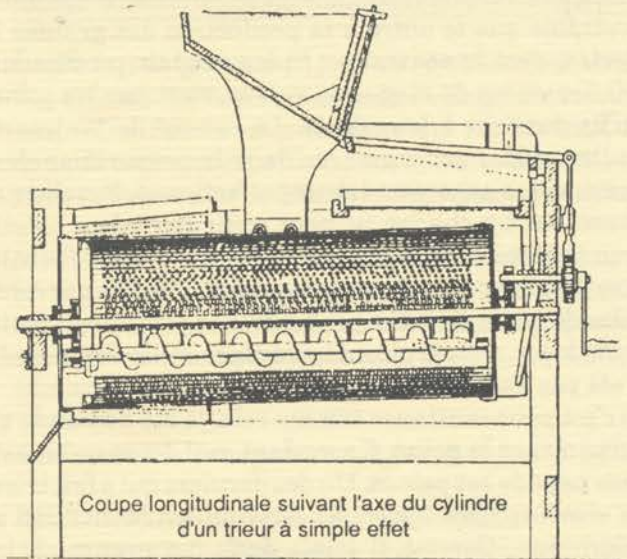
qui les conduit dans un cylindre à petits alvéoles. Quant aux orges et aux avoines qui, trop longues, n'ont pu se loger dans les alvéoles du cylindre à gros alvéoles, elles glissent sur la paroi intérieure du cylindre en pente et viennent s'écouler, pures de graines rondes et de grains moins longs qu'elles, par des orifices ménagés entre les cylindres concentriques.

Les grains qui ont été amenés dans le cylindre composé de petits alvéoles de 0,6 cm, glissent sur la paroi intérieure. Dans le mouvement de rotation, les graines rondes se logent dans les alvéoles et sont enlevées dans un chenal intérieur muni d'une hélice qui conduit ces graines à l'extrémité du trieur où elles tombent pures de corps plus longs qu'elles, dans une caisse à part.

Quant aux froments et aux seigles qui, trop longs, n'ont pu se loger dans les petits alvéoles du cylindre, ils glissent sur la paroi intérieure du cylindre en pente et viennent tomber sur un diviseur conique en zinc perforé de trous longs de deux dimensions. La première partie de ce diviseur perforé ne laisse pas passer les seigles, qui tombent dans un récipient spécial; la deuxième partie du diviseur à perforations plus grosses laisse passer le petit froment, qui forme une sorte à part. Enfin, le froment de semence, pur de mauvaises graines et sélectionné par ce double criblage, vient s'écouler à l'extrémité du diviseur conique dans un

récipient spécial.

Les trieurs rendent de 1,5 à 6 hectolitres à l'heure.



Coupe longitudinale suivant l'axe du cylindre d'un trieur à simple effet

En Belgique, à la fin du XIXème siècle, des trieurs sont acquis par les comices et les associations agricoles pour les besoins de leurs membres. En 1893, un concours spécialement consacré aux trieurs est même organisé par le Comice de Herzele en Flandres.

En 1899, «le comice de Ciney a fait, naguère, une excellente acquisition, un trieur-diviseur (système Massart), construit par Monsieur Arthur CLOSSET, de Bruxelles. Cet instrument, qui a été consolidé et monté sur roues par Monsieur DESTREE, maréchal à Ciney,

(mais d'après un système très ingénieux de Monsieur REMACLE, carrossier, à Marche), travaille à la perfection. C'est le cas de dire qu'il fait la denrée telle qu'on veut l'avoir. Orge, vesces et toutes autres impuretés disparaissent de l'avoine comme par enchantement. Aussi tous les cultivateurs qui l'ont employé ont-ils été très satisfaits. L'instrument est conduit de ferme en ferme, et, lorsqu'il est établi, il fait environ 300 kilos. d'avoine à l'heure. On croit que, lorsqu'il s'agira de grains d'hiver, il pourra faire davantage encore. En six semaines, il a trié plus de 100.000 kilos. Il aurait certainement fait une quantité triple si on avait pu en disposer dès le mois de janvier. Il a fallu limiter un peu la part de chacun. La rétribution est de 0,50 par 100 kilos.; 1 fr. pour les non sociétaires. Cette rétribution a permis déjà de faire un amortissement de 300 frs. Il est certain que, l'an prochain, cet amortissement sera complet. Jusqu'ici, seuls les membres du comice ont été admis à user de l'instrument. Bref, le comice de Ciney n'a qu'à se féliciter d'avoir fait cette acquisition»(2).

De son côté, le comice de Walcourt procède à des essais, le rapport communiqué à l'assemblée générale en 1903 apporte quelques précisions supplémentaires sur les avantages procurés par son utilisation (3).

«LES SEMENCES DANS LE COMICE DE WALCOURT. Voilà la moisson qui commence et bientôt il faudra songer aux semences.

Nul ou très peu contestent l'importance d'un bon choix

de celles-ci : ne voit-on pas payer le double, le triple du prix commercial pour des semences qui nous viennent d'Angleterre. Mais l'Angleterre a-t-elle un climat plus favorable que le nôtre à la production des graines ? Certes, c'est le contraire : Si les Anglais produisent des semences de si grande valeur, c'est par les soins qu'ils donnent à leur choix. Le comice de Walcourt voulant aider ses membres dans la préparation des semences, a acheté un trieur perfectionné. Excellente chose, car un chacun ne peut avoir son trieur : c'est trop coûteux et trop encombrant. Le comice fournit donc le trieur et un homme pour 50 centimes par cent kilos de grain trié. Ce qu'on a trié ce printemps, huit mille kilos, contre plus de quarante mille l'an passé, n'est pas assez !

Si c'est pour continuer comme cela, je me demande si cela en vaut la peine. Cependant, nul doute qu'on est bien payé de ses peines. Un des derniers qui a fait trier sa semence d'avoine est M. Maximilien MORTIER à Silenrieux. Comme il triait dans ma grange, à la Pislotte, je fis prendre quelques poignées :

- a. De l'avoine telle qu'il l'amenait;
- b. De l'avoine semence ou triée;
- c. De l'avoine de rebut.

Et dans le jardin contigu, on en sema trois carrés de quatre centiares chacun, soit de 2 mètres de côté, A, B et C.

Entre les carrés A et B, on ne voit pas de différence, quant à la beauté et la vigueur. Seulement dans le carré A, il y a assez bien de plantes d'orge; alors qu'il n'y en a qu'une dans B. Mais quand on compare les carrés B et C, la supériorité de B saute aux yeux de tous. Dans C, outre que l'avoine n'est pas aussi belle, il y a de nombreuses plantes d'orge. Combien vaut à l'hectare la supériorité de B sur C ? Certainement, un grand nombre de fois l'embarras et le coût du triage. Quand cette avoine sera mûre, je pourrai battre et compter. Sans pourtant vouloir trouver tout à fait exacte la comparaison de petites parcelles avec des grandes. Néanmoins, ici, la petitesse des parcelles a eu cet avantage : c'est que toutes trois ayant versé, j'ai pu les relever et les étançonner comme des pois; avec des grandes on y aurait renoncé et l'expérience aurait été nulle.

Ernest PIERET, Agronome de l'Etat

P.S. -Si cet automne on veut sérieusement se servir du trieur (sinon il vaut mieux le vendre) il importe de se faire inscrire le plus tôt possible en désignant les quantités à trier. Ce qui ne veut pas dire, cependant, que les premiers inscrits seront les mieux servis. Si le premier est de Clermont et le second d'Hanzinne, on comprend qu'on ne peut pas passer la moitié de son temps sur les chemins. Le journal donnera l'adresse du conducteur du trieur. Pour plus de célérité, ce sera de se faire inscrire directement chez lui.

Ce trieur a été mis en vente parmi les membres du comice en avril 1921.

Le comice de Rochefort procède également à des essais pour prouver l'utilité du trieur à ses adhérents.

Voici le compte-rendu circonstancié de cette expérience (4)

«UNE EXPÉRIENCE SUR L'UTILITÉ DU TRIEUR EN AGRICULTURE.

Avec les premiers jours d'avril nous arrivons à la saison de la semaille. Les cultivateurs s'appêtent à commencer ce qu'ils appelaient entre eux le mars ou le marsage.

Ils ont saisi de temps en temps une journée calme au milieu des tempêtes qui durent depuis si longtemps, pour retourner leurs terres, ils se sont empressés de préparer leurs semences. Les uns, ceux qui aiment le progrès ont fait trier leurs avoines, d'autres plus routiniers l'ont passée au tarare le plus adroitement possible : ils voulaient en faire de la belle pour semer. Il est question d'une quantité d'avoine achetée pour belle, la pareille était introuvable au dire des vendeurs. Elle a été achetée dans le pays par le président du comice de Rochefort chez deux bons cultivateurs; 900 kilos. d'une part et 600 kilos. d'autre part. Au moment où M. le Comte fut mis en possession de la semence, le trieur que s'est approprié le comice agricole de Rochefort se trouvait de passage à Villers-sur-Lesse, il en profita pour lui confier son avoine.

Les hommes chargés du triage exécutèrent scrupuleusement le travail d'autant plus que le maître avait dit : Je suis curieux de voir le résultat après triage; on le lui fit connaître.

Les 900 kilos. laissèrent 251 kilos. de déchets.

Les 600 kilos. laissèrent 153 kilos. de déchets

Soit de 1.500 kilos. on tire 404 kilos. de déchets et on laisse 1.096 kilos. de belle semence.

Dans le déchet on pèse 11 kilos. 500 gr. de chardons, laitrons, pierres, faits de lièvre, épeautre, etc...

13 kilos. de barbes, sénevés, fine avoine, poussière, etc...

51 kilos. de vesces.

198 kilos. de fine avoine, orge, ivraie, etc...

142 kilos. de grosse avoine fourchue.

Certains cultivateurs peuvent-ils, et la chose existe, s'abstenir de trier leurs semences sous prétexte que ce travail va leur coûter autant ? Ils sont dans l'erreur et ceux d'entre eux ont certainement changé d'idée et ont eu l'occasion de prendre connaissance de l'expérience rapportée ci-dessus.

Le triage de 1.500 a coûté 0,50% soit frs.....7,50

1/4 de litre d'huile.....0,40

Pourboire à l'employé (ceci est facultatif si la générosité ne l'ordonne).....0,50

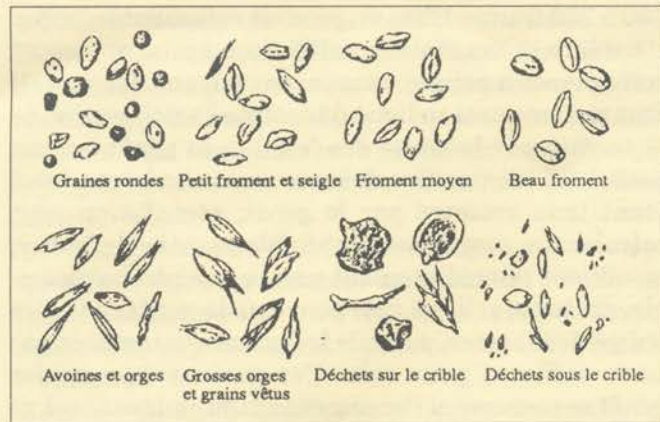
Le travail a coûté..... 8,40

Mais cette somme, pour ne pas exagérer est triplement remboursée dans les déchets qui, somme toute, en laissant de côté ce que nous appelons vulgairement les 24 kilos. 500 gr. de misère valent assurément plus de 25 francs.

Et ces 24 kilos. et demi de chardons, laitrons, sénévés (moutarde des champs) et d'ivraie qui sont extraits, ces plantes si pernicieuses ne pousseront certes pas dans les terres si le fermier ne les y sème pas.

En présence de cette expérience parfaitement établie, tous les agriculteurs s'empresseront-ils de faire usage de l'appareil que le comice agricole de Rochefort vient de mettre à la disposition de ses membres?

Le secrétaire F. ROBERT."



Le trieur qui vient d'enrichir nos collections est un trieur de la maison MAROT à Niort dans le département des Deux-Sèvres (France). Ce modèle avait obtenu le premier prix à l'Exposition Universelle de Paris en 1900, comme le certifie l'inscription qui figure encore sur le bâti de l'appareil.

«Ce trieur a appartenu à une société que des paysans du village de Compogne avaient constituée, ce n'était pas un comice. Cette société possédait deux «hérissons» (rouleaux à picot), deux rouleaux, un planteur à betteraves, une vèleuse et un trieur à grains. Mon grand-père et mon père en ont fait partie, et moi j'ai abandonné quand j'ai arrêté de cultiver. Le trieur à grains servait à trier le seigle, le froment, l'orge. Il y a deux tamis qui éliminent les mauvaises herbes et les grosses crasses. Les grains sélectionnés passent par la trémie et pénètrent dans le cylindre à alvéoles. Il y a deux étages dans le cylindre. Les graines les plus rondes, comme l'orge, le froment et le seigle, se font prendre par les alvéoles du premier cylindre, elles tombent dans une gouttière où elles sont emmenées par une vis sans fin qui les conduit jusque dans le deuxième tonneau. L'avoine, dont les grains sont plus allongés restent dans le premier cylindre.

On ne triait pas de grandes quantités, c'est juste les graines pour semer qu'on triait. Certains triaient pour aller au moulin, pour avoir de la farine plus propre.

Le trieur restait toujours chez la même personne, il ne voyageait pas. Il n'a plus servi depuis 30 ans.» (Témoignage de M. Achille RENARD à Compogne, le 4 octobre 1991). Ce trieur a été complètement démonté, nettoyé, restauré et remonté pour être présenté dans le musée (n° inventaire : M.95).

-(*)Alvéole (du lat. alveolus), selon Littré, le Dictionnaire général, l'Académie, Robert, le Grand Larousse de la Langue française, est masculin. Pour Bescherelle, il est féminin. En fait, plus d'un auteur d'autrefois et d'aujourd'hui, influencé par la finale en e muet, donne à ce nom le genre féminin. (Grevisse : Le bon usage - Grammaire française).

- (1) LAROUSSE AGRICOLE
- (2) L'Agronome 1899
- (3) ibid. 1903 p133-134.
- (4) ibid. 1906 p 110.

JJVM & WQ

DOCUMENTS : GENET ET LOUPS

La forêt a de tous temps joué un rôle économique très important pour les communautés villageoises riveraines, aussi l'accès en a toujours été réglementé. Les deux documents reproduits ici, extraits des délibérations communales de Mazée en fournissent des exemples.

Même lorsqu'il s'agit d'organiser une activité de salubrité publique, une battue aux loups, les instructions sont très strictes, on imagine cependant difficilement comment les sangliers abattus étaient expédiés au Ministère de l'Intérieur à Bruxelles!

A Monsieur le Bourgmestre de la commune de Mazée.

Le Gouverneur de la province de Namur.

A la demande des Bourgmestres des communes d'Olloy, Verve, Oignie, Mesnil, Treigne et Mazée, tendante à ce qu'il soit ordonné promptement des battues dans leurs ressorts, pour détruire des loups et autres animaux nuisibles.

Vu l'arrêté de Mr le Ministre de l'Intérieur, en date du 14 Décembre dernier.

Arrêté:

Art: 1er. Il fera exécuter, pendant le mois de janvier courant et mois de février prochain, des battues pour la destruction des loups, sur les territoires des communes d'Olloy, Verve, Oignie, Mesnil, Treigne et Mazée.

2. Ces battues se feront sous la direction et la surveillance de Mr l'officier forestier de l'arrondissement, qui réglera, de concert avec leurs bourgmestres, le nombre d'hommes qui y seront appelés et les jours où elles auront lieu.

3. Aussitôt que les jours des battues auront été fixés, les Bourgmestres en donneront connaissance à la Brigade de Gendarmerie de leur ressort.

4. Les habitants qui concourront à ces battues, pourront être armés, mais sans qu'il soit rien dérogé aux règlements sur les ports d'armes, en ce qui concerne les jours autres que ceux désignés pour les battues.

5. Il sera rédigé procès-verbal de chaque battue, du nombre et de l'espèce des animaux qui auront été détruits; une copie en sera dressée au Commissaire du district, pour être transmise au Gouverneur.

6. L'officier forestier veillera à ce qu'il ne soit tué dans les battues que des loups et d'autres animaux nuisibles.

7. Les sangliers qui seront tués dans les forêts domaniales, seront envoyés au Département de l'intérieur à Bruxelles.

8. Expédition du présent sera adressée au Commissaire du district de Philippeville, à l'officier forestier de l'arrondissement de Dinant, au capitaine de la gendarmerie, à Namur et aux Bourgmestres des communes citées ci-dessus.

Namur, le 7 janvier 1832."

Evoquons rapidement ici le fait que le loup a toujours joué dans toutes les mythologies européennes un rôle

à la fois important et ambigu. Tour à tour craint ou vénéré (n'a-t'il pas été la mère nourricière de Remus et Romulus, les fondateurs de Rome?), ce n'est que dans l'Occident chrétien qu'on lui a voué une haine exterminatrice. En effet, l'identification du loup aux forces du mal et à Satan remonte au Moyen Age sous l'influence de la religion catholique.

C'est depuis cette époque qu'il a été systématiquement pourchassé et massacré. En tout état de cause, le loup n' a jamais tué délibérément un homme.

Le second document prouve l'importance que revêtait l'exploitation des genêts comme litière pour les étables et surtout comme source d'engrais.

On peut également souligner ici la sévérité de la réglementation pour la fréquentation des bois communaux.

La Députation du Conseil provincial, vu la délibération du Conseil Communal de Mazée, tendant à pouvoir exploiter les genêts croissant dans deux coupes dites Braitoinne première et Braitoinne seconde appartenant à la dite Commune:

Vu l'avis du sous-Directeur forestier et celui du Commissaire de l'arrondissement de Philippeville, ordonne ce qui suit:

De commun accord avec Mr le Directeur de l'enregistrement et des domaines:

art: 1er L'administration Communale de Mazée est autorisée à faire exploiter les genêts dont il s'agit, en se conformant aux dispositions du cahier des charges approuvé le 4 mars 1835 /code administratif, page 448/ et sous la condition que l'entrée de la coupe sera interdite aux voitures qui serviront à leur transport et qu'on ne pourra couper aucun brin pour servir de lien.

2e Expédition de la présente sera adressée au Commissaire de l'arrond. de Philippeville, qui en portera le contenu à la connaissance de l'administration intéressée.

Namur, le 23 juin 1837.

M. Achille Renard, interrogé dans son village de Compogne près de Bastogne, nous apprend que pendant sa jeunesse, entre les deux guerres, on récoltait encore le genêt dans les bois. Coupé en morceaux, il servait de litière dans les étables pour compenser la paille qui était en quantité insuffisante. Le genêt constituait un apport non négligeable dans les régions de culture difficiles. Le rapport de Van Aelbroeck, rédigé vers 1820, est tout à fait significatif (Van Aelbroeck: l'agriculture de la Flandre - Paris 1830): «Cette plante n'est connue en Flandre que dans les mauvaises terres sablonneuses qu'on appelle «terres de bruyère». On y sème le genêt le plus ordinairement dans le seigle. C'est au mois de mars que l'on jette dans le seigle un sac de semence de genêt pour 45 ares. On enterre cette graine au moyen du rouleau quelquefois, attendu que dans ces terres légères les pluies font suffisamment entrer la semence dans le sol, afin de ne pas endommager les jeunes plants de genêt, qui sont déjà en pleine croissance.

On n'arrache le genêt que lorsqu'il a trois ans; il peut donner alors, par chaque cent bottes, lesquelles valent

180 à 200 francs. C'est un produit raisonnable, si l'on considère la mauvaise qualité du terrain sur lequel cette plante a poussé sans causer aucune dépense. Il faut mettre aussi en ligne de compte l'amélioration de ce terrain par la chute des feuilles du genêt qui ont pourri et la disparition de toute mauvaise herbe, le sol étant tenu resserré par le genêt; et enfin on peut calculer que, moyennant une faible quantité de fumier, on obtient immédiatement une bonne récolte de seigle, après laquelle on a de nouveau du genêt sans être obligé de le semer, puisque les semences tombées par terre suffisent pour cela. Ces graines du premier genêt se conservent des années entières dans le sol, et elles poussent volontiers dans le seigle».

JJVM

CELA SE PASSAIT A COUVIN IL Y A 100 ANS

Au siècle dernier les Comices agricoles de la Province de Namur organisaient tous les cinq ans dans chaque canton un concours de bétail et une exposition de matériel agricole. Cette animation promotionnelle était destinée à encourager l'amélioration du bétail et stimuler l'utilisation de machines et de techniques de culture progressives. Ces Comices organisaient également des conférences destinées à informer les agriculteurs sur les progrès techniques de l'agriculture.

Voici le compte rendu de l'exposition de 1891 publié dans l'Agronome, le bulletin hebdomadaire de la Société agricole et forestière de la Province de Namur.

"Le Comice agricole de Couvin a organisé, les 13 et 14 septembre, son concours réglementaire. Le programme de l'exposition comprenait les quatre sections suivantes

- Productions du sol;
- Instruments et machines agricoles;
- Concours de ferrure.

"Pour les deux premières sections, l'exposition était installée dans le préau couvert et dans la salle de gymnase de l'école normale; le concours de bétail, sur la grande place de Couvin et le concours de ferrure, dans la forge de M. A. ANTOINE, joignant à la place. La section des instruments et machines agricoles était bien fournie, mais en instruments déjà connus : ce qui diminuait beaucoup l'attrait du public pour cette partie de l'exposition.

"Nous devons faire cependant une exception et mentionner l'épurateur ou nettoyeur exposé et construit par M. Alexandre MINET, de Couvin. Cet instrument, d'un prix abordable (80 fr.), permettra aux cultivateurs de ne confier au sol, à l'avenir, que des semences d'une pureté complète. Ce nouvel instrument est appelé à rendre de grands services dans la région et il vient ajouter un nouveau fleuron à la renommée de son constructeur.

"La Jeune Laiterie de Saint-Roch*, dirigée par deux élèves diplômées sorties de l'école de laiterie de Couvin, avait exposé, hors concours, une très jolie collection de fromages d'un aspect appétissant. Les visiteurs s'ex-

tasiaient devant ces noms de Port de salut, Brie, Camembert, Livarot, Mont-d'or, Roquefort des Ardennes, Couvin, crème, cassette, qui annoncent l'extension que va prendre dans le canton cette branche de l'économie rurale. Aussi, c'est par acclamation que le jury a décerné une médaille en vermeil à l'établissement exposant...

"...Cette première journée, favorisée par un temps splendide, fut très animée; les visiteurs nombreux semblaient ne quitter qu'à regret les salles de l'exposition et en se promettant de renouveler leur visite le lendemain.

"Journée du lundi. Dès les neuf heures du matin, les loges destinées aux bêtes à laine s'emplissent; les chevaux s'alignent sous les platanes de la grande place, et les bêtes bovines trouvent sous les charmilles de la Place Verte l'ombre qui doit les garantir des rayons du soleil qui, par moment, sont très ardents. A midi, les trois sections du jury commencent leurs opérations dont un public nombreux suit fiévreusement les diverses phases.

"L'harmonie et la société des fanfares de Couvin occupent successivement le kiosque et font entendre les morceaux choisis de leurs répertoires :

M. le prince de Chimay, ministre des affaires étrangères, M. le baron Fallon, député permanent, remplaçant M. le gouverneur de la province, M. Rabosée, commissaire de l'arrondissement, accompagné de M. le comte de Villermont, président du Comice, parcourent le champ de l'exposition et s'intéressent vivement à la réussite de la fête.

"A quatre heures et demie, le jury chargé d'apprécier les bêtes bovines, fait connaître ses derniers résultats. Les musiques cèdent le kiosque au bureau du Comice pour la distribution des récompenses, mais au moment où la proclamation va commencer, une pluie torrentielle vient fondre sur la ville et provoque un sauf-qui-peut général.

"A cinq heures, le Comice décide que la remise des récompenses est impossible et qu'elle aura lieu immédiatement au préau couvert de l'école normale, vers lequel tout le monde s'achemine au pas de course et où l'on n'entre qu'après plusieurs bousculades et un chassé-croisé de parapluies ! Le préau est bondé.

"Le bureau parvenu enfin au fond de la pièce, réclame le silence - qui ne lui est qu'imparfaitement accordé - et le secrétaire proclame les décisions du jury.

LISTE DES RECOMPENSES.

DEUXIEME SECTION.

Instruments et machines agricoles.

Entre constructeurs.

2e concours. - Charrues ordinaires.

1er prix, 20 frs., à M. CHUCHART, V., de Fagnolles.
(1)

6e concours. - Tarares.

1er prix, 20 frs., à M. Alexandre-MINET, de Couvin.

8e concours. - Barattes et laveuses.

2e prix, 15 frs., à M. Alexandre-MINET, de Couvin.

10e concours. - Au meilleur harnais pour cheval et boeuf de trait.

1er prix, méd. en argent et 15 frs., à M. DORVILLERS-HUBERT, de Couvin.

2e prix, méd. en bronze et 10 frs., à DORVILLERS, St., fils de Jules, de Couvin.

Le jury a accordé une médaille de bronze et une prime de 10 frs., à M. DORVILLERS, Ad. de Couvin, à titre d'encouragement en vue de l'amélioration qu'il poursuit dans la construction des colliers.

11e concours. - Produit de la laiterie (beurre).

Le jury déclare le beurre exposé très bon pour la contrée, mais ce beurre a été façonné par les procédés anciens, lavé avec les mains et il ne réunit pas la qualité qu'on obtient par les procédés nouveaux que le gouvernement cherche à vulgariser. Le jury regrette de ne pouvoir décerner le 1er prix.

TROISIEME SECTION

Concours de bétail. (Animaux reproducteurs)

Race chevaline (50 sujets).

Race bovine (90 sujets).

Race ovine (160 têtes).

(1) On sait que M. CHUCHART était le beau-père de M. Albert MALTER de Nismes. (Chroniques N°4)

2) Nous reparlerons de la Laiterie Saint Roch dans le prochain bulletin.

ECHOS DU CENTRE PAUL BRIEN

La domestication et l'éthologie appliquée

Un des thèmes d'étude favoris de notre Ecomusée est l'évolution des techniques agricoles et ses répercussions sur la relation de l'Homme à la nature et sur sa vie économique et sociale. Il est donc inutile d'insister sur l'importance qu'à joué la domestication sur ce processus puisque, jusqu'à une époque toute récente, la seule source d'énergie disponible pour mouvoir les machines était la traction animale.

J'ai donc pensé qu'une série d'articles sur la domestication avait tout naturellement sa place dans ces chroniques. Il m'a paru intéressant, à cette occasion, de présenter ce phénomène à la lumière de l'éthologie. D'autres approches sont bien entendu possibles : le physiologiste et le généticien auraient beaucoup à dire sur le sujet. En effet, la sélection artificielle a si profondément modifié et depuis si longtemps nos animaux domestiques, que, par exemple, certaines races de bovins viandeux sont incapables de mettre bas autrement que par césarienne. Si je ne m'attarde pas sur ces aspects de la domestication, c'est qu'ils sont bien connus de tous. Au contraire, les aspects comportementaux de la domestication, bien qu'implicitement pris en compte dès le début de notre relation avec l'animal domestique, ne sont scientifiquement étudiés que depuis peu et constituent une discipline à part entière : l'éthologie appliquée. On assiste au fond à une révolution similaire à celle qu'apporte la génétique moderne dans les processus de sélection : les éleveurs n'ont pas attendu qu'on découvre les lois de Mendel pour améliorer leur

cheptel mais il est incontestable que la maîtrise scientifique de ces phénomènes a déjà permis des progrès considérables en attendant l'ingénierie génétique. On peut attendre des progrès similaires de l'éthologie appliquée et comme nous le verrons, cela a d'ailleurs déjà commencé.

Je me propose donc de passer successivement en revue, après un rappel des fondements de l'éthologie et de l'éthologie appliquée :

- les origines de quelques animaux domestiques;
- les choix qui ont présidé à la domestication;
- les mécanismes de la domestication (excepté chiens et chats);
- les préadaptations du chien à vivre en notre compagnie;
- quelques exemples de l'application de l'éthologie à l'élevage.

Je me limiterai aux mammifères.

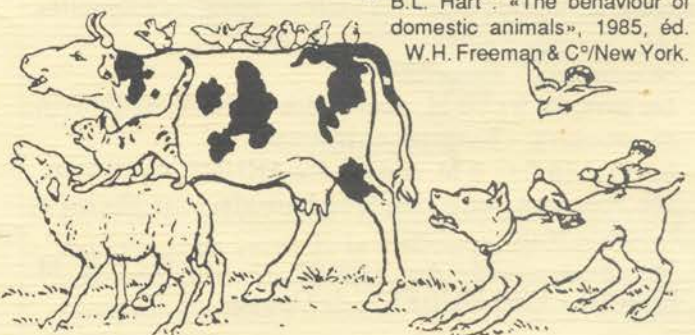
L'ETHOLOGIE ET L'ETHOLOGIE APPLIQUÉE

L'attribution du prix Nobel à K. Lorenz, N. Tinbergen et K. von Frisch en 1973 consacrait l'existence d'une discipline nouvelle au sein des sciences biologiques. Ces chercheurs sont considérés comme les «pères» de l'éthologie moderne et le fait qu'ils soient décédés tout récemment montre à suffisance la jeunesse de la discipline. Pourtant, ces chercheurs sont les héritiers de Darwin, dont peu savent qu'il s'était fort intéressé au comportement*. En effet, la méthodologie de l'éthologie est notamment basée sur deux principes : l'observation détaillée d'animaux sauvages dans leur milieu naturel et l'application de la théorie Darwiniste de l'évolution aux comportements grâce à la méthode comparative. Le premier principe part du postulat que si les comportements ont évolué sous la pression du milieu, on ne peut comprendre le comportement d'un animal si on ne l'a pas vu évoluer dans son environnement. Cela a une importance capitale dans l'étude de la domestication puisque dans ce cas, par définition, l'animal change de milieu. Nous reviendrons sur ce point.

L'éthologie appliquée est encore plus récente. Son objectif est d'essayer de résoudre un certain nombre de problèmes intéressant notre espèce. Son champ d'application est vaste dans la mesure où ces problèmes peuvent être d'ordre :

- médical, économique, dans le cas de la lutte biologique ou de l'amélioration de la productivité d'animaux économiquement importants;
- moral, esthétique, dans le cadre de programmes de conservation de la nature ou de l'amélioration du bien-être des animaux que nous exploitons;
- médical, sociologique, économique quand l'éthologie nous aide à comprendre notre propre comportement, ce qui est le cas de l'éthologie humaine, une science en plein développement.

Chacune des disciplines évoquées est en soi un vaste domaine de recherche et dans la



réflexion que je propose, nous ne nous intéresserons qu'aux applications de l'éthologie à la domestication. Remarquons au passage qu'il n'y a pas contradiction entre ces centres d'intérêt; l'amélioration de la productivité des animaux passe généralement par l'amélioration de leur bien-être : l'économique rejoint l'éthique.

LES ORIGINES DE QUELQUES ANIMAUX DOMESTIQUES

Le tableau suivant, emprunté à B.L. Hart**, montre l'origine de quelques d'animaux domestiques.

ESPECE	EPOQUE (av. J.C.)	LIEU	ANCETRE
chien	-10.000	Am. du Nord Europe Asie	<i>Canis lupus pallipes</i>
chèvre	- 8.000	Moyen-Orient	<i>Capra aegagus</i>
mouton	- 7.200	Moyen-Orient	<i>Ovis orientalis</i>
vache	- 7.000	Europe Proche-Orient	<i>Bos taurus</i>
porc	- 7.000	Europe	<i>Sus scrofa</i>
Cheval + tarpan	- 4.000	Ukraine	<i>Equus przewalski</i>
chat	- 3.000	Afrique	<i>Felis libica</i>

Le chien est la première espèce à avoir été domestiquée et son cas, très particulier, sera traité à part. Toutes les autres espèces, qui sont des animaux de rapport ou de trait, ont été domestiquées grosso modo à la période de transition entre le mésolithique et le néolithique. Ce fait prendra toute son importance lorsque nous discuterons des mécanismes de la domestication.

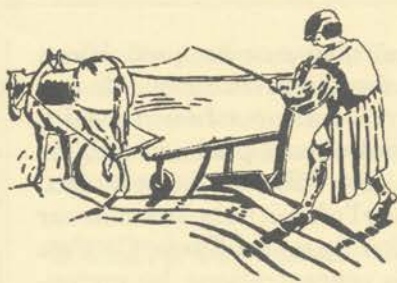
Parmi les mammifères, le chat est l'espèce la plus récemment domestiquée. On ne s'étonnera donc pas que ce soit aussi celle qui diffère le moins de ses ancêtres sauvages tant sur le plan morphologique que comportemental.

à suivre

J-C VERHAEGHE

* Des passages entiers de «L'origine des espèces sont consacrées au comportement et Ch. Darwin a même publié un ouvrage intitulé «The Expression of Emotions in Man and Animals».

** B.L. Hart : «The behaviour of domestic animals», 1985, éd. W.H. Freeman & C^o/New York.



CHRONIQUES DE L'ECOMUSEE DE TREIGNES

PERIODIQUE TRIMESTRIEL

Edité par DIRE ASBL
81, rue de la Gare - B 5670 Treignes
Bureau de dépôt : Nismes

13

Printemps 92

Editeur responsable : Wlady QUINET - ECOMUSEE de Treignes - 81, rue de la Gare - B 5670 Treignes - Tél.: 060/39.96.24

EDITORIAL

Une nouvelle saison vient de débuter avec dans son sillage le charroi habituel des préparatifs : réparations, restaurations, nettoyages, nouveaux aménagements, promotion, etc... Les résultats sont encourageants, en deux ans l'Ecomusée a doublé le nombre de ses entrées, le cap des cinq mille visiteurs est dépassé. L'Ecomusée a pu entre autre récolter depuis juin 89 1251 outils (*outils reçus en don*). La saison 92 s'annonce riche en activités : animations, inauguration, vernissage, stages universitaires, voyages, colloques, journées du Patrimoine et autres alimenteront certainement les Chroniques au fur et à mesure de leur parution.

W.Q

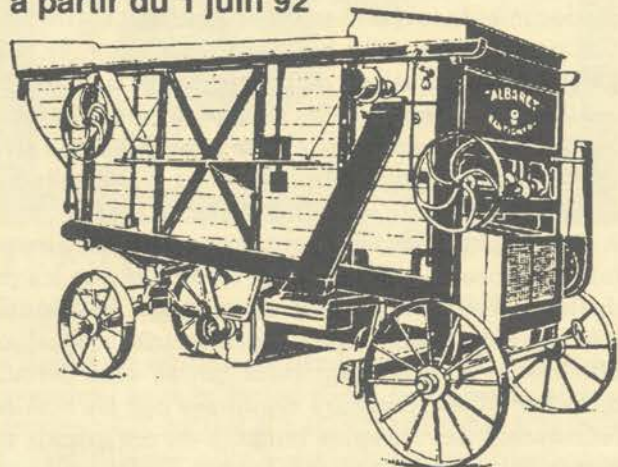
ACTIVITES DU MUSEE

**Le musée d'agriculture de Treignes:
Saison 1992**

MUSEE DU MACHINISME AGRICOLE

**Nouvelle salle permanente :
"Le battage et l'appropriation des
céréales"**

à partir du 1 juin 92



L'Ecomusée de Treignes inaugure cette année une nouvelle salle dans sa section consacrée à l'histoire de la mécanisation de l'agriculture. L'année dernière, une première salle consacrée aux labours, aux semailles et à la moisson était présentée au public. La charrue Brabant, invention des agriculteurs de notre pays qui a connu une renommée internationale dès la fin du XVIIIe siècle, est comparée à la charrue double-Brabant, modèle dont l'emploi s'est progressivement généralisé pour exécuter des labours à plat, rendus nécessaires pour la circulation des machines à semer et à moissonner. Une collection de différents modèles de semoirs et d'épandeurs à engrais illustrent la part prise par les fabricants belges malgré une sévère concurrence internationale. Une moissonneuse Mc CORMICK, une javaleuse WOOD et une lieuse MASSEY HARRIS permettent de comprendre les étapes de la mécanisation de la moisson et les conséquences sociales de cette évolution.

La deuxième salle qui vient d'être inaugurée (30 mai 1992) est consacrée à l'appropriation des céréales. Tout d'abord, la structure d'un épi de blé est décrit pour familiariser le visiteur avec les outils et les machines qui ont été utilisés pour obtenir un grain nettoyé, pour l'amener à comprendre la signification fonctionnelle des gestes, et le pourquoi des étapes successives auxquelles sont soumises les gerbes de céréales après la moisson pour la préparation du grain propre pour la consommation ou pour les semailles. On a regroupé dans cette section, à côté des outils traditionnels, fléau, van et crible, les différentes machines qui les ont remplacés, batteuse, tarare et trieur. Différents modèles de batteuses à «broches» et «en travers» qui ont connu une grande diffusion dans nos campagnes pendant la période d'entre-deux guerres ont été préférées aux monumentales batteuses à grand travail, car moins didactiques pour le profane. Les modèles présentés sont tous de fabrication belge et montrent ainsi le dynamisme de nos inventeurs et de nos fabricants qui se sont ingénies à produire des modèles compacts, maniables et économes à l'emploi; ils témoignent aussi des différentes sources d'énergie qui étaient utilisées pour les actionner: machines à bras, manège à chevaux, moteur électrique, puis enfin avec un moteur à explosion pour les plus récentes. Deux "ripeuses" complètent cette collection, machines plus simples, sans contre-batteur, destinées à effectuer un battage plus sommaire des céréales destinées au bétail.

Le tarare, qui séparait les grains de la balle à l'aide d'une soufflerie mécanique, a remplacé le van, qui était secoué dans un courant d'air. Parmi la collection de modèles de trieurs, un trieur à alvéoles montre le perfectionnement et la sophistication que ces instruments avaient atteint: ils permettaient d'obtenir un grain complètement débarrassé des impuretés, principalement des semences de mauvaises herbes. A présent le visiteur peut contempler un panorama complet de la mécanisation des travaux agricoles et de son évolution jusqu'à l'avènement du tracteur et de l'agriculture motorisée.

J-J.VM.

Exposition du 31 mai au 31 octobre

"100 ANS D'AGRICULTURE PAR L'AFFICHE ET L'IMPRIME"



Au milieu du XIXe siècle, avec l'avènement de la révolution industrielle, l'affiche trouve sa raison d'être et son essor: pour la première fois, le lancement sur le marché d'objets manufacturés en grandes séries nécessite l'incitation à des besoins nouveaux dans le public. Les succès commerciaux, même les plus éclatants, restent toujours précaires, obligeant les industriels à un constant effort publicitaire. Cette forme de propagande commerciale a revêtu les formes imprimées les plus variées, allant de l'encart publicitaire dans les journaux et périodiques au catalogue illustré répertoriant les produits, et aux affiches placardées à l'extérieur.

Dans ce vaste domaine, la publicité pour les instruments et produits destinés au monde agricole constitue un domaine à part, l'affiche agricole est spécifique. Elle est en effet destinée à faire acheter des agricul-

teurs, et non à promouvoir la vente des productions agricoles. Tels que sont organisés les circuits de distribution, les agriculteurs n'ont aucun besoin de faire appel à l'affiche pour vendre leurs produits: récoltés suivant les saisons, par une multiplicité d'individus, ils se vendent selon la loi de l'offre et de la demande sur les marchés agricoles d'où ils sont diffusés. Ce n'est que récemment, avec les concentrations, les regroupements et l'ouverture des frontières, que les campagnes publicitaires pour ces produits sont apparues. Si l'agriculteur n'utilise pas l'affiche, il représente néanmoins pour les secteurs de l'industrie qui lui destinent leur production, un marché que la publicité peut aider à conquérir. Depuis la fin du XIXe siècle les fabricants de machines agricoles l'ont fort bien compris. De plus cette forme de propagande a été largement utilisée par les pouvoirs publics dans leurs efforts pour la modernisation de l'agriculture. Les organismes officiels, tels que les comices, ont diffusé des affiches pour annoncer les foires agricoles et les concours destinés à promouvoir instruments, machines et procédés nouveaux.

En outre, on peut faire remarquer que le monde rural n'est pas le terrain idéal pour le panneau publicitaire qui trouve surtout dans les villes les supports qui lui conviennent. De plus, pour être rentable, l'affiche doit être vue par des milliers de passants, ce qui, à priori, exclu les campagnes et même les villages. L'affiche est surtout un phénomène urbain. A ses débuts, l'affiche agricole est donc moins une affiche extérieure comme on la conçoit en milieu urbain, qu'une sorte de publicité sur le lieu de vente, chez le charron ou le marchand de graines. C'est pourquoi elle est souvent de petit format, montée sur carton ou sur baguettes qui permettent de l'accrocher.

Toutes ces raisons expliquent le nombre relativement restreint d'affiches agricoles dans la production pléthorique de la fin du siècle dernier et du début de celui-ci, période qui est considérée comme celle de l'âge d'or de l'affiche. Ajoutons enfin que l'important, en fait, n'est pas d'être original ou sophistiqué. Il s'agit surtout de frapper l'imagination d'agriculteurs considérés comme traditionnalistes et conservateurs, à l'éducation souvent rudimentaire; gens toujours menacés par une mauvaise année et dont l'objectif principal est l'obtention de bonnes récoltes; c'est pourquoi ces documents revêtent souvent un aspect caricatural. Les nourritures pour animaux, par exemple, sont prétextes à l'évocation de plantureuses agapes auxquelles participent tous les pensionnaires de la ferme. Nous vous proposons dans cette exposition une sélection que nous avons effectuée dans notre collection riche de près d'une centaine de documents.

A côté de planches représentant machines et instruments agricoles, vous pourrez constater que les producteurs d'engrais avaient souvent une imagination très suggestive pour ne pas dire caricaturale. Quelques affiches de concours agricoles qui se sont déroulés dans nos villes, concours organisés par les comices, fournissent des fresques imagées de ces grands moments de la vie de nos campagnes. Cette exposition vous permettra de découvrir également quelque aspects insolites, tels que des gravures dramatisant des

accidents survenus à la ferme par l'utilisation de machines, ou encore des planches didactiques destinées aux écoles rurales.

Source documentaire : Campagnes agricoles. Affiches et réclames agricoles 1890-1950, Alain WEILL-1982-Paris.

W.Q.

L'ULB à Treignes - 20^{ème} anniversaire

Dans le cadre du 20^{ème} anniversaire du Centre de l'Environnement, des manifestations scientifiques internationales sont prévues à la ferme-château de Treignes au cours de cet été.

La première aura lieu du 4 au 6 juin, elle aura pour titre : **ECOLOGIE HUMAINE : SYSTEMES RURAUX ET DYNAMIQUE DE PEUPLEMENT**. Cette réunion s'articule en fait sur un programme de recherches mené par le Laboratoire d'Anthropologie et de Génétique Humaine de l'U.L.B. qui s'est poursuivi depuis plusieurs années sur l'évolution de la population de l'entité de Viroinval depuis 1800. Ce colloque se propose de réunir quelques spécialistes européens qui s'efforceront d'analyser les interactions entre l'économique, le social, le politique et (ou) le culturel et le devenir anthropobiologique des populations rurales.

Le seigle (Secale cereale)

Histoire  Ethnologie



TREIGNES

31 août - 1er septembre 1992

La deuxième réunion se déroulera les 31 août et 1er septembre, sous la forme d'une table ronde et sera intitulée : **LE SEIGLE : HISTOIRE ET ETHNOLOGIE**. Elle fait suite à une première réunion consacrée à l'épeautre où les participants ont tenté de comprendre quand, comment et pourquoi l'épeautre, une céréale présente en Europe depuis le Néolithique,

a connu un brusque reflux à la fin du 1^{er} millénaire de notre ère, pour se réfugier dans des régions «sanctuaires» où elle est encore cultivée aujourd'hui. Les communications ont été publiées dans un recueil intitulé «L'épeautre, histoire et ethnologie».

Cette seconde réunion de travail sur les cultures céréalières sera consacrée au seigle. Avec l'avoine, le seigle est la dernière des grandes céréales européennes à être apparue en Europe. Dans le monde classique, Pline est le seul agronome romain à signaler cette céréale «détestable, sombre, noirâtre et exceptionnellement lourde».

De la mort de l'épeautre à la naissance du seigle, on tentera de comprendre quand, comment et pourquoi le seigle est apparu en Europe pour devenir la céréale dominante de larges régions du vieux continent.

Accès gratuit, inscription souhaitée :

Ecomusée de Treignes, 81, rue de la Gare

5670 Treignes

J-J.VM.

NOUVELLES ACQUISITIONS

Comme il est signalé dans l'éditorial, il ne nous est pas difficile de trouver matière à présenter dans cette rubrique. La difficulté réside dans la sélection des objets parmi la multitude mise à notre disposition. A cet effet, nous vous présentons quelques objets qui nous semblent les plus originaux, le "coup de coeur du Conservateur" en quelque sorte!

Signalons une expédition très fructueuse dans l'ancienne forge de Romedenne. Grâce à son dernier propriétaire, Monsieur Freddy COLLINET, nous avons recueilli tous les objets se trouvant dans le bâtiment. Enclumes, pinces, chasses, étampes,...., sont en cours de restauration et de rangement. Une machine "de poids" complète les machines outils de forge : une refouleuse pour le cerclage des roues. La machine à refouler et à souder est aussi indispensable aux ateliers de charronnage que la machine à cintrer (voir supplément à ce n°). Lorsque le fer a acquis le diamètre voulu et que les bouts à souder sont chauffés au rouge-blanc, le cercle est bloqué par un système de

griffes sur la table de la refouleuse. Celle-ci se compose de

deux parties, l'une fixe et l'autre mobile. Cette

dernière effectue un mouvement de va-

et-vient dans ses glissières,

au moyen d'un jeu d'engrenages

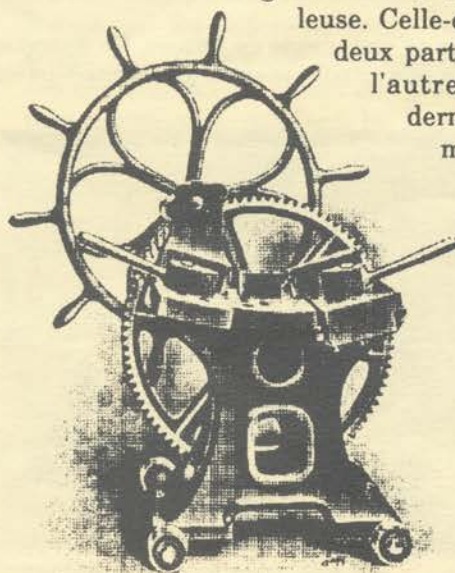
actionné à l'aide d'un volant ou d'une

manivelle.

"L'homme aux poignées" (un assistant) re-

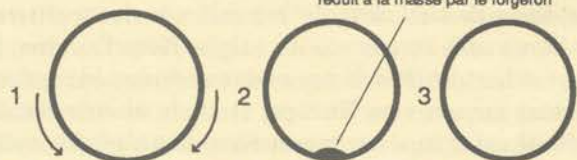
fofle le fer au gré du forgeron

qui le soude.



La refouleuse est également utilisée pour réduire le diamètre d'un bandage ("le châtrage"). Le forgeron chauffe à blanc* la partie à refouler et opère comme il a été indiqué précédemment.

Le bourrelet occasionné par l'opération est réduit à la masse par le forgeron



*Il est impératif que le fer soit chauffé à blanc, dans le cas contraire, la force de résistance étant trop grande, endommagerait les mécanismes de la machine.

Un détail intéressant : la forge de Romedenne possède "un four à réchauffer" les cercles de roues (bandages). Rappelons-nous que lorsque le bandage est cintré et soudé, la première opération qui suit consiste à le poser sur les jantes de la roue. Mais comme le diamètre du cercle est exactement celui de la roue, on doit avoir recours à la dilatation du fer par la chaleur pour le placement. Le moyen le plus courant est de le chauffer dans un endroit écarté des bâtiments ou même dans la cour pavée. Cette manière de procéder est excellente pour surveiller le degré de température du fer, mais il présente de grands dangers d'incendie. Le forgeron dirige avec beaucoup d'attention le feu, mais une flammèche ne peut-elle pas se détacher sans être aperçue et faire couvrir le feu dans un amas de copeaux? D'un autre côté, il y a une notable partie de la chaleur qui se perd et il est nécessaire d'employer une plus grande quantité de combustible. Face à cet état de choses, le "four à réchauffer" tel un four de ménagère propose une alternative pratique et économique.



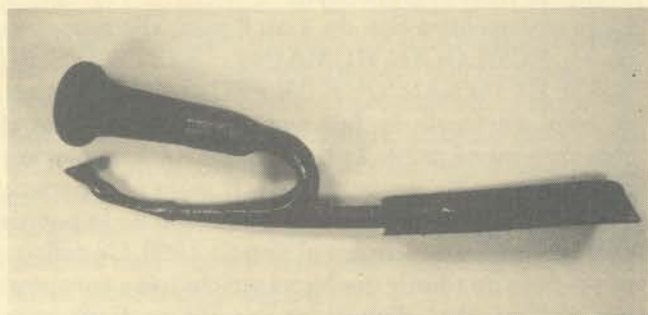
Le four à bandage en demi-cercle de briques. On distingue dans son fond deux rails qui permettent de glisser aisément les cercles de fer.



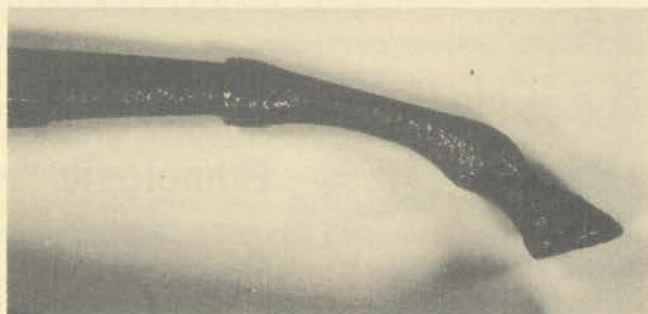
Vue intérieure, le foyer et quelques outils

Le bouter du maréchal-ferrant

Très probablement de facture du 18ème siècle, le bouter de nos collections était utilisé pour le parement de la corne des pieds des chevaux (pour les spécialistes : le bouter sert à parer la fourchette, évider les lacunes et dresser le pied). De nombreux accidents liés à son utilisation ont amené les autorités à restreindre son utilisation puis à l'interdire. Il faut dire que certains apprentis avaient été éventrés ou blessés lors du ferrage de chevaux craintifs. La râpe-lime remplace parfaitement le travail du bouter.



Le bouter - dim. : 28cm de long

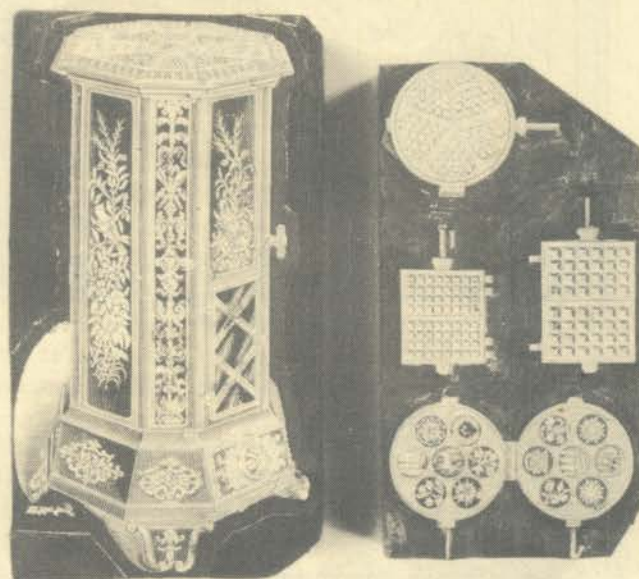


Détail de la garde avec un soucis de décoration en forme de pied de cheval

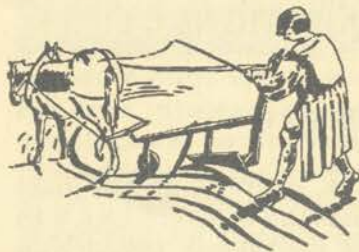
Gravures sur buis

Pour clôturer nos chroniques par une touche artistique, nous vous proposons quelques gravures exécutées en creux sur blocs de buis.

Blocs destinés à l'impression de catalogue de produits de fonderie (Couvin) - Dim.: 6x11cm !!!



W.Q.



CHRONIQUES DE L'ECOMUSEE DE TREIGNES

PERIODIQUE TRIMESTRIEL

Edité par DIRE ASBL
81, rue de la Gare - B 5670 Treignes
Bureau de dépôt : Nismes

14

Été 1992

Editeur responsable : Wlady QUINET - ECOMUSEE de Treignes - 81, rue de la Gare - B 5670 Treignes - Tél.: 060/ 39.96.24

EDITORIAL

Le 31 août prochain débutera notre colloque L'international sur le seigle. Cette réunion de travail fait suite à une première réunion consacrée à l'épeautre. C'est une bonne occasion de publier, dans nos chroniques d'été, une enquête réalisée au CIREP (asbl). Cette dynamique institution tente de valoriser l'épeautre et nous nous devons de compléter nos informations en leur rendant visite. Je remercie au passage Madame RONLEZ, Messieurs TEVELLE et THIRION pour leur bon accueil à Neuville.

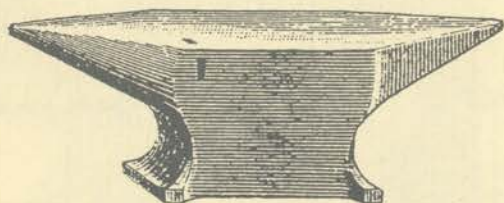
L'Ecomusée de Treignes vient d'inaugurer cette année sa nouvelle antenne : le Musée du Machinisme Agricole. A cette phase terminale(*) vient se greffer une toute nouvelle activité de l'Ecomusée : la création d'une boutique de souvenirs. Les collaboratrices attachées à cette tâche expérimentent la vente de produits de décoration et souvenirs au musée de la ferme-château. Nous espérons que cette initiative remportera un vif succès. Cette information vous est développée dans la rubrique "Nouvelles Acquisitions".

Toujours attendu et fort apprécié par nos lecteurs, la suite des articles d'éthologie appliquée qui clôture ces chroniques d'été. Nous vous souhaitons bonne lecture.

W. Q.

Pour information

(*)Temporairement car déjà se dessine les prémices d'aménagement d'une troisième antenne de l'Ecomusée. A la suite de nos investigations dans la forge de Romedenne, le dernier propriétaire, Monsieur Freddy COLLINET, nous a proposé le don du bâtiment. Nous ne manquerons pas de vous communiquer la suite des activités (classement, travaux, etc.) et à moyen terme la date d'inauguration.



ACTIVITES DE L'ECOMUSEE

L'Ecomusée de Treignes inaugurait le 30 mai dernier sa nouvelle salle permanente au Musée du Machinisme Agricole. Cette activité jumelée avec le vingtième anniversaire du Centre Paul Brien remporta un vif succès. Après une allocution élogieuse de Madame F. THYS, Recteur de l'Université, la Fanfare de Nismes entama quelques partitions de leur répertoire "1900" et ce fut toujours en leur compagnie que le public s'abandonna aux joies du repas campagnard et barbecue. Nous adressons nos chaleureux remerciements à tous les musiciens présents ainsi qu'à Madame Fernande PERLAUX, Présidente de la Fanfare de Nismes.



Madame Françoise THYS, Recteur de l'Université Libre de Bruxelles et Monsieur Jean-Jacques VAN MOL, Directeur de l'Ecomusée et du Centre Paul BRIEN.



être coopérateur, c'était prendre une part de 1.000 francs et la première année où vous adhérez au système, payer une cotisation de 1.000 francs à l'hectare; mais la cotisation est capitalisée, donc en fait, ce n'est pas une cotisation à perte, elle est recapitalisée, le jour où vous partez, vous la reprenez. Donc voilà un petit peu le projet de départ. Alors c'est vrai qu'on est passé de 13 hectares à une soixantaine d'hectares, et puis on est vite passé à une centaine d'hectares, toujours en sous-traitance. A ce moment-là, disons qu'on se contentait de surveiller la production, donc il y avait des contrôles aux champs, d'organiser la réception, mais là, on n'était pas du tout équipé, on passait par des négociants locaux. On payait la sous-traitance. Ce qui nous coûtait en frais de réception, puis en frais de retransfert après chez Monsieur THIBAUT, ce qui faisait que finalement la marge bénéficiaire était relativement réduite. On n'avait pas de personnel, c'est vrai, on n'avait pas de frais de locaux, mais à ce moment-là, on était installé à Thuin, notre bureau était chez nous, à mon domicile à Thuin. Ce qui était contact commercial, je le faisais, et tout ce qui était petit conditionnement, je le faisais. Monsieur THIBAUT versait les sacs de 50 Kgs à la maison, par le soupirail, et puis on faisait les petits conditionnements, à la guerre comme à la guerre, avec les balances de ménage et les petites pelles, puis en avant.

On promotionnait comme ça, au départ. Alors à ce moment-là on a travaillé assez bien avec tous des mouvements alternatifs, ils prenaient nos produits en petits conditionnements. Ca a duré comme ça pendant quatre ans, puis on s'est rendu compte qu'il fallait absolument qu'on passe à une phase d'autonomie, au niveau technique et matériel. Quand on donne 2 millions en sous-traitance et qu'au bout de l'année, vous ne retrouvez rien du tout comme bénéfice, ça c'est un peu fort, d'autant plus que Monsieur THIBAUT ne savait pas suivre. Donc les besoins commerciaux se sont agrandis. Cérès a commencé en disant : "il me faut 4 à 5 tonnes de farine blanche par mois", puis on est passé à 12 tonnes par mois, puis à 20 tonnes. Et le moulin THIBAUT n'était pas prévu pour tourner autant, d'autant plus que les premières années, quand il y avait peu en épeautre, ils ont relancé leur marché farine-froment. Donc il avait des demandes propres à sa propre société, il nous a dit : "ça commence à bien faire, moi, je ne saurais plus suivre". Et puis un beau jour, on a été contacté. Je vais dire là, qu'on était toujours un petit peu coincé au niveau clientèle, par le groupe Cérès, avec la condition qu'il avait imposé pour ses premiers contrats, que nous ne pouvions pas faire des démarches auprès des boulangers affiliés à son réseau. Donc si un boulanger venait de sa propre initiative, tant mieux, mais nous ne pouvions pas faire de démarches. On était déjà bien contents de voir partir le gros de notre production et de pouvoir payer nos fermiers, et que les fermiers soient contents de voir les intérêts de 8% sur le capital en

fin d'année. Tout le monde était content. Parce qu'il faut vous dire qu'au fil des années, on a eu beaucoup plus d'adhérents, on a 1.621 adhérents à l'heure actuelle. Il y a quand même à peu près 93 agriculteurs, mais disons que la majorité du capital est détenue par les non-agriculteurs. On arrive tout doucement à rééquilibrer la balance, parce que depuis deux ans, on a instauré un système de retenues sur le franc, on ne paie plus que 70 centimes, on les oblige à capitaliser les 30 centimes restants. Ce sont en grosse partie, des non-agriculteurs qui ont financé le projet et des non-agriculteurs qui touchent de très près certains membres de la coopérative, ce sont des frères, des parents, par affinité, par sympathie, et puis parce que 8%, c'était pas négligeable pour certaines personnes. Il y a pas mal de gens qui sont venus par intérêt à ce moment-là, ça nous a bien arrangé. Alors on a été à un point où un beau jour Cérès nous a appelé, bon bien voilà, pour l'année prochaine, ça n'est plus 20 tonnes de farine par mois qu'il me faut, c'est 40 tonnes. Alors le sous-traitant a dit : "moi, je ne saurais pas, je suis saturé". Nous n'avions pas de matériel, on avait du matériel en vue, matériel de réemploi, mais on savait bien qu'avec le matériel que nous aurions, même en couplant les deux unités de production, on n'y arriverait pas. On a demandé de transformer le contrat de farine, en contrat de décortiqués, parce qu'en fait le gros problème de ces unités-là, c'est qu'ils ne savent pas décortiquer. C'est depuis lors qu'on est passé spécialiste en décortiqués, parce que finalement, ils ont dit : "bon, bien, d'accord, mais alors c'est 50 à 60 tonnes de décortiqués par mois". Tout d'abord, on a trouvé des vieux locaux tout à fait inadaptés, mais enfin à la guerre comme à la guerre, on n'avait que ça à Walcourt, c'étaient des vieux bâtiments de ferme, qu'on a percés comme un vrai gruyère, heureusement qu'il y a eu un incendie l'an dernier, je vais dire pour faire table rase de tout ça. Je ne sais pas comment on l'aurait remis dans l'état initial. Je dis heureusement, en rigolant, parce que ça nous a bien causé du souci, l'incendie. Mais c'est vrai qu'on a dû aménager des vieux locaux avec du matériel de réemploi. Le moulin est un moulin suisse qui n'avait plus fonctionné depuis 1952, qu'on a trouvé dans les Flandres. Le décortiqueur, on l'a trouvé à Couvin, dans les anciens établissements DONNAY, au Moulin de la Foulerie, à Couvin. Mais c'était du matériel en pièces détachées, qu'il a fallu remonter, enfin bref. Alors à l'époque, on a engagé quelqu'un de Chimay, qui était quelqu'un de spécialisé dans le remontage de machines. Il avait un caractère infernal, mais il était très doué pour remonter les machines. Il est resté 2 ans et demi, il est parti de lui-même, à partir du moment où il n'y avait plus rien à remonter, parce que c'était la production ça l'embêtait. Et puis on a trouvé la personne qui est là maintenant. Pendant 1 an et demi de transition, Monsieur THIBAUT a continué à faire une partie du travail. Le système décortiqueur n'a pas été trop long à remettre en route, même dans nos

installations, mais disons que l'unité de mouture, la mouture en tant que telle, ça a été fort compliqué. Puis finalement, on a eu un vieux technicien qui était un ancien représentant de la firme, qui a bien voulu venir de Suisse, pendant trois jours, pour remonter, mais on n'avait aucun mode d'emploi. On avait tout le moulin en pièces détachées, les quelques inscriptions qu'on trouvait, c'était en allemand, donc c'était vraiment très, très compliqué. Tous les tamis, il fallait les refaire, mais on ne savait pas avec quelle trame, on ne savait rien du tout. On n'avait aucune indication, ça appartenait au grand-père de la personne à qui on l'a acheté, et qui ne connaissait rien, il avait mis ça, dans son grenier, dans des caisses. Alors ça a duré presque un an et demi et puis nous étions autonomes, pour enfin produire. En fait, on a laissé à Monsieur THIBAUT, par sympathie, parce qu'on n'a jamais eu aucun problème avec lui, on lui a laissé continuer à faire la sous-traitance, donc le décortiquage et la mouture, pour ce qu'il stockait chez lui, dans son silo, à la maison. Mais tout le reste, qui avait été mis chez Monsieur CASSART, qui avait été mis chez Semaille, qui avait été mis chez Brunel, enfin toutes les autres céréales arrivaient directement à Walcourt, à petites doses évidemment, parce qu'on ne savait prendre que 25 à 30 tonnes à la fois, on les transformait, on les valorisait. Et puis on s'est rendu plus autonome, en faisant un silo extérieur, qui pouvait prendre quand même 60 tonnes à l'extérieur, plus 30 tonnes à l'intérieur, donc on arrivait presque à 100 tonnes d'autonomie, on pouvait tourner. On se rendait compte de plus en plus qu'il y avait des problèmes, parce qu'on venait avec des semi-remorques de plus de 25 tonnes, il fallait manoeuvrer dans une petite cour, c'était vraiment un cinéma. Ici, bon, un camion arrive, il recule, il rentre dans le bâtiment, on ouvre les trappes, on remplit le camion par simple gravitation. Là-bas, c'était par vis, ça durait 2 heures 1/2, finalement les clients commençaient un petit peu à s'impatienter. Mais la clientèle est montée très, très fort. Disons que les deux années précédentes, on est passé de 11 millions à 16 millions 1/2, de chiffre d'affaires, en un an. Parce qu'en plus de Cérès, on a eu le groupe Dossche qui est arrivé, et qui a réclamé aussi du décortiqué pour ses mélanges. Alors, il faut 50 tonnes pour Dossche par mois, 50 tonnes pour Cérès par mois, en décortiqué. Parallèlement à ça, on a quand même prospecté le secteur boulangerie. Il y a beaucoup de bouche-à-oreille qui a joué. Assez bien de prestations dans les foires de Libramont et des choses comme ça. On a quelques boulangers artisanaux qui sont arrivés, et puis maintenant, il y a la plus grosse boulangerie de Liège, qui ressemble un petit peu à Cigagna, quelque chose comme ça, qui nous prend la farine. On a le groupe Puratos, qui est un groupe qui ne fait que des améliorants ou des mixtures prêtes à l'emploi, des crêpes prêtes à l'emploi, ils travaillent pour Soubry. Bon, ils nous prennent quand même un tonnage, ils prennent leurs 3, 4 tonnes de farine par semaine. On a,

comme ça, d'autres dérivés, en dehors des grosses sociétés, les Moulins de Stave, tous des petits moulins belges, le Moulin de Ferrière. C'est vrai que notre chiffre d'affaires est principalement en fonction des gros groupes, on ne s'en cache pas. Mais, disons que Cérès, c'est la huitième année qu'on travaille avec eux. Bon, maintenant, il a été repris par le groupe Soufflet, et disons que les contacts ne sont plus les mêmes parce que c'est la première année que je n'ai pas été négociier un contrat sur place, qu'on envoie un papier par fax et puis voilà. C'est vrai que la relation avec Monsieur ANDRIMONT est un peu rompue, et c'est vrai que la première année qu'on y est allé, quand le contrat a été fait et quand on a commencé à fournir les premières épeautres, il nous a dit : "vous êtes arrivés comme des boys-scouts". C'est vrai qu'on avait plein de culot, on n'avait aucune expérience, rien du tout. On est arrivés là, les mains dans les poches et bien voilà, on a de l'épeautre à vous proposer. "Fixez le prix", qu'il nous a dit. On a fixé le prix et puis, à la guerre comme à la guerre, ça a marché. Mais c'est vrai qu'on avait, chez eux, un très bon contact relationnel avec un ingénieur commercial, qu'on a avec Dossche aussi. Cette année, au niveau de Cérès, ça devient un peu plus complexe, parce qu'ils sont repris dans une structure de gros groupe et que maintenant ils ne sont plus que des fonctionnaires. C'est vrai que c'est compliqué, on le voit bien nous, au niveau des paiements, on n'avait jamais un problème, ça tombait pile aux 30 jours de la livraison, maintenant, il faut parfois crier 3, 4 fois, rouspéter pour qu'on paie. Disons qu'on voit qu'ils sont repris dans une structure plus importante et que l'épeautre est quand même accessoire pour eux, pour ça, ils le dénigrent totalement.

Le décortiquage, c'est 80% de notre chiffre d'affaires. Il y en a un autre qui décortique à Seloignes, "Les Riches Pâturages", il décortique principalement pour Dossche aussi, mais je crois qu'ils ont des problèmes de rendement au niveau du décortiqueur. Quand on a eu l'incendie à Walcourt et qu'on se retrouvait le 22 mai, sans pouvoir travailler, comme on avait des commandes à honorer, on a essayé de passer par eux, disons en sous-traitance, et ils nous ont dit : "pour faire un camion de 25 tonnes, il nous faut 15 jours". Ils ont un débit horaire beaucoup moins important que le nôtre, parce que je ne sais pas quelles machines ils ont, quel décortiqueur ils ont, il n'y a quand même pas beaucoup de décortiqueurs sur le marché. Ceux qu'ils ont, sont des anciens, nous, on en a fait fabriquer un nouveau. A l'heure actuelle, on a deux décortiqueurs qu'on vient d'installer ici, le nouveau qui sera opérationnel au mois de janvier. Mais là, on a fait faire, par une firme française, un décortiqueur comme nous le souhaitions. Les Moulins THIBAUT, en fait, en ont fait un aussi eux-mêmes. L'avantage qu'il a, c'est un décortiqueur mobile. La structure des Etablissements THIBAUT fait en sorte qu'ils stockent le grain à un bout du village et que l'unité

de mouture est à l'autre bout, donc ils sont obligés d'utiliser du matériel mobile, en tous cas pour certaines choses. C'est encore de vieilles installations, ça avait l'avantage de travailler en structure familiale, et c'est vrai qu'Albert THIBAUT est un homme merveilleux et qui nous a beaucoup, beaucoup aidé, moi, je n'y connaissais rien du tout, moi, je ne suis pas du tout agronome de formation, je suis psychologue et mon mari est ingénieur agronome, c'est lui qui est à la base de ce projet. Mais disons que moi, pas du tout, je suis d'un milieu médical, je n'y connaissais rien du tout. Mais disons que c'est vrai que ça m'intéresse, mais c'est vrai, surtout qu'au départ, c'était très intéressant parce que j'avais un enfant en bas âge, j'attendais le deuxième et que le travail en neuropédiatrie à Woluwe devenait de plus en plus lourd pour moi. Mon mari a lancé quelque chose, parce qu'à l'époque, il avait un emploi incertain, et moi j'avais envie de rester dans un mouvement social et professionnel, et je ne savais plus continuer, en tout cas, dans la branche dans laquelle j'étais engagée. Et là, c'est vrai que pendant les quatre premières années, le bureau restait chez nous, donc j'ai pu élever les deux enfants, maintenant ils sont plus âgés, tout à fait sans aucun problème. Ils venaient avec moi quand il fallait faire de petites livraisons. Les premiers contacts commerciaux étaient pour la première année, le contact était fait, donc on ne s'est pas trop tracassé. C'est vrai que je faisais beaucoup à la maison. Il n'y a vraiment que quand le troisième est né, qu'il y a eu un moment difficile. Il est né au mois d'août, on a inauguré les bureaux de Walcourt, à ce moment-là, on avait des petits bureaux dans une vieille grange au mois de novembre, disons que là, c'était moins facile. On a construit le bâtiment pendant que j'étais enceinte du quatrième. On a la vie privée et la vie professionnelle si parallèles. Mais disons que ça a été une opportunité pour moi, c'est très facile, je faisais mon horaire en fonction des enfants. Quand je quitte, s'il y a des problèmes, il faut travailler le soir, il faut retéléphoner. On est toujours sur le qui-vive quand même. C'est vrai que c'est un monde nouveau, intéressant. C'est vrai qu'il ne fallait pas être trop ferré, autrement, on se serait dit : "je n'oserais pas". Ne connaissant rien, on fonce. Mon mari était peut-être plus réticent pour les contacts commerciaux, au départ. Pour un calcul de prix, mais moi, je vois quand même qu'en tapant haut, ça marchait. Alors c'est vrai que petit à petit, il fallait absolument réduire les frais généraux. On a commencé à avoir des problèmes avec les négociants stockeurs. Certains ont commencé à dire, quelqu'un comme Monsieur CASSART d'Yves-Gomezée, il stockait, ok, c'était parfait, et puis de toute manière, il récoltait encore bien des épeautres d'autres fermiers, il arrivait toujours bien à nous les revendre à la fin de l'année. Donc en fait, il faisait un petit bénéfice complémentaire, il nous rendait service entre guillemets, parce que ce n'était pas pour rien. Mais disons qu'en plus, il

arrivait à vendre de la marchandise qu'il ne payait pas lui, à ses fermiers, au prix qu'on la paie, c'était lui qui faisait la bonne opération. Alors ça s'est su, il y a des négociants comme Brunel du côté de Biesmerée, qui ne nous vendait rien du tout, qui se contentait de stocker au prix qu'on lui imposait. Parce qu'en fait, on faisait des contrats de stockage, on imposait les montants, il acceptait, il n'acceptait pas. Au fil des années, ils ont dit : "bon, d'accord, mais vous devez stocker minimum 6 mois pour qu'on gagne au minimum autant". C'est vrai que ça devenait fort exigeant, et le gros problème c'était le transport. Parce que les transporteurs qu'on engageait pour vidanger d'un coin à l'autre, quand ils voyaient le temps qu'il fallait attendre à Walcourt pour vider le camion, vous ne trouviez plus de transporteurs. Alors c'est vrai qu'on a toujours dit : "on attendra", le projet du hangar ici, il y a 3 ans qu'il est sur la table, il y a plus de 3 ans qu'on avait fait les estimations du bénéfice qu'on pouvait tirer, en tenant compte évidemment des locations qu'on payait de l'autre côté, de tous ces frais-là. Mais disons qu'on n'avait pas assez de capital à ce moment-là.

Les banques n'étaient pas d'accord, parce que notre capital n'était pas suffisant, de préfinancer le projet, d'autant plus qu'on avait déjà un prêt en cours pour le matériel. Ils avaient dit : "quand vous serez passés au-dessus de 2 millions, on envisagera". Voilà l'année dernière, au niveau des ventes tous les atouts étaient présents, on avait une très forte augmentation par l'apport du groupe Dossche. Parce qu'on n'avait pas eu assez avec les épeautres de nos producteurs, on avait dû acheter en bourse. Donc au niveau de la qualité, on ne peut pas dire... On a vraiment eu qu'un problème avec un négociant, c'est vrai qu'on ne peut pas garantir la même qualité que celle de nos producteurs. Le laboratoire a joué beaucoup, on a dû aller faire des prélèvements. Il y a des négociants chez qui on a refusé de prendre leurs céréales parce que c'était du mélange, parce que ce n'était pas du Rouquin pur, parce que c'était sale. Mais là, disons, on avait le service laboratoire que l'on paie, mais le laboratoire a bien rempli sa mission de contrôler de la qualité. Donc on a dû racheter en bourse. Et cette année, ça va encore être pareil, on va pouvoir honorer deux tiers des contrats commerciaux avec nos producteurs et il faudra acheter un tiers en bourse, il n'y a rien à faire, on n'y arrivera pas. Et je vais dire que, malgré que le fermier touche toujours son franc de plus, le prix du froment dégringole tellement. Les agriculteurs aimeraient bien qu'on donne un prix fixe, prix plancher, mais ça c'est à prendre, il n'y a rien à faire. Moi je me rappelle que j'ai payé des épeautres à 11 francs et je les paie péniblement, ici en décembre, à 8 francs. Maintenant, de l'épeautre il y en a de plus en plus. Il y a un regain énorme en Allemagne depuis deux ans, ils ont eu du financement pour la réimplantation de l'épeautre. Il y a deux ans, on faisait de l'exportation en Allemagne, pour des biscuiteries, maintenant ce débouché se termine.

On est obligé de lier le prix de l'épeautre au niveau du prix parce que les meuneries le lient au niveau du prix. Moi, je veux bien garantir un prix plancher de 9 francs au fermier, mais ce n'est pas pour ça que l'on va m'acheter le décortiqué. En fait le décortiqué, eux, ils calculent ça comme un froment, ils ne veulent pas payer un petit peu plus pour l'opération de décorticage, ils ne font pas de différence.

Finalement, au vu de l'évolution des choses, on a décidé de faire le hangar pour être autonome à tous les niveaux. Ici dans le hangar, il y a une partie stockage, on peut réceptionner jusqu'à 500, 600 tonnes de céréales en une fois. La partie centrale qui est la partie transformation, donc vous avez maintenant, les deux décortiqueurs, plus les moulins. Le moulin à cylindres pour la farine blanche, le moulin en pierre pour les farines intégrales. Alors vous avez l'aire de chargement, à l'étage vous avez toutes les cellules de produits, les camions passent en-dessous, on ouvre. A l'extérieur, vous avez les cellules avec les déchets. Les poussières qui sont refoulées dans des silos extérieurs, les camions viennent chercher les déchets pour les aliments du bétail. Alors il y a une partie qui est déjà un peu magasin maintenant, où il y a les petits conditionnements. Les sacs de 50 Kgs pour les fermiers, même les groupes de particuliers. Il faudra qu'on y fasse vestiaires, douches. C'est vrai qu'on étend un petit peu, donc tout doucement, grâce aux essais que le Cirep a fait, on fait un peu de seigle et de sarrasin. Le seigle, on avait déjà deux producteurs qui avaient mis du seigle. On avait eu leur récolte l'année dernière, on l'a déjà transformée au niveau de la mouture, il n'y a pas tellement de problèmes pour le seigle, donc on fait ça sur les moulins en pierre, en farine intégrale et ça se vend. Le sarrasin, il faudra le faire passer un petit peu dans les moeurs belges. Parce qu'à part les galettes de sarrasin, les crêpes, les gens ne connaissent pas l'utilisation, et en pain, ce n'est pas évident. Nous, on en a fait ici parce que complémentément à tout ça, Spelta a créé une boulangerie qui est la boulangerie qui est ici.

Le matériel de boulangerie était déjà existant dans les installations de Walcourt, mais à ce moment-là, le matériel appartenait à Spelta, le personnel était du personnel du laboratoire. La boulangerie servait de boulangerie expérimentale, donc on avait à l'époque des CST, dont un qui était boulanger dans le cadre de recherches de ce CST-là, c'était la mise au point d'un produit fini. En fait, c'est eux qui ont mis les produits au point, mais comme le labo ne savait pas se payer le matériel et que Spelta voyait bien le débouché possible pour un produit fini. On avait investi dans le four pétrin. Et puis on a déménagé ici, on a donc construit l'annexe, boulangerie point de vente qu'on loue pour le moment à Agripur. Disons que cette annexe-là est à Spelta, le laboratoire c'est le Cirep. Comme la moitié du terrain est à Spelta et l'autre moitié du terrain est au Cirep.

L'a.s.b.l. Cirep a été créée presque deux ans après Spelta, par les mêmes personnes qui avaient créé Spelta, plus des scientifiques. La première année, l'absence de scientifiques n'avait pas d'importance, c'était pour un groupement de boulangers qu'on connaissait. On s'est rendu compte qu'il n'existait par exemple, même pas de normes de réception, pour l'épeautre, qu'il y avait toute une série de critères scientifiques et technologiques inconnus. A ce moment-là, à part mes frais de Kms, on ne savait pas me payer un salaire, je pointais et entre-temps, je faisais ça. On se rendait bien compte qu'on ne saurait pas se payer du personnel et que ça faisait partie plutôt de recherches scientifiques. En fait, l'a.s.b.l. a été créée pour ça, pour tous les problèmes concrets, qu'on rencontrait dans la commercialisation et dans la culture. Surtout dans la culture, pas tellement au niveau commercial agricole. Alors on a créé une a.s.b.l., on s'est renseigné, on a eu des gens de Libramont qui avaient déjà travaillé sur l'épeautre, mais qui disaient : "vous êtes une sous-région par rapport à nous. Votre terrain cultural n'est pas le même. Il faut faire des recherches beaucoup plus spécifiques dans votre milieu". Donc on a déposé un projet et on a eu un CST à l'époque, avec un ingénieur agronome, quelqu'un pour le secrétariat, quelqu'un pour la promotion, qui était payé jusqu'à 50% par l'a.s.b.l., qui était moi en l'occurrence, je retrouvais l'autre partie à Spelta. Puis après on a rajouté un boulanger à l'équipe, une fois qu'on a mis les normes de réception au point, on s'est dit : "c'est trop bête, on vend la farine et on ne sait même pas ce qu'on en fait". On voyait toujours bien 2, 3 boulangers travailler à Bonne Espérance, mais ils ne l'utilisaient jamais pure. On recoupait avec du froment, 70% d'épeautre et 30% de froment, en disant toujours que c'était beaucoup plus difficile à travailler que 100% d'épeautre, c'était plus lent, ça demandait plus de temps. Finalement, on a eu un boulanger qui a mis au point des produits, on a des recettes qui ont pris du temps bien sûr, les premiers pains qu'on a fait, c'était pas la gloire. Et le Cirep a toujours été l'organisme de conseil mais qui a toujours suivi très fort toutes les difficultés que Spelta rencontrait. A l'époque, c'était un centre de Formation Promotion, on a travaillé avec le FOREM, on a fait des cours de boulangerie. Mais, on n'avait aucun matériel de labo proprement dit, c'est parce qu'on a jamais eu de problèmes à l'époque. Mais c'était le labo Cérès qui faisait l'analyse de la qualité de ce qui arrivait, mais on a jamais eu de problèmes. De temps en temps, on allait contrôler dans un labo universitaire, quand même. Au début, on vendait, on était content, on n'avait pas de problèmes, personne ne rouspétait, on ne contrôlait pas systématiquement comme maintenant. Les contrats ne stipulaient pas des normes non plus. Donc vous n'aviez pas un Hagberg moyen d'autant, un Zéléni d'autant, ils vous commandaient autant de tonnes à tel prix, point à la ligne. Ils ne spécifiaient pas toute une série de normes qui sont maintenant spécifiées sur

les contrats. C'est vrai que eux, au départ, ils testaient le produit aussi, ils commençaient seulement à le lancer donc ils n'étaient pas encore trop exigeants, leurs clients à eux, ne l'étant pas. Bon, le Cirep s'est étendu et le Cirep est entré dans le cadre d'un Projet de Développement Intégré, c'est-à-dire que la filière épeautre, puis la suite ici, le bâtiment et le matériel ont été financés par la CEE. Evidemment, il nous restait à financer le personnel, et depuis ce moment-là, Spelta a vis-à-vis du Cirep, pour 300.000 Frs d'analyses par mois, c'est-à-dire qu'on a toutes les analyses à la maison, ça va beaucoup plus vite que de l'autre côté, cette année c'était magnifique. Mais je ne vous dis pas le jeu les autres années, on avait un laborantin dans chaque silo, chez chaque négociant. Certains, comme chez Monsieur THIBAUT à Strée, sont équipés avec un minimum de matériel, mais il y avait des négociants qui n'avaient rien du tout. Donc il fallait parfois faire attendre les camions pour faire les analyses, enfin. Nous, tout est contrôlé à l'entrée et tout est contrôlé à la sortie. Chaque camion qui part, on prend un échantillon contradictoire, chacun part avec un échantillon, on fait l'analyse ici, on donne le résultat. Mais en cours de production aussi, pour une cellule de 25 tonnes, on fait à peu près 5 à 6 contrôles. Pour voir s'il n'y a pas un problème de machines, maintenant c'est facile, parce qu'on est tout près. Avant, le moulin étant à Walcourt, les locaux étant déjà ici depuis 4 ans, moi, je passais le matin ou l'après quatre heures en allant prendre mes enfants à l'école à Walcourt, et je ramenaient tous les jours les échantillons ici. Disons que le contrôle systématique, c'est depuis 3 ans, depuis que le labo ici, fonctionne en plein rendement. Jusque là, n'ayant pas d'appareil, c'était un petit peu la galère, mais c'est vrai que depuis 3 ans, les contrats sont très stricts et très différents d'une société à l'autre, par exemple je vais dire Cérès est beaucoup plus souple que Dossche, il y a des choses qui ne sont pas spécifiées sur certains contrats et qui le sont sur d'autres. Donc en cours de travail, on sait que telles cellules doivent être réservées pour tel client, en fonction de la qualité des lots qu'on reçoit. Aussi, cette année c'est un petit peu catastrophique parce qu'on a beaucoup de grains rabougris, beaucoup de déchets, terrible.

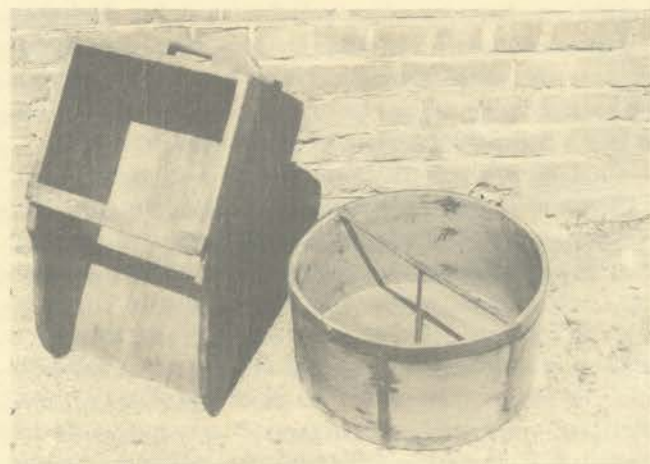
Le Cirep a maintenant une convention Région Wallonne, a son PDI n° 2 qui travaille sur la mise en valeur des céréales alternatives, produits extradés, micro-brasserie, etc..., c'est un fait parce qu'on veut essayer de voir s'il y a pour la coopérative, d'autres possibilités, d'autres produits finis que le pain, la pâtisserie, . Alors le décortiqueur, tel que nous l'avons conçu et fait fabriquer, sert en fait de dépiqueur en même temps. Dépiquer de la céréale, que ce soit de l'épeautre, du sarrasin ou du seigle, pour le floconner, pour faire n'importe quoi avec, autre que de la farine, il y a moyen de le faire sur le nouvel appareil. Donc finalement, on s'oriente de plus en plus comme une valorisation de l'épeautre et

d'autres produits finis que la farine, mais on va garder nos clients farine.

J.J. VM & W. Q.



Meule



Pelle et mesure à grain (setier).
Nouvelles acquisitions de l'Ecomusée (1992)

LECTURE

CAPITAL ET TRAVAIL

"Vues pratiques sur les améliorations agricoles en Belgique"

"... il est utile de propager des convictions qui ne peuvent qu'inspirer aux agriculteurs dont les capitaux sont insuffisants, l'énergie et la persévérance qui leur font si souvent défaut".

L'expérience pratique est plus importante que l'instruction théorique "on se trompe donc sur le choix des lumières qu'il faut tâcher de répandre dans la classe agricole pour l'éclairer et l'enrichir. Et il est fort heureux qu'on se trompe à cet égard; car comprend-on l'avenir qui serait réservé à cette grande industrie du peuple, si, pour tirer de l'exploitation du sol des produits abondants et de grands bénéfiques, le cultivateur avait besoin de

savoir la chimie agricole, la physiologie végétale, la théorie des engrais, la théorie des assolements, la théorie de l'alimentation du bétail, etc.?

Il n'y a point de différence plus frappante ni plus caractéristique entre une mauvaise agriculture et une agriculture très perfectionnée, que la différence qui existe entre les capitaux employés par l'une et par l'autre.

... Le rapport du capital d'exploitation agricole avec le degré de prospérité de l'agriculture est tellement constant, qu'on a pu dire proverbialement: "Pauvre agriculteur, pauvre agriculture."... Aussi, pour ces économistes, il ne peut exister qu'un seul moyen de réformer notre agriculture: c'est de déverser sur elle une partie des capitaux mobiles qui circulent dans le pays. Leurs systèmes d'amélioration, variés quant à leur forme, se réduisent tous, au fond, à tâcher de procurer aux cultivateurs de l'argent à de moins dures conditions que celles que leur a faites depuis si longtemps l'avidité usuraire des financiers. Etablir des caisses hypothécaires, des banques rurales de crédit, etc. voilà leur panacée.

... en fait de capitaux, ce n'est point ceux qu'elle tire du dehors qui lui rendent le plus de services. A part de rares exceptions, les agriculteurs n'empruntent que pour se ruiner, et non pour améliorer.

L'agriculteur améliorateur, au contraire, qui, sans emprunter, a réussi à ajouter quelque chose au capital primitif avec lequel il commença, continuera, soyez-en sûr, à le grossir incessamment.

"C'est ici surtout que le premier écu est plus difficile à gagner que tous les mille francs qui pourront suivre; mais ce premier écu, il faut que l'agriculture le gagne, et non qu'elle l'emprunte. Ainsi, l'exiguïté du capital engagé dans notre agriculture n'est point la cause, mais l'effet de l'état arriéré dans lequel elle languit. Elle a assez de capitaux pour pouvoir elle-même créer ceux qui lui manquent"...

... Le capital agricole se compose des objets suivants:

- 1° Mobilier aratoire;
- 2° Avances pour main-d'oeuvre;
- 3° Semences;
- 4° Bétail de travail;
- 5° Bétail de rente;
- 6° Fumier;
- 7° Paille;
- 8° Foin et fourrages.

Mobilier aratoire.

- On peut mettre beaucoup d'argent dans l'achat du mobilier aratoire; l'agriculture aussi a son luxe, et trop souvent des hommes inexpérimentés ont cru trouver dans ce luxe le principe même de sa richesse. Combien ne doit-on pas d'amateurs en agriculture présenter avec ostentation aux comices, comme améliorations dignes de toutes les couronnes dont ils disposent, des collections nombreuses d'instruments dont les inventeurs ou les journaux ont célébré le mérite!

En réalité, le mobilier aratoire vraiment utile ne comprend qu'un fort petit nombre d'instruments.

La grande culture trouve, il est vrai, de grands avantages à se servir de machines à battre, du semoir, de l'extirpateur, du scarificateur, etc., mais ce n'est point de la grande culture que nous nous occupons ici. Une charrette, une bonne araire, une herse et un rouleau, voilà les seuls instruments de quelque prix qu'il soit nécessaire d'avoir dans une métairie; il n'en faut pas d'autre pour être en état de faire une excellente agriculture; or, on en est pourvu à peu près partout.

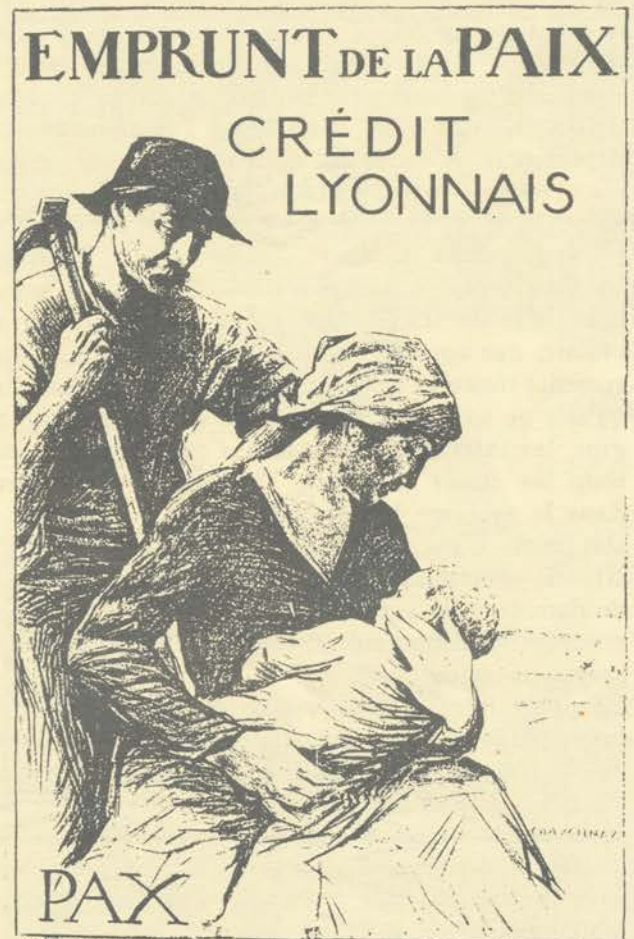
Avances pour main-d'oeuvre.

- Le capital employé en main-d'oeuvre n'est pas moindre dans une pauvre métairie du midi que dans une riche ferme du Nord. Deux hommes, une ou plusieurs femmes et plusieurs enfants, pour cultiver douze ou quinze hectares, sont un personnel très suffisant assurément pour faire une agriculture beaucoup meilleure que celle qui s'y pratique. Ce qui manque, à cet égard, ce n'est donc point un capital plus considérable, mais un emploi plus judicieux des forces existantes.

... c'est par l'agriculture et non avec de l'argent qu'il faut se le (capital) procurer. Aussi longtemps que vous ne le créez point sur votre domaine, le sort des capitaux que vous verserez dans votre exploitation sera de s'y absorber sans mesure et sans fin".

Texte extrait du Journal de la Société Centrale d'Agriculture de Belgique (septembre 1862) repris de "L'Agronome", journal de la Société agricole et forestière de la province de Namur.

W. Q.



LA DOMESTICATION ET L'ETHOLOGIE APPLIQUEE (suite)

Les choix qui ont présidé à la domestication

A l'exception du chien et du chat, nos animaux domestiques sont tous des herbivores ou des omnivores. Ceci se comprend ne fut-ce que pour des raisons de productivité : il est évident que plus on se place bas dans la chaîne alimentaire, plus le rendement est grand. Cependant, il est curieux de constater que même les mammifères que nous chassons pour leur viande sont rarement des carnivores. Il n'en est pas de même pour d'autres groupes puisque les poissons les plus réputés, comme les truites et saumons sont des carnivores. Une exception tout de même : sous diverses latitudes (Chine, Amérique précolombienne, Ghana, ...) le chien a été régulièrement consommé : la dernière boucherie canine a fermé ses portes à Munich entre les deux guerres!

Une autre caractéristique fondamentale des mammifères domestiques est leur organisation sociale et hiérarchique. Un des problèmes majeures que rencontre le domesticateur est l'agressivité des animaux. Or, si celle-ci est présente chez tout organisme quel qu'il soit, elle est tempérée chez les espèces sociales par toute une série de mécanismes, en particulier les comportements de soumission qui permettent au conflit de s'achever sans trop de dommage pour les protagonistes. Lorsqu'un chien a le dessous, il se couche sur le dos et présente sa gorge, ce qui a pour effet de bloquer l'attaque de son agresseur. Il n'en va pas de même chez le chat qui est une espèce solitaire et où le perdant ne doit son salut que dans la fuite. Voilà pourquoi on voit bien plus de chats errants blessés que de chiens. Incidemment, la structure hiérarchique a aussi pour effet de stabiliser l'agressivité du groupe en évitant des conflits incessants pour chaque objet convoité (femelle, nourriture). Cela ne veut pas dire qu'elle ne soit jamais remise en question mais, en gros, les intervalles de stabilité excèdent de beaucoup les crises. De plus, l'homme peut s'insérer dans le système hiérarchique pour le contrôler à son profit. C'est ainsi que les vachers nomades du Nigeria prennent, par la menace constante, le rôle du dominant de leur troupeau afin de contrôler son mouvement sans l'aide de cordes, clôture ou autre moyen de contention.

La polygamie et la reproduction en situation de promiscuité est un autre avantage déterminant pour assurer la productivité du troupeau. Beaucoup d'espèces animales sont très exigeantes en ce qui concerne leurs conditions de reproduction, ce qui est un souci constant pour les gestionnaires de zoo. En situation d'élevage, ce serait évidemment catastrophique.

Les animaux domestiques doivent enfin être écologiquement flexibles, c'est-à-dire s'accommoder d'un vaste gamme de conditions climatiques et de ressources alimentaires, ce qui permet le transport, la vente...

Les mécanismes de la domestication (excepté chiens et chats)

De nombreuses théories ont été avancées pour expliquer pourquoi et comment certains animaux ont été domestiqués. Le choix des espèces, nous venons de le voir, est imposé par un certain nombre de critères tant écologiques qu'éthologiques. D'autre part, les animaux de rapport ou de trait ont été domestiqués grosso modo à la période de transition entre le mésolithique et le néolithique.

La théorie de Zeuner semble le mieux rendre compte de ces faits. Il fait d'abord remarquer que la domestication ne produit ses effets qu'après de nombreuses années de sélection et que dès lors, pour l'homme du mésolithique, s'embarrasser du soin d'animaux encore sauvages était vraisemblablement moins commode que de les chasser.

Il trouve plus vraisemblable que la domestication soit une conséquence logique de l'apparition de l'agriculture et ce pour deux raisons. La première est que les champs situés près des villages attirent désormais les herbivores près de l'homme, les mettant ainsi en contact. La seconde est que, corrélativement à la sédentarité, les méthodes de chasse changent. La chasse à l'affût ou à l'approche est abandonnée pour la battue vers des enclos situées non loin du village. Ceci a deux conséquences importantes. D'abord il devient avantageux de garder un certain nombre de ces animaux vivants pour les jours de disette; opération d'autant plus aisée que les champs proches peuvent fournir le fourrage nécessaire. De plus, comme ce seront bien entendu les animaux les plus agressifs qui seront abattus en premier, les plus dociles étant autorisés seuls à se reproduire, la sélection s'impose d'emblée.

J.C. VERHAEGHE



Attitude de défense (haut) et attitude de soumission (bas).

L'occasion nous est également présentée, par l'intermédiaire de nos chroniques, de remercier chaleureusement Monsieur Freddy GALANTE qui nous confectionna deux barbecues spécialement pour nos festivités. Nous adressons également nos remerciements à la Loterie Nationale et à la Députation Permanente de la Province de Namur pour leur soutien. Notre manifestation fut rehaussée par la présence de nombreuses personnalités académiques et politiques, nous citerons au passage Mr. B. BELVAUX, Chef de Cabinet du Député Permanent Adelin MATHIEU; Mr. W. BRENLY, Chargé de mission du Ministre des Transports André BAUDSON; Mr. JM. DELIZEE, Collaborateur du Ministre-Président de l'Exécutif de la Communauté Française Bernard ANSELME; Mr. G. FONTENELLE, Conseiller Provincial représentant le Gouverneur Emile WAUTHY; Mrs. D. GOBLET, G. SAULMON et G. SEVRIN, Députés Permanents, Mr. Le Ministre M. LEBRUN et L. WOUE, représentant le Ministre G. LUTGEN.

W. Q.



NOUVELLES ACQUISITIONS

LE BOUQUET DE MOISSON.

Le bouquet de moisson, apprécié de nos jours pour ses qualités artistiques et décoratives, n'en n'est pas moins chargé de symbolisme, témoin d'un passé qui s'éloigne et dont il faut garder la trace.

Pour le comprendre, il nous faut donc imaginer ce qu'était la vie quotidienne en milieu rural, et plus particulièrement le dur labeur que représentait la moisson, avant l'apparition de la machine.

L'homme a, de tout temps, su tirer parti des matières premières qu'il avait à portée de main; et le tressage de la paille est une pratique sans doute aussi ancienne que la culture des céréales elle-même. Il prend un caractère utilitaire lorsqu'il s'agit du tressage d'objets usuels tels que paniers, chapeaux, napperons, etc..., confectionnés lors des longues soirées d'hiver. Mais il revêt un autre aspect : plus encore qu'une recherche du beau, le bouquet de moisson est lié aux traditions et aux croyances populaires.

Ainsi celle de la dernière gerbe : on croyait autrefois que "l'esprit du blé", "l'esprit de la fécondité", la "divinité" agreste qui avait présidé à la germination et à la pousse des céréales(*) séjournait dans les champs de blés et se réfugiait dans les derniers épis; ceux-ci étaient alors préservés en un tressage, effectués en une cérémonie, dont la pratique diffère selon les pays et les époques, et qui était également l'occasion pour les participants de célébrer la fin des moissons ou, en quelque sorte, consacrer l'apo-



théose de ces journées de labeur.

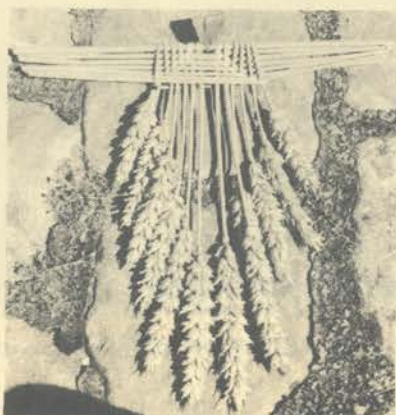
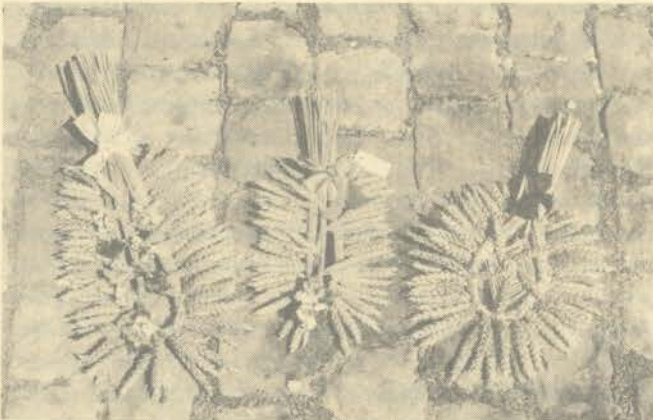
Le bouquet de moisson, né de cette tradition, était accroché dans les maisons en guise de porte-bonheur, protégeant ses habitants contre les sortilèges et symbolisant leurs espoirs d'une prochaine moisson abondante.

Si les générations actuelles ont quelque peu oublié la signification profonde de ses traditions, elles ont cependant gardé un attrait pour les confections artisanales. Ces coutumes ont certes disparu de nos campagnes mais il nous en reste les témoins : "la poésie qui se dégage de ces petits objets dorés sur paille nous lie à son secret"(*). Du moins nous est-il permis de croire, aujourd'hui encore, qu'en plus du plaisir qu'il offre pour les yeux, le bouquet de moisson continuera de nous porter bonheur !

Vous pouvez en découvrir quelques modèles dans la "boutique" de notre Ecomusée et également en acquérir à des prix allant de 100 à 600 francs.

(* Bouquets de Moisson - Bernard Coussee Collection enquêtes.

P.MANGANO & W. Q.



ENQUETES

Interview de Monsieur Lucien Tevelle et de Madame Marie-Christine Ronlez - CIREP

Neuille le 21 décembre 1990

L'origine de Spelta remonte à Monsieur Joseph DELWART, ingénieur agronome de l'Etat. Ayant fait son mémoire de fin d'études sur l'épeautre, il a eu l'idée en 1984 de relancer la culture de cette céréale, ici dans la région de Walcourt, Philippeville en Entre-Sambre-et-Meuse. Marcel a contacté des agriculteurs qu'il connaissait, il y avait 9 coopérateurs au départ. On avait mis une quinzaine d'hectares d'épeautre en 84, et petit à petit la firme s'est développée; pour l'instant, on est à 50-60 agriculteurs et 120 coopérateurs à peu près. On a commencé à Walcourt, avec le minimum requis pour travailler. On a installé une unité de décorticage, l'épeautre est une céréale vêtue, il faut donc enlever son enveloppe. C'était une machine qui datait des années 1930, une machine qui projette l'épeautre sur une toile émeri et par ce fait, fait sortir le grain de l'enveloppe.

Il y a plusieurs systèmes. Il y a encore à Chimay, au Moulin HENROT, deux meules qui servaient à décortiquer l'épeautre. Ce sont des meules de pierre avec de très grosses aspérités.

C'est le Moulin HENROT à Chimay qui est aussi administrateur à Spelta. Spelta a acheté des machines fin 84 et, le temps de tout réinstaller, de tout remettre à neuf, parce que les machines étaient fort abîmées. La première fois qu'on a décortiqué, c'était fin 85, vers le mois de novembre. C'était dans des anciens bâtiments de ferme, qui appartenaient au papa de Monsieur DELWART, qui ont été loués à Spelta et qui y a installé toute son unité de travail de l'épeautre. Spelta a aussi racheté un moulin qui date des environs des années 30. La personne qui travaillait à l'époque, a tout remis à neuf et on a commencé à travailler l'épeautre. Tout cela se passait à Walcourt. Les premiers kilos de farine sont sortis en 85. A ce moment-là, il n'y avait plus aucune production de farine d'épeautre, si ce n'est dans les tout vieux moulins des Ardennes. Je crois que du côté de Bastogne, il y avait encore un moulin qui travaillait l'épeautre.

Ici dans la région, on a travaillé un peu, au début avec le Moulin THIBAUT à Strée, près de Beaumont, qui avait acheté une décortiqueuse et qui travaillait en sous-traitance pour Spelta. Parce qu'au départ, en 1984, on n'était pas encore équipé, on n'avait aucune machine et les administrateurs sont allés trouver Monsieur THIBAUT à Strée, pour lui demander s'il ne voulait pas travailler pour nous. C'est lui qui faisait la farine, toute la farine et il nous l'envoyait par camion à Walcourt.

L'épeautre était toujours cultivée. A cette époque, l'épeautre servait pour l'alimentation du bétail.

Et déjà mis au point deux nouvelles variétés à partir des variétés précédentes, dont une qui était panifiable, c'est l'épeautre Rouquin, la seule qui est travaillée à Spelta.

Parce que dans les témoignages qu'on a recueillis, avant la guerre, ils évoquent plusieurs variétés. Il y avait plusieurs variétés d'épeautre, il y avait Aldin, Altgold, Lignée 24. A partir de ces variétés, par des croisements, la Station de Gembloux a mis au point deux nouvelles variétés, une typiquement fourragère, c'est la variété Hercule, qui se caractérise par une enveloppe blanche, et la variété Rouquin, qui est ainsi appelée, parce que l'enveloppe est plus rousse. Cette variété Rouquin est la seule panifiable. Parmi les anciennes variétés, il y a peut-être Altgold, qui était à peu près panifiable mais au niveau de la qualité, ce n'était pas vraiment ça.

Disons que ça a fort évolué depuis ce temps-là. Avant, on ne connaissait pas les analyses au niveau de la qualité des céréales. On peut faire du pain avec n'importe quelle céréale, pour ainsi dire, il suffit de trouver la bonne recette; c'est là le problème. On peut faire du pain avec des anciennes variétés d'épeautre, avec Hercule on peut faire du pain, mais il ne sera pas aussi levé qu'avec Rouquin.

Ces propriétés panifiables tiennent à plusieurs facteurs. Premièrement, il y a un taux de protéines très élevé.

Il y a un test qui s'appelle le test de Zéléni qui permet de mesurer la qualité de ces protéines. Pour l'épeautre, c'est nettement moins bon que certains froments, c'est meilleur que d'autres aussi. Mais par le fait qu'il y a beaucoup de protéines, on a quand même assez bien de protéines de bonne qualité. Tout ça dépend aussi des années, parce qu'il y a des années où c'est nettement moins bon, et des années où c'est nettement meilleur. Cette année-ci, c'est très bon, l'année dernière, c'était moins bon au niveau de la qualité, je ne parle pas au niveau du rendement parce que cette année-ci, c'était catastrophique, comme pour toutes les céréales.



Le CIREP - Recherches et développement -
Valorisation de céréales

Ensuite, il y a l'indice de Chopin. Le Chopin, c'est une analyse qui permet de mesurer la résistance de la pâte au gonflement et de son élasticité. C'est un des meilleurs tests pour voir la qualité d'un froment après le test de panification même, car le meilleur test pour voir si la céréale est bonne, c'est bien sûr de faire du pain, le fabriquer toujours dans les mêmes conditions évidemment, conditions de laboratoire, mais ça prend énormément de temps et le problème est que ça coûte très cher. Alors c'est un Français, Monsieur CHOPIN, qui a mis au point ce test qui consiste à faire une pâte avec de la farine et de l'eau salée. Alors on forme des petits disques de pâte qu'on place sur la machine et on insuffle de l'air, on forme une bulle de pâte, alors il y a tout un système qui mesure la pression nécessaire pour commencer à faire gonfler la bulle de pâte, ça c'est la pression maximale à utiliser. C'est comme dans un ballon, au départ, il faut souffler très fort, et ensuite il mesure toute l'évolution de la pression d'air nécessaire pour continuer à faire gonfler la pâte, le volume d'air insufflé jusqu'au moment où elle éclate. Dans tout le système, il y a plusieurs mesures, il y a la pression maximale, la longueur du graphique, et alors la surface, qui est elle-même le "W" de Chopin, c'est le meilleur paramètre qui est prédominant chez les meuniers. Je vais vous dire, c'est le test principal en meunerie. Si par exemple, le Chopin est inférieur à 120, on ne prend pas. C'est pas bon. La farine n'est pas bonne. C'est une échelle arbitraire, je suppose qu'ils ont mis en parallèle le Chopin et les essais de panification, et ils ont établi une échelle.

Il y a beaucoup de paramètres. Il y a encore l'Hagberg. L'Hagberg, c'est l'activité amylasique, l'enzyme qui est présent dans le froment, dans les céréales. Cet enzyme, quand on fait la pâte, dégrade les molécules d'amidon en sucre et ce sucre sert de substrat aux levures pour la fermentation. Lors d'une année normale, il n'y a aucun problème, mais en 87, on a eu énormément de pluie, les grains ont prégermé, même germé sur pied et quand il y a germination, il y a une très forte production d'amylase, alors, on a des gros, gros problèmes. Il y



La meunerie SPELTA

a trop de sucres qui sont formés, alors on a un pain qui a un trou au milieu. Une trop forte fermentation, c'est du malt. Mais en plus de ces méthodes scientifiques performantes, il y a quand même le savoir-faire du boulanger. Mais ça, c'est en dehors de Spelta, c'est le laboratoire du Cirep, qui a fait des essais de panification déjà avant que je sois là. Disons que c'est un boulanger qui le faisait et le boulanger ne travaillera jamais comme un scientifique parce qu'il apprend à sentir ce qu'il doit faire, mais il ne travaille pas rigoureusement à chaque fois. Disons au niveau scientifique, il faut toujours travailler de la même manière. Ça, il n'y a rien à faire, et bien noter tout ce qu'on fait. Un boulanger, on lui dit d'ajouter autant de quantité d'eau, s'il voit que la pâte n'est pas bonne, il va rajouter un peu, ou si elle est trop humide, il va rajouter un peu de farine, c'est une chose qu'il ne faut pas faire.

On a travaillé à trois pour les essais de panification, c'est-à-dire, on avait une recette de départ, recette type froment pour faire des pains de campagne, alors on a travaillé avec cette recette. La première fois, comme la recette type, ça n'allait pas avec de l'épeautre, on a changé un paramètre à chaque fois, les temps de pétrissage, les temps de levée, on a ajouté de l'acide ascorbique, vitamine C, qui est un améliorant au niveau de la farine. Pour finir, on a mis au point une recette type pour le pain d'épeautre, les temps de levée sont différents du froment, il faut travailler avec des températures d'eau différentes. On est arrivé à faire ça, début 88 avec un ingénieur qui était ici à l'époque et une autre personne qui avait travaillé en boulangerie également, c'est un Monsieur qui a fait une étude de marchés pour Spelta. Pour ça, il est allé travailler pendant un mois, toutes les nuits dans une boulangerie, voir comment on travaillait dans la boulangerie.

Au niveau de la boulangerie industrielle, rien ne peut être laissé au hasard, moi j'ai eu l'occasion de le faire, c'est horrible. Je ne vais pas citer la firme que j'ai été visiter, mais elle est connue ici, surtout dans la région. Premièrement avec l'épeautre, ils ne pouvaient pas faire le pain comme ils le font au



Champ d'expérimentation du sarrasin

niveau du froment. Ils ont des froments tellement forts, qu'ils importent des Etats-Unis, genre Manitoba, qui ont des Zélénis super-exceptionnels, des Chopins magnifiques. La pâte est faite en cinq minutes, tellement le pétrin tourne vite. Si on fait ça avec l'épeautre, on n'a pas une pâte, on a un truc liquide qui ne ressemble plus à rien. Tout ça parce que le gluten de l'épeautre est beaucoup plus fragile que le gluten du froment, c'est pour ça qu'il faut un pétrissage très lent. Ces variétés comme Manitoba, on peut les cultiver ici, mais on n'aura pas de rendement, il faut un climat typique, je suppose, dans les plaines des Etats-Unis, mais alors qui ont des qualités boulangères fantastiques, c'est vraiment des blés de force et des blés améliorants.

L'épeautre, c'est une céréale, somme toute, qui ne se prêtera jamais à un traitement industriel, je ne crois pas.

En industrie, on essaie toujours d'aller plus vite et avec l'épeautre, il faut travailler lentement, il n'y a rien à faire. Ici, on travaille le pétrissage 1/4 d'heure, mais en vitesse la plus lente possible pour justement éviter d'abîmer le gluten de l'épeautre, ça il n'y a rien à faire. Si on pétrit trop vite, on n'a plus rien, on a une pâte qui est toute molle, qui ne tient pas, on ne sait rien faire avec, c'est le problème. C'est justement pour ça qu'on ajoute de la vitamine C qui renforce le gluten, au niveau des ponts di-sulfure présents dans le gluten. Donc le gluten forme une toile, je vais dire, dans la pâte et sans vitamine C, cette toile est plutôt perméable. Avec la vitamine C, elle est renforcée, le gluten se tient quand même beaucoup mieux.

Au départ Spelta a démarré avec 15 hectares mis en culture.

Actuellement Spelta travaille 1.500 tonnes d'épeautre par an. Ça fait pour une année normale, en comptant 5 tonnes à l'hectare, à peu près 300 hectares, qui sont répartis sur une soixantaine d'agriculteurs. Surtout dans la région de Philippeville, Couvin, Walcourt, mais aussi du côté de Dinant.

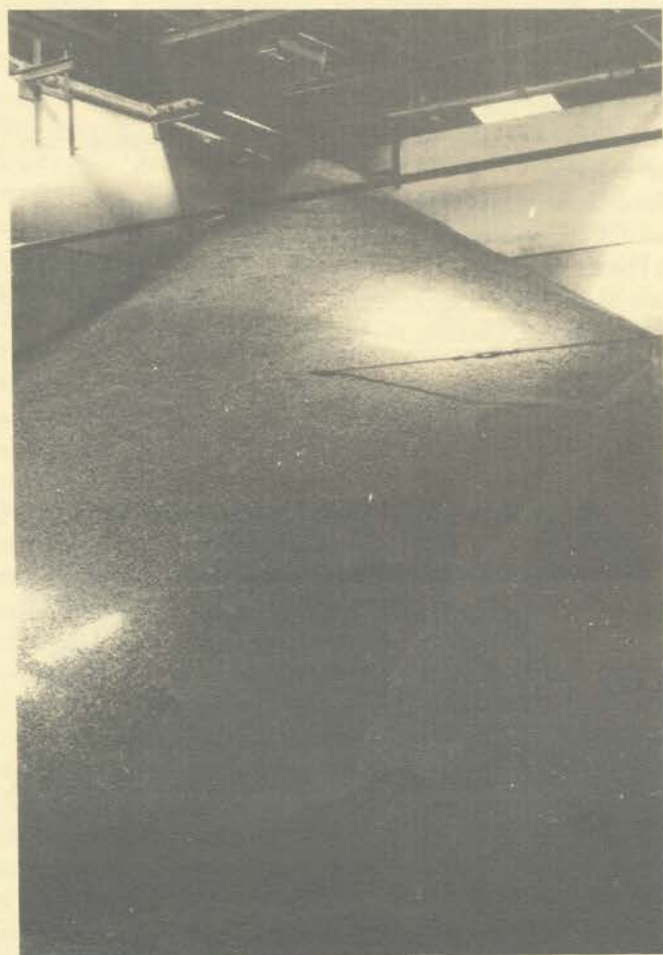
Spelta offre 1 franc de plus que le froment, pour commencer; le froment est actuellement à un taux au plancher de 6 francs 10 le kilo, on ne sait pas si ça



Graines d'épeautre non décortiquées

va augmenter. La culture de l'épeautre, du moins pour la variété Rouquin, ne nécessite pratiquement pas de traitement, très résistante aux maladies et aux ravageurs, il n'y a aucun problème. C'est-à-dire qu'on doit désherber pour avoir une propreté du champ mais il ne faut pas de fongicide. La céréale résiste très bien par elle-même aux maladies, c'est une céréale très rustique, donc pas de pulvérisation. Au niveau des ravageurs, des insectes je veux dire, il n'y en a pas. Il y a juste de l'azote à ajouter, donc engrais, et alors un raccourcisseur de paille pour éviter que la céréale ne monte trop haut, pour la verse. C'est tout, et on met en plus, moins d'engrais que sur le froment, 125 unités d'azote pour 180 parfois pour les froments.

On effectue un contrôle sur champ, avant la récolte, surtout pour voir si c'est la variété Rouquin qui est utilisée. Parce que s'il y a de la variété Hercule, ça ne va pas, c'est pas bon pour la panification, donc il y a des experts qui passent dans les champs, ils se promènent dans le champ, et ils vont voir un peu partout s'il n'y a pas d'Hercule. Alors en même temps, Spelta demande le bon d'achat des semences pour vérifier si c'est bien du Rouquin. Il y a un contrat qui est passé avec l'agriculteur, qui garantit l'achat d'autant d'hectares d'épeautre, qui suit les fluctuations du marché. Si le froment augmente, l'épeautre augmente, si le froment diminue, l'épeautre diminue. C'est-à-dire, il y a un franc de différence. Si le froment est à 6 francs 10,



Silo d'épeautre

l'épeautre sera à 7 francs 10. Si le froment est à 7 francs, l'épeautre sera à 8 francs.

Spelta, c'est une coopérative agricole.

Moi, je ne fais pas partie de Spelta. Chez Spelta, il y a la gérante Madame RONLEZ, le meunier, et un ouvrier qui est en congé pour l'instant, ça, ce sont les trois salariés permanents de Spelta.

Alors, à côté, il y a le laboratoire du Cirep qui veut dire Centre d'Intégration des Recherches sur l'Epeautre et qui est une A.S.B.L créée en parallèle à Spelta, qui sert beaucoup à Spelta pour suivre le contrôle de la qualité des productions de Spelta. Au départ, on a fait un peu de recherches, intégrer les recherches qui avaient été faites sur l'épeautre. Mais moi, je fais partie du personnel du Cirep.

Il y a trois ingénieurs et une secrétaire; Madame RONLEZ, qui fait aussi office de gérante du Cirep. C'est assez compliqué pour les personnes, et puis il y a moi, je suis chimiste.

Le Cirep est une a.s.b.l. subsidiée par la Région Wallonne, elle a été lancée via les projets PDI. C'est-à-dire que le bâtiment qui se trouve ici a été entièrement payé par le PDI. Pratiquement tout le matériel qui est dans le laboratoire, a été payé par le PDI. Le PDI finance les infrastructures et les salaires aussi. Mais à terme, c'est toujours limité dans le temps.

Les activités du Cirep comprennent les céréales, pendant toute la moisson on analyse les céréales de tous les négociants des environs. Cela se fait par accord verbal. C'est-à-dire qu'avant la moisson, on va chez le négociant et on lui demande combien de pots il veut pour placer les échantillons, on lui donne les carnets avec les bordereaux d'analyses en même temps. Quand il a ses céréales, il nous les amène ici et il paie la facture de l'analyse.

Le Cirep fait partie du réseau RQSE : le Réseau Qualité Sud-Est. Au départ, on s'était cantonné uniquement aux céréales, c'était l'opération qualité céréales. Pour ça, il y a maintenant huit laboratoires qui travaillent en synergie, tous avec la Station de Haute-Belgique à Libramont, qui est un des centres les plus spécialisés au niveau infrarouge. Donc toutes les analyses effectuées ici, sur les céréales, sont faites par infrarouge et tous

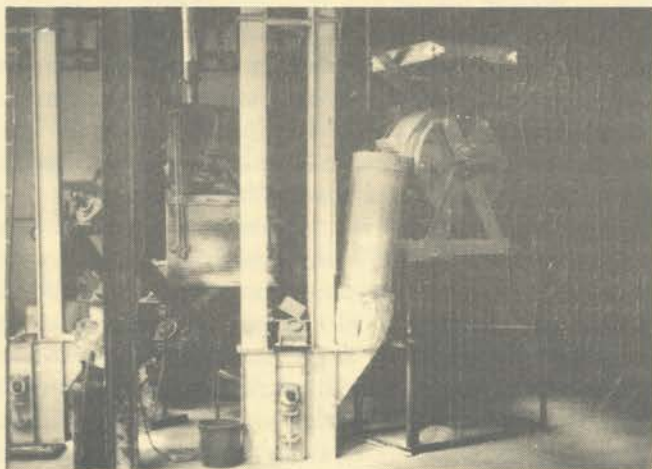


La décortiqueuse

les laboratoires sont raccordés via une liaison "Modem" avec la Station Haute-Belgique. Nous on passe les échantillons, on en sélectionne quelques-uns, on fait les analyses chimiques dessus, la protéine par la méthode KENDALE, on fait les Zélénis par la méthode chimique et on envoie les spectres infrarouges et les résultats labo à Libramont qui nous refait une nouvelle calibration infrarouge, et ainsi de suite. Tous les laboratoires travaillent ensemble. Chaque laboratoire a un équipement en infrarouge. C'est plutôt le logiciel qui coûte assez cher et c'est Libramont qui fait les calibrations pour tout le monde.

C'est pour avoir un réseau standardisé, c'est-à-dire que quel que soit le laboratoire où on porte les échantillons, on a tous les mêmes calibrations. Maintenant, il y a huit laboratoires : il y a le laboratoire à Ath à l'École Provinciale d'Agriculture, à Soignies au Comité du Lait, à Gembloux, à la Faculté, à Ciney, à l'École Provinciale, à Scy Waremme, ils ont deux laboratoires à Scy Waremme, pour la région de Liège, il y en a un maintenant à Michamps près de Bastogne, Libramont qui travaille avec ce système, plus encore l'UCL qui fait des recherches pour l'instant, sur les calibrations au niveau des boissons, pour pouvoir analyser les boissons. A Gembloux, ils essaient de mettre au point une méthode, déjà bien avancée, au niveau de la viande. Je sais que les calibrations pour la viande de poulet et pour la viande de porc sont pratiquement terminées. Elle concerne la matière grasse, les protéines, le collagène, je pense que c'est surtout pour en arriver au niveau des labels, des contrôles de qualité. Il y a aussi maintenant, un processus qui est déjà en route depuis le mois de septembre, pour les qualités des aliments concentrés, fourrages, foin, ensilage, et tout ce qui est au niveau alimentation animale.

Le Cirep est impliqué dans toutes ces analyses, on pourra les faire quand on aura les calibrations, plus l'acquisition des broyeurs sans doute, parce qu'on est obligé de travailler sur de la marchandise qui est broyée avec des particules d'un certain diamètre, et ainsi de suite. Ca, on est sans doute obligé



Moulin à farine grise (à droite) et moulin à farine blanche (à gauche et derrière)

d'acheter, quelques broyeurs supplémentaires. Au niveau des viandes, les calibrations sont très, très précises.

Il y a d'autres labos qui sont équipés aussi pour l'analyse des minéraux présents dans les fourrages, dans les viandes, je ne sais même pas si on le fera. Alors au niveau bactériologique, mais ça nous, nous ne sommes pas équipés pour le faire, c'est un matériel qui coûte relativement cher. Quand on nous demande une analyse de minéraux pour les fourrages, nous, l'envoyons en général à Michamps.

Pour en revenir à Spelta, Spelta vend beaucoup de farine. Spelta commercialise toute l'épeautre, tout n'est pas tout travaillé ici; je veux dire au niveau de la boulangerie. Vous parliez tout à l'heure de Cérès, ils nous prennent régulièrement de l'épeautre décortiquée. C'est-à-dire qu'on enlève l'enveloppe et ils prennent le grain en vrac comme ça, et eux l'incorporent dans leur mélange. Cérès fait des farines 7 céréales, 4, 5 céréales. Ils remélangent tout et ils passent comme ça dans le moulin, toutes les céréales ensemble, et quand il leur faut de la farine d'épeautre, ils viennent la chercher ici, la blanche. Ils commandent, il leur faut 2 tonnes 1/2 d'épeautre blanche, ils téléphonent et ils viennent la chercher ici.

Toute la production, pour Spelta, cela représente 1.500 tonnes par an, de vêtue, ça fait 1.000 tonnes de décortiquée à peu près. Parce qu'on compte à peu près 30% d'enveloppe au niveau de l'épeautre suivant les années.

En poids, c'est-à-dire sur 100 kilos d'épeautre vêtue, comme récoltée, il y a 70 kilos de grains décortiqués. Donc il y a 30% de bourre, qu'on appelle. Il n'y a pas que Cérès, il y a les Moulins de Deinze aussi, qui prennent du décortiqué. Alors toutes les boulangeries qui prennent de la farine.

Pour l'instant ça va. Disons qu'on a eu un ralentissement certain avec les problèmes de déménagement et l'incendie qu'il y a eu à Walcourt. Il y a eu un incendie dans les anciennes installations au mois de mai. Alors la production était stoppée, on a dû recommencer à travailler par sous-traitance, avec les Moulins THIBAUT, qui eux, ont un moulin artisanal, mais ils ne peuvent



Mise en sacs des bourres (l'enveloppe) d'épeautre

pas dépasser un certain tonnage par mois. On a donc limité. On a été obligé de limiter un peu, la production. Depuis le mois d'août, l'unité de décortiquage tourne ici, et depuis le mois d'octobre, le moulin retourne aussi.

Il n'y avait ici aucune installation de décortiquage, il n'y avait rien du tout.

Disons qu'on devait déménager, les travaux étaient en cours. On n'était pas super-pressés, on montait à son aise l'installation ici. On a été obligé, puisque c'était inutilisable de l'autre côté, on a mis les bouchées doubles pour terminer, ce n'est pas encore fini. On a surtout installé les machines pour commencer, il y a encore les bureaux à installer, mais ça sera au fur et à mesure qu'on aura le temps de le faire. Il y a assez bien de boulangeries qui prennent de la farine, donc maintenant, le commerce commence à se développer assez bien. le pain d'épeautre,

Ce qui est différent dans le pain d'épeautre, c'est le goût, pour commencer, puis ses qualités nutritives par le fait qu'il y a plus de protéines. C'est un pain plus riche, nettement plus riche. Par exemple, cette année-ci, en froment on tourne à 12, 12,8, 12,9% de protéines, toutes variétés confondues, en épeautre, on doit être aux environs de 15. La différence était encore plus forte l'année dernière, il y avait 4% de différence en moyenne pour les lots récoltés chez Spelta. Je parle des 1.500 tonnes à peu près qui sont importées. On reçoit le grain vêtu, et moi, je fais l'analyse de protéines sur le grain qui a été décortiqué. La farine blanche contient un peu moins de protéines, c'est-à-dire que le son contient en lui-même plus de protéines que la farine. En général, un son contient 18, 19% de protéines. Donc la farine varie suivant les années et aussi de la conformation des grains, cette année, on n'extrait pas de farine par rapport aux autres années, les grains ont souffert très fortement de la chaleur, de la sécheresse surtout. Alors l'extraction de farine s'en ressent très fort, même au niveau des froments, c'est flagrant. Quand on extrait 50% de farine du grain décortiqué, c'est bien, alors que les autres années, on arrive à 70, 75. Ça, c'est dû à l'année, les grains sont maigres, il n'y a pas beaucoup de farine dedans.

C'est la même chose en froment, c'est généralisé à l'année. Il y a aussi le goût, la richesse, il y a plus de phosphore, on dit que c'est bon pour le cerveau, vitamines D, il y en a assez bien dedans. Je ne pourrais pas vous donner les chiffres comme ça. C'est un travail qui a été fait par une mémorisante de l'UCL, qui a fait une étude sur la panification de l'épeautre, mais je vais dire, plus au niveau chimique, au niveau des enzymes, des vitamines et ainsi de suite. Elle a fait toutes les analyses classiques, même doser les arômes présents dans les pains en fin de panification.

Je suis arrivé ici par mon cousin qui connaissait Monsieur DELWART.

Non pas par goût, j'étais au chômage et, attention, je n'ai aucune formation au niveau de l'agro-alimentaire. Chimiste des industries, chimie

industrielle. C'est bien simple, avant de travailler ici, en quittant l'école, j'ai travaillé un an à Solvay, sous contrat ONEM, malheureusement jamais qu'un an. Puis j'ai fait les sucreries à Donstiennes, ça c'est plus en agro-alimentaire, ce sont des dosages de sucres à longueur de journée, c'est toujours la même chose qui revient et puis Monsieur DELWART qui était à l'époque ici à Philippeville, qui connaissait des gens qui travaillaient au Ministère de l'Agriculture, a dit à mon cousin qui travaillait aussi au Ministère de l'Agriculture, qu'il cherchait un chimiste ou un agronome. Je me suis présenté et je suis toujours là. Ça fait bientôt 6 ans que je suis ici, j'ai pris goût, j'ai dû apprendre toutes les méthodes d'analyses au niveau des céréales.

Au niveau du boulot, je crois que maintenant c'est devenu une routine, quoique j'ai dû réapprendre maintenant au niveau des analyses d'ensilage, surtout au niveau des aliments composés, il y a des analyses que je n'ai jamais faites. En dosage de cellulose, je n'en avais jamais fait, matières grasses non plus. Puisque moi, j'étais surtout spécialisé au niveau des analyses industrielles, c'est-à-dire tous les métaux et ainsi de suite.

J'ai fait quatre saisons à la sucrerie de Donstiennes, c'était aussi une routine, c'était toujours des dosages à longueur de journée. On travaillait à trois, on inversait les rôles, on changeait de poste à chaque fois. Parce que j'étais à la réception des betteraves, donc chaque lot de betteraves qui rentre est nettoyé, on prend la tare, les impuretés, puis on dose le sucre sur chaque échantillon. On avait du travail, ça n'arrêtait pas sur la journée. Il y a trois postes au niveau du travail là-bas et on changeait régulièrement. Un jour, j'étais à un poste, l'autre jour, à un autre poste, pour ne pas faire toujours la même chose. Il n'y avait pas grand chose à faire, tout était électronique, même pas noter les résultats, c'était encodé directement à l'ordinateur, assez facile. Enfin, quand on n'a pas de travail, le peu qui se présente, on le prend.

Il y a d'autres centres qui stockent de l'épeautre, mais en général, ça les embête plus qu'autre chose, vu le volume que prend la céréale, c'est le double, ça les embête. Là, où il sait mettre 1.000 tonnes de froment, il ne sait mettre que 500 tonnes d'épeautre, c'est le problème, ça prend énormément de place; et les prix sont faits, c'est autant du kilo de stockage, alors ça les embête plus qu'autre chose. Spelta achète aussi l'épeautre chez des négociants. Dans les Ardennes, il y a des négociants qui ont de l'épeautre Rouquin, et Spelta achète de l'épeautre chez ces négociants. Et là aussi, au niveau du Cirep, on sert de point de liaison. En général c'est moi, je vais chez le négociant et je vais voir la marchandise pour voir si elle est valable. Si c'est bien du Rouquin, s'il est bien sec. Cette année-ci, il n'y aura bien sûr aucun problème, mais en général, c'est une personne du Cirep qui va chez le négociant, chercher l'échantillon pour voir ce que ça vaut. Pratiquement

tout ce qui a été produit à la maison, est déjà consommé.

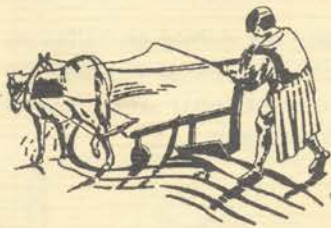
La chute de rendement, une année comme celle-ci, c'est le manque d'eau qu'il y a eu. Le soleil, ça ne gêne pas, c'est le manque d'eau, il a fait très, très sec. Les céréales ont très bien repris après l'hiver, on n'a pratiquement pas eu d'hiver, mais c'est le manque d'eau aux mois d'avril et mai, surtout ça, ça a été catastrophique et alors au moment de la floraison, au mois de juin, il pleuvait, ça n'est pas l'idéal non plus. Il aurait mieux fallu qu'il pleuve au mois de mai et faire bon au mois de juin. Ça a été une mauvaise année à ce niveau-là. Il y a eu beaucoup de grains avortés, presque rien dedans. En général 100 litres d'épeautre pèsent 38 kilos. Cette année-ci, on a eu des épeautres qui faisaient 22 kilos, je n'ai jamais eu si bas, j'avais jamais vu. Même en 87 qui était une très mauvaise année, je n'ai jamais vu des épeautres aussi bas. Et en rendement, j'ai eu des échos d'un agriculteur qui faisait 2.200 kilos à l'hectare. C'est famineux. Encore hier, je suis allé chercher des échantillons d'ensilage chez un autre agriculteur, qui lui, c'est un très bon, il fait en moyenne 7.500, donc 7 tonnes 1/2 à l'hectare, cette année, il fait à peine 4 tonnes, avec les mêmes méthodes culturales !

Il y a toujours eu des bons agriculteurs et des mauvais. C'est comme partout, j'ai des fermiers qui régulièrement, arrivent presque aux 8 tonnes à l'hectare, d'autres qui n'arrivent jamais à dépasser les 4 tonnes. Ca c'est le fermier qui fait, peut-être un peu le terrain aussi, mais beaucoup le fermier. C'est comme partout, j'ai travaillé en sucrerie, tout le monde amenait par exemple 15% de tare, donc de terre, de collet, quand il y avait 15 pour les autres, un fermier était régulièrement à 25, 30, c'était radical, toujours la même chose et c'était toujours le même. Mais cette année, quand on compare deux années, 7 tonnes 1/2 chez un fermier pour une année, chez le même fermier, l'année suivante, 3 tonnes 1/2, il y a eu un problème, c'est un problème climatique.

Madame RONLEZ "je m'occupe de tout ce qui est gestion, contacts avec les clients, organisation des commandes, comptabilité.

Le groupement a été fondé en 82 par neuf personnes, sur les neuf personnes, il y avait six agriculteurs, un ingénieur agronome, un boulanger et un meunier qui était Monsieur Albert THIBAUT de Strée. Sur l'idée venant de l'ingénieur agronome qui avait fait son mémoire sur l'épeautre et qui s'était rendu compte qu'il y avait un débouché possible en panification, parce qu'on commençait l'épeautre et des pains dits 3 céréales, 5 céréales, 7 céréales, qu'il y avait un créneau à prendre pour une variété bien spécifique d'épeautre. Comme par hasard, des relations à lui, notamment son frère et un de ses cousins, avaient mis cette variété-là. Plusieurs personnes s'étaient mises autour de la table et ont décidé de valoriser l'épeautre qu'on connaissait dans la région depuis bien longtemps, mais qui était utilisée uniquement dans un but fourrager. Au départ, la réflexion a été mise

relativement vite en pratique, on a risqué 13 hectares la première année, il y a deux agriculteurs qui ont risqué leur production, ils ont mis de l'épeautre Rouquin. Mais nous n'étions absolument pas armé pour attaquer les gros marchés commerciaux, et, au niveau matériel, nous n'avions rien du tout. C'est pour ça qu'on est passé par un meunier en place, qui était Monsieur THIBAUT à l'époque. Sa licence de meunier était une licence octroyée à son père, qui était décédé depuis quelques années. Il lui restait encore 18 mois je crois, pour remettre le moulin en activité, pour garder sa licence de meunier. Alors l'épeautre a été une opportunité pour lui. Bien sûr il a aussi voulu du froment, donc lui, ça l'intéressait. Nous avions aussi un boulanger, Monsieur CASSEL, qui est en fait quelqu'un du Ciriac qui donne des cours de boulangerie, et qui faisait partie d'une a.s.b.l., qui s'appelle Calvel. Calvel était en fait un regroupement de boulangers qui s'occupait de l'animation de l'Abbaye Bonne Espérance. Ils cuisaient du pain sur place et ils avaient déjà commencé un peu à travailler l'épeautre, et cherchaient en fait la céréale. On a commencé donc, avec une production limitée avec la personne pour la sous-traitance. Donc le producteur était là, le sous-traitant était là et le débouché était trouvé via l'a.s.b.l. Calvel, au départ. Ca a marché, on a eu aucun problème, à ce moment-là, tout le monde s'entendait très bien. On a chacun mis 1.000 Francs sur la table. Il y avait 9.000 Francs, au départ, il n'y avait rien d'autre et on a présenté un projet au concours inter-banque de création d'entreprise et on a gagné un prix de 250.000 Francs. A ce moment-là, au niveau bancaire, on a eu certaines ouvertures grâce au retentissement de ce prix-là, on a été contacté par de plus gros organismes, notamment le groupe des Moulins de Beez, du groupe Cérès, un des gros groupes meuniers belges qui cherchait de l'épeautre et qui, jusque-là allait s'approvisionner en Allemagne. Mais les frais de transport, les taxes, étaient de plus en plus élevés, et ils cherchaient à avoir la matière première belge. Ils nous ont contacté et tout s'est fait verbalement, on a eu aucun contrat écrit, mais il fallait s'engager à leur fournir autant de tonnes de farine par mois. Donc, à partir de ce moment-là, nous on savait, il nous fallait autant d'hectares cultivés. Mais les six fermiers autour de la table, n'arrivaient pas au quota d'hectares nécessaires. Donc à ce moment-là, on a ouvert la coopérative en organisant des réunions durant l'hiver avec les syndicats agricoles principalement. On a été faire des petites conférences à droite, à gauche, on a expliqué le projet Spelta, qui est un projet, au départ, quand même un petit peu philanthropique, un petit peu pour essayer de donner un plus à l'agriculture. Et alors, comme toujours, pour que les fermiers marchent dans une coopérative, il faut les attirer financièrement, donc on leur proposait, et on leur propose toujours d'ailleurs, 1 franc de plus que le kilo de froment. On leur proposait ce prix-là, pour autant qu'ils soient coopérateurs. Donc à l'époque,



CHRONIQUES DE L'ECOMUSEE DE TREIGNES

PERIODIQUE TRIMESTRIEL

Edité par DIRE ASBL
81, rue de la Gare - B 5670 Treignes
Bureau de dépôt : Nismes

15&16

Automne - Hiver

Editeur responsable : Wlady QUINET - ECOMUSEE de Treignes - 81, rue de la Gare - B 5670 Treignes - Tél.: 060/ 39.96.24



EDITORIAL

Chers amis de l'Ecomusée, nous vous adressons nos meilleurs vœux pour cette nouvelle année 1993.

Aux vœux traditionnels et de circonstance, toute l'équipe de l'Ecomusée voudrait exprimer tout le plaisir et la satisfaction qu'elle éprouve par votre formidable soutien. Sans vous, les choses ne seraient certainement pas ce qu'elles sont. Un grand merci à tous nos membres cotisants, aux nombreuses personnes qui collaborent à nos enquêtes ethnologiques, aux donateurs d'outils et de machines qui complètent si utilement nos collections.

1992 fut une année marquante pour l'Ecomusée et nous avons le vif espoir que par votre soutien actif vous nous conserverez votre confiance, l'Ecomusée ne peut vivre que par vous.

Mémoire collective

Une nouvelle rubrique vient étoffer les articles habituels de nos chroniques : "Chroniques rurales - La femme dans le village". Nous espérons que ces enquêtes auront du succès auprès de nos lectrices et de nos lecteurs: il restituera essentiellement des témoignages que nous avons recueillis sur la vie des femmes au début du siècle. Cette rubrique a pour objectifs de restituer une réalité sociale qui s'estompe dans nos mémoires, de préserver cette mémoire collective par le biais de "clips manuscrits".

W.Q

ACTIVITES DE L'ECOMUSEE

Un colloque international consacré au seigle.

Un colloque consacré à différents aspects du seigle s'est tenu à Treignes le 31 août et le 1 septembre de cette année. Un trentaine de spécialistes venus de France, Angleterre, Grand-Duché de Luxembourg et de Belgique se sont réunis pour envisager différents aspects de cette céréale: agronomique, archéologique, historique, linguistique et ethnologique, sans toutefois oublier que le pain d'épice, spécialité bien connue chez nous (couque de Dinant), est à base de farine de seigle.

Cette réunion scientifique était la seconde consacrée à différents aspects de la culture des céréales en Europe, elle faisait suite à celle consacrée à l'épeautre qui s'était déroulée en 1989. Cette réunion a été introduite par le Recteur de l'Université de Bruxelles, le Professeur Françoise THYS-CLEMENT.

L'Ecomusée de la région de Treignes sur la scène internationale.

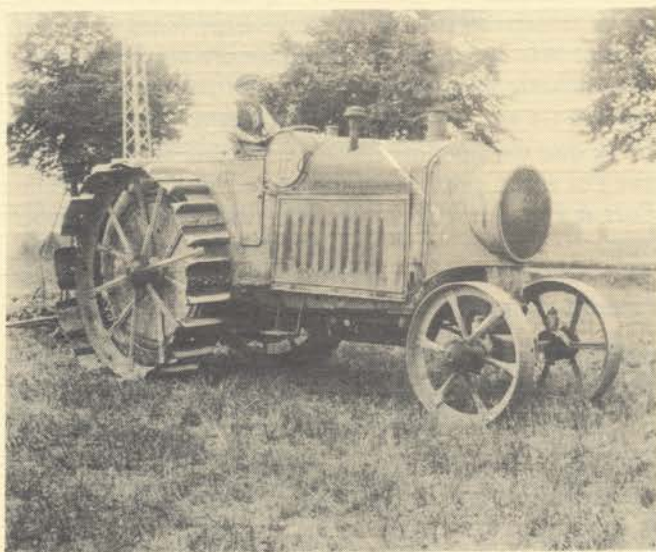
Récemment, le congrès triennal de l'Association Internationale des Musées d'Agriculture (A.I.M.A.) s'est déroulé pendant une semaine en Italie dans les localités de Perouges, Santarcangelo di Romagna et Trento. Notre Ecomusée y était

Le boisement des terres incultes a été une politique activement menée à la fin du siècle dernier, comme en témoigne ce document:

«De l'aveu des hommes compétents, le seul parti à tirer des terrains incultes du canton de Couvin, est de les boiser soit avec des mélèzes qui viennent bien comme l'expérience le prouve déjà, soit au moyen d'autres essences appropriées au sol et susceptibles de donner des perches, produit forestier dont le valeur augmente tous les jours. C'est pour arriver à ce résultat qu'une pépinière d'arbres résineux vient d'être établie à Nismes, avec le concours de l'Etat et de la province. Elle est appelée à rendre dans l'avenir de grands services, pour aider au boisement des terres incultes de la contrée.»

(L'Agronome 1862 p63)

LA MOTORISATION DE NOS CAMPAGNES



Le moteur à explosion, inventé par DAIMLER en 1876, ne va que tardivement s'imposer dans les travaux agricoles, mais ce retard sera progressivement rattrapé et provoquer une deuxième révolution agricole, celle de la motorisation qui s'est produite après la seconde guerre mondiale. Les tâtonnements pour la mise au point d'un moteur économique et performant, et de son installation sur un châssis mobile pour en faire une machine de traction, ont duré pendant toute la première moitié du XXe siècle. Le moteur à explosion présente l'avantage de fournir, dans un volume réduit, une puissance et une souplesse considérables, il peut travailler d'une manière continue et le combustible occupe peu de place. C'est grâce au moteur à explosion que l'énergie mécanique pourra pénétrer partout, s'appliquer à presque tous les travaux de la terre depuis la préparation du sol jusqu'à la récolte. La motorisation a modifié la conception même de certaines machines. On a également conditionné les plantes aux aptitudes de la machine.

En 1894, un moteur à explosion participe au concours agricole de Paris. En 1895, un moteur à pétrole ALKROYD de HORNSBY est présenté à l'exposition agricole de Liège. En 1909 à

L'Exposition de machines agricoles de Bruxelles, parmi les innovations, on signale une batteuse avec moteur à essence incorporé dans le bâti.

L'origine du mot tracteur date de 1906 par substitution de l'encombrante locution anglo-saxonne: "gasoline-traction-engine". On sait que pendant les années 1890 - 1900, ce type de moteur a rapidement été adapté à l'automobile, un certain nombre de progrès techniques ont cependant été nécessaires pour pouvoir réaliser un tracteur agricole performant.

La difficulté d'adapter le véhicule à des déplacements sur des sols irréguliers, et notamment le problème d'adhérence, a trouvé une solution transitoire avec des roues métalliques à crampons-bêches, mais ce dispositif présentait le grave inconvénient de ne pouvoir faire circuler l'engin sur les routes et les chemins. On a également conçu des tracteurs à chenilles, mais la consommation de carburant était sensiblement augmentée, et les chenilles s'usaient rapidement.

Les principales étapes de la mise au point du tracteur moderne peuvent être rapidement résumées. En 1907 Henry FORD adapte une roue motrice de moissonneuse-lieuse à l'avant-train de son automobile pour lui conférer l'adhérence nécessaire. En 1913, WALLIS réalise un châssis monocoque en tôle d'acier. En 1915, FORD fabrique le premier tracteur produit en série; en 1917, il adopte un châssis monobloc coulé pour son célèbre "Fordson". En 1919, la prise de force se généralise. A partir de 1925, le tracteur s'oriente vers plus de polyvalence en conciliant poids, vitesse et maniabilité. En 1931, l'invention du pneumatique constitue une étape décisive. En 1935, CASE monte les premiers vérins hydrauliques sur des instruments portés et traînés. En 1938, FERGUSON utilise l'attelage trois points à relevage hydraulique contrôlé.

Il faut également préciser qu'à cette époque le tracteur agricole était peu fiable. Malgré leur aspect massif et robuste, la durée de vie de ces tracteurs était courte, 2.000 heures pour la plupart, et les réparations étaient fréquentes. Le rapport de la puissance au poids était peu favorable pour fournir un travail efficace dans les champs. Il présentait de réelles difficultés au démarrage, son système d'allumage a été amélioré grâce à l'utilisation de magnétos à haute-tension et de bougies plus efficaces. Le système de graissage fonctionnait mal.

Avant 1940, le tracteur n'était guère utilisé que comme force motrice stationnaire, pour la batteuse ou d'autres machines entraînées par une courroie. En fait, le tracteur était d'avantage considéré comme un complément au cheval plutôt qu'un réel substitut. Le travail du cheval coûtait moins cher que celui du tracteur. Le tracteur n'était, ni sur le plan économique, ni sur le plan technique, un parfait substitut pour le cheval.

Les premiers essais de tracteur agricole en

Belgique ont été réalisés avec un tracteur IVEL, construit en Angleterre, et importé par Magnée à Donceel en Hesbaye. En 1913, un concours international de tracteurs et autres appareils de labourage mécanique a été organisé par le Ministère des Colonies sur les terres de MM. DUMONT à Chassart. 18 machines étaient inscrites, dont 2 à vapeur, 2 grandes motocharrues de fabrication allemande, 5 tracteurs à essence et 2 motoculteurs. En 1918, eut lieu la première démonstration de motoculture à Givry en Hainaut. "A cette époque la plupart des importateurs de tracteurs faisaient piètre mine, et pour cause: s'ils étaient tous parfaitement armés au point de vue technique, reconnaissons que peu d'entre eux avaient des notions précises au sujet culture, et l'emploi de la charrue était pour eux lettre morte." En 1919, le Royal Automobile Club de Belgique organise, à Gembloux à proximité de l'Institut Agronomique, une "démonstration qui fut un acheminement vers le progrès". En 1920, c'est la toute nouvelle Chambre Syndicale Belge de Motoculture qui prend le relais en organisant un meeting à Fexhe-le-Haut-Clocher auquel assistent 26 participants.

Pendant la période d'entre-deux-guerres, la progression du tracteur dans nos campagnes est très lente. Seules les très grandes fermes l'utilisent, et encore souvent sans pour autant abandonner le cheval. Les seuls instruments qui étaient réellement conçus pour le tracteur étaient les déchaumeuses à disques et les cultivateurs. Les propriétaires de tracteurs utilisaient encore des chevaux, ils employaient divers systèmes techniques d'attelages hybrides pour pouvoir utiliser les deux modes de traction pour traîner leur charrue, leur semoir ou leur lieuse,

Ce n'est qu'après la seconde guerre mondiale que l'emploi du tracteur commence à se généraliser. En 1950, le recensement agricole révèle la présence en Belgique de 8.060 tracteurs agricoles, dont 2.137 à essence, 4.100 à essence ou pétrole, et 1823 diesel et semi-diesel, ainsi que 4.081 jeeps agricoles et 1190 motoculteurs pour 256.271 exploitations. L'utilisation de "jeeps agricoles" s'est développé dans l'immédiat après-guerre, procédé comme un autre pour résorber les surplus militaires qui n'avaient plus d'autre utilité; ce système n'a guère duré, étant donné le coût prohibitif de la consommation d'essence. Au cours de cette même année 1950, on utilisait encore 292.395 animaux de trait, soit 186.950 chevaux, 6.265 boeufs et 2.528 animaux de trait plus petits.

La première moissonneuse-batteuse fut introduite en Belgique en 1938, mais ce n'est qu'après la guerre que son utilisation s'accroît, grâce principalement à la moissonneuse-batteuse automotrice. La construction d'une moissonneuse-batteuse automotrice, c'est à dire avec moteur incorporé, adaptée à notre agriculture ne s'est propagée dans nos campagnes que vers 1950. La firme canadienne Massey-Harris, avec son usine installée en Ecosse,

opérationnelle dès 1948, a rapidement conquis le marché grâce aux capitaux fournis par le plan Marchall.. La firme américaine International Harvester, résultat de la fusion des sociétés Mac Cormick et Deering, a également produit des machines adaptées pour l'Europe, son matériel diversifié était vendu en Belgique par sa filiale International Belgium. Le parc de moissonneuses-batteuses s'est rapidement développé dans notre pays, les chiffres son éloquent: en 1948, il n'y avait encore que 146 machines, en 1950, il y en avait 614, en 1955: 1.055, en 1960: 2.775, et 5.603 en 1965. Au début de son introduction en Belgique, surtout par des entrepreneurs agricoles, les agriculteurs étaient réticents à l'utiliser parce qu'ils accusaient la machine de salir les champs en y propageant les mauvaises herbes, et de gaspiller la denrée car la machine, selon eux, ne récoltait pas aussi bien les céréales que la moissonneuse, cette réaction était compréhensible chez des gens pour lesquels le gaspillage avait été toujours sévèrement condamné.

Jean-Jacques Van Mol.

CHRONIQUE RURALE

LA FEMME DANS LE VILLAGE

Témoignages sur la vie des femmes au début du siècle



Anathalie DEFOY et sa fille Paulette de Mazée vers 1943 (à gauche), ménagère, née en 1901



« C'est moi la dernière de 14 enfants, je suis la plus jeune! »

La lessive.

« On voit tout! Il y avait des femmes... je ne sais pas comment elles lavaient mais... C'est comme elle rinçait et comme elle tordait ses draps elle les déposait tels quels dans sa manne. Elle ne secouait pas son linge. Peut-être parce qu'elle avait peur qu'on voit qu'il était noir! Je l'aurais parfois bien aidée mais quand je voyais ça, j'en étais malade! Elle n'avait pas d'allure. "Qué moyé d'lavè ainsi!"(1) Sa mère n'était déjà pas propre, alors ... »

Une fois que nous avons été grands, ma mère n'a plus jamais lavé. Nous lavions notre linge nous-mêmes à la maison. On avait une machine en bois qu'on tournait à deux. Elle doit encore être au "Buc".

Il n'y a pas de lavoir ici, à Mazée, il y a des bacs où on allait rincer. A Gimnée il y avait un lavoir. On lessivait chez nous et on allait rincer dans les bacs. Il y en avait au "Buc", sur la place et au culot. en descendant par la grosse ferme seigneuriale. Je mettais mon linge dans une hotte où quand il y en avait trop, dans une brouette. C'était une sacrée charge! On n'avait pas vraiment un jour déterminé pour faire la lessive, on choisissait un jour qu'on

avait le temps et qu'il faisait à peu près bon. On y allait seule, parfois avec d'autres, ça dépendait comment on tombait. Il suffisait que tu arrives pour que les autres suivent. Parfois on terminait qu'il faisait bien noir. Il n'y avait pas l'éclairage. Il fallait se dépêcher avant que le noir arrive ou achever à la lampe à pétrole. Une fois, on était là, avec "matante" Marie, il est arrivé un orage... ni une, ni deux, on a abandonné "l'berwetée d'rap".(2) Oh! ce coup là, il "aveut tcheu des guerlons terripes".(3) Quand il "arriveut ène bonne pleuf tu plus bé filè râte et tout lèyi là".(4) On avait une planche et une brosse pour frotter les cols des chemises et les poignets. On avait de bons contacts entre nous. Evidemment, celle qui lavait mal n'était pas toujours bien vue mais enfin. Il est arrivé que je me retrouve seule, c'était bien, j'avais toute la place. Encore que, quand l'une ou l'autre était là, on savait "causé ène miette".(5) Quand on se retrouvait à plusieurs, il fallait attendre pour avoir un bac mais on s'aidait. On rinçait tous les linges : les culottes, les draps de lits, les serviettes, ... tout, et on les passait au bleu. On faisait des sucettes de bleu. Il y en avait qui aimait bien quand c'était fort bleu, moi, je n'aimais pas. Et puis il y a des tissus qui prenaient plus fort le bleu que d'autres. J'avais du linge bien blanc! Blanc, blanc! On faisait bouillir les draps dans une lessiveuse sur le poêle. A cette époque, on avait du savon : Vigor, Persil, Enco. On achetait des petits seaux de savon de 5 kilos, en galvanisé. C'était du savon gras qu'on prenait avec une petite pelle exprès. On avait aussi du savon de Marseille qu'on coupait en morceaux. En général, si la lessive avait bien bouilli, le linge était beau, mais il y en avait de celles qui en avaient des noirs! Parce que, une fois qu'on allait les rincer, là tu voyais tout.

Pour faire sécher, en hiver j'allais les pendre au grenier et en été, au jardin, sur des fils. L'hiver, à la maison, on tendait des cordes au-dessus du poêle pour pendre le linge courant, celui qu'on remettait le lendemain. On fait encore ça aujourd'hui, sur les radiateurs. Il n'y avait pas énormément de haies, ici, et c'était rare de voir du linge étendu dessus. Je n'en ai jamais vu. Ce qu'on faisait, on étendait le linge sur le pré pour le mettre à la remouille. Là, sur la place, dans le pré Hologne. On allait les arroser et les retourner. Maintenant c'est fini ça, la machine fait tout d'un coup, elle lave, elle rince et il n'y a plus qu'à les "met' sètchi".(6) A la remouille sur le pré, on mettait tout : les draps de lit, les mouchoirs, les vêtements d'hiver, les culottes et les serviettes hygiéniques aussi.

Je suis allée travailler à partir de quatorze ans, une fois l'école finie quoi! Je faisais toutes les lessives. Oui, on peut dire que j'étais une laveuse. C'était ma profession. C'est un dur métier que de laver le linge et on a, comme dans beaucoup de métiers, une réputation à tenir. Il n'y a rien à faire, les gens vous faisaient confiance et vous étiez obligée de faire votre possible pour avoir du linge impeccable! Il y avait des gens sales. Très sales. Pas d'hygiène! Je peux le dire, parce qu'on n'imagine pas toujours

ce que c'est d'aller laver le linge des autres. J'en ai fait des places pour aller laver à la machine en bois, à la main jusqu'à huit, neuf, ou onze heures du soir. J'arrivais à sept heures du matin et je repartais qu'il faisait parfois tout noir! Quand je voyais Zoé Cageot (?) qui m'apportait tous les bas et les chaussettes et qu'on avait déjà fait que de laver et bien j'en avais jusqu'au dessus de la tête. Parfois même on allait rincer tout au soir.

Je suis allée à "brâmin"(7) des places : chez Clémence Jaquaille, chez les Dumarteau, à la ferme Thomas. Il n'y avait aucune hygiène. On lavait beaucoup de langes de gosse qui étaient dans un état! Ils laissaient tremper les langes dans des bassines ou des seaux pendant la semaine sans jamais les tordre une seule fois, ni les secouer, si bien qu'on avait toute la grosse saleté en arrivant. Quelle tournée qu'on avait là-bas! De plus, avait des hémorroïdes, elle faisait ses besoins dans des seaux sur le palier et nous, nous allions les vider sur le fumier puis on les nettoyait avec des torches de paille pour pouvoir les utiliser pour aller chercher l'eau. Faire un travail pareil à quatorze, quinze ans, il ne faut pas être fière! Certaines fois, il faisait si noir que je retournais avec la lampe à pétrole. Je passais par les sentiers et je n'étais pas très rassurée. Un soir, je retournais "pa l' voye", (8) je vois deux personnes qui arrivent en vélo, " dji sus rât'min r'vènuwe à l'sins".(9)

On lavait les draps de lit une fois par année, au printemps, il ne faut pas demander les caboulées* de draps qu'on faisait. Et tourner tout ça à la machine, à la main! Elle durait longtemps la lessive! Et on y allait "co pou né grand'tchauss";(10) 10, 12 francs. Je courais jusque Gimnée, Vaucelle, Romérée pour aller lessiver. Il y en avait plusieurs du village qui lavaient ainsi à domicile et on s'en allait "dès caups achone".(11) On lessivait à deux. Je me souviens d'une place où l'homme était poitrine, on mettait le linge à bouillir dans la lessiveuse et, comme il n'y avait pas de machine, on frottait le linge à la brosse, sur une planche. C'était dégoûtant. Dans les draps qu'il crachait, c'était... oh! Le docteur qui soignait cet homme m'a dit qu'il ne fallait plus venir faire la lessive parce que ça pouvait être dangereux pour moi. Je suis aussi allée lessiver à maintes places à Vireux. Là, en plein hiver, j'allais rincer à la Meuse à six heures du soir. On avait le tablier raide comme du bois. Pendant 13 ans, deux jours par semaine, je suis allée lessiver à la même place. C'était chez le chef comptable de l'usine de Vireux, monsieur Masson. Là, j'étais très bien. Quand madame faisait des galettes j'en avais pour ma mère, ainsi que des oeufs. C'était du beau monde qui fréquentait beaucoup le directeur de l'usine. Ils avaient une fille qui était plus ou moins de mon gabarit et, madame Masson me donnait tous les vêtements qu'elle ne voulait plus porter. Les vieux costumes de monsieur Masson étaient pour mon père. Je dis vieux, mais ils étaient encore impeccables. C'était vraiment des personnes très gentilles et fort aimables. Surtout, ils étaient bien éduqués. Parce que je suis tombée chez des gens

très riches qui n'avaient aucune éducation. Quand ils partaient en vacances à la mer, ils pensaient toujours à me faire un petit cadeau. J'ai d'ailleurs conservé un beau collier qu'ils m'ont ramené. J'y allais tous les mercredis et les vendredis. Je faisais la lessive avec madame, je ne faisais pas de ménage, je nettoyais simplement les chambres le vendredi. Madame travaillait avec moi jusque trois heures et puis je continuais seule. Je faisais le gros nettoyage de printemps : savonner les plafonds, le plancher, les tours de portes et tout ça. Toujours à Vireux, je suis allée travailler dans une auberge. Il y avait quelques pensionnaires. La patronne mettait tremper ses draps à part car elle était poitrine également. Là, on tournait à la machine en bois. Pour aller à Vireux on montait la côte ici, quand il y avait de la neige, on en avait jusqu'aux genoux. A sept heures du matin, "avoje".(12) Je n'avais pas de vélo. Il n'y a que mon frère, chez nous, qui a eu un vélo.

Il y avait deux grosses lessives par année, donc, les toutes grosses lessives, il fallait avoir beaucoup de linge pour faire ça. Comme les draps de lit, par exemple, on ne les lavait pas souvent. On rassemblait tous les gros draps de l'hiver. Le petit linge, celui qu'on utilisait souvent, on le lavait toute l'année. Mais tu n'avais pas du linge à "gogo"(13) comme on a maintenant "Asteur", (14) tu mets une robe, "l'endmwain, tu l'laves dèdjà".(15) On avait un grand cabouilloir* à la porte, posé sur le feu. Dans le fond du cabouilloir, il y avait une sorte de champignon, comme un tube terminé par un pommeau de douche, l'eau bouillante sortait par au-dessus et arrosait le linge. Je me suis bien brûlée avec ce champignon. En enfonçant les draps avec un bâton pour qu'ils soient bien couverts d'eau, l'eau est remontée d'un seul coup et a giclé par les trous. Pour enfoncer le linge ou le sortir, on utilisait un bâton ou une pince en bois. Pour sortir les draps on les enroulait autour du bâton. Par après seulement on a eu une pince pour empoigner le linge et le rouler autour. Les linges qui bouillent ainsi dans le cabouilloir, ça s'appelle la buée. Une fois sortis du cabouilloir on les remettait dans la machine, on les tournait encore une fois, on les repassait comme on dit. Donc on les lavait une première fois à la machine, ils avaient déjà trempé avant, puis on les tordait, on les mettait à bouillir dans le cabouilloir avec du savon noir, et on les repassait encore une fois à la machine. C'était une machine en bois avec une barre au milieu qu'on tournait à deux. On mettait l'eau à la main. De temps en temps on ajoutait un peu d'eau du cabouilloir pour la réchauffer. Une fois repassés, on tordait les draps, puis on allait les mettre à la remouille. La remouille sert à blanchir le linge. On l'étendait bien à plat sur l'herbe et de temps en temps, quand le temps était trop sec, on l'arrosait. On le mettait d'un côté, puis, un peu plus tard, on allait le retourner. On faisait ça dans le verger sur la place, le verger d'Hologne, celui qui a une grille et qui se trouve à droite du café. Une fois la remouille terminée, on allait rincer au bac. Il n'y

avait pas de meilleure place pour rincer, toutes les places étaient bonnes et les bacs étaient toujours servis par de l'eau claire. Moi, je préférais les bacs du petit culot, parce qu'au "Buc", il y avait un bac en-dessous et un au-dessus. C'était des bacs en pierre. Celui en-dessous était tellement bas, qu'on devait se mettre à genoux. Dans le bac au-dessus il fallait pomper l'eau. Les bacs du culot étaient abrités par un toit. Ils étaient à bonne hauteur et servis par un tuyau central qui donnait toujours de l'eau claire. Parfois, on se dépêchait à mettre les draps sur le côté parce que les vaches arrivaient pour boire, elles ne se pressaient pas et on était bien retardées. Quand je rinçais pour la ferme Thomas, je retournais parfois à onze heures du soir tellement il y avait un paquet de draps de lit, une bonne douzaine au-moins. Les grosses lessives d'hiver, c'était en général les gros draps qu'on ne savait pas laver en hiver et qu'on laissait sur le côté jusqu'au printemps. Quand j'allais à Vireux, c'était en plein hiver, tant que l'eau ne gelait pas, je rinçais à la Meuse, jusqu'au soir. Là, il y avait des lampes. A certaines places, on lavait à la porte. Chez Marie Bercy, à l'auberge, je me souviens des taies à petits carreaux rouges, elle ne mettait pas de taies blanches, on lessivait à la porte. Il y avait des gens qui étaient autoritaires et bornés. Des gens qui vous considéraient comme une moins que rien. J'en ai parfois bavé. Non seulement ça ne suffisait pas de nettoyer les saletés des autres mais il fallait encore subir leur mauvaise éducation. Laveuse à domicile, c'était un vrai métier de chien! Je suis allée chez un docteur, chez les Sècherè. La femme ne voulait pas qu'on frotte les vêtements à la brosse de peur de les user. On apportait une brosse et une planche en cachette et, quand elle avait le dos tourné, parce qu'elle venait encore bien nous surveiller, on se dépêchait à broser les cols et les poignets à fond. De temps en temps, il y en avait une qui surveillait si madame n'arrivait pas.

Elle avait des draps gris et fort raides. Le docteur, lui, était un "mannè cuchè".(16) Oh! Elle n'a pas dû être fort heureuse avec lui parce que c'était un fameux coureur de jupons. C'était un "tchaud lapin".(17) Il a fini par la quitter. Il y avait une servante de Mazée qui travaillait chez eux, Gabrielle. Gabrielle avait regardé par un petit trou dans les vitraux de la porte, et elle les a vus! Elle n'a pas hésité, elle a vendu le pot aux roses à madame. Puis sa mère est venue habiter avec lui, eh bien, il a couché avec sa mère ce con là. Si, si, si on l'a su tout le monde. BOH! C'était un sale type ça. Il allait accoucher, il partait avec sa grande fraque toute dégueulasse. Avant de rentrer, il allait le long du chemin de fer, là, il y avait du charbon, il en bourrait plein ses poches, puis il le déversait dans la charbonnière en rentrant. BOH! Quand il allait à la chasse avec des camarades, il revenait avec des bêtes et toutes les peaux restaient pendues ainsi à la porte. Qué sale docteur! Il n'avait que des sales vêtements plein de trous. Pourtant, sa femme était très propre et regardante! Elle avait du beau linge rangé dans un grand tiroir de lit qui faisait toute la

longueur du lit. Là-dedans, elle rangeait ses draps de lits et ses chemises. Lui aussi avait des beaux costumes qu'il ne mettait jamais. Il préférait rouler avec sa vieille fraque toute dégueulasse et ses jambières. Il venait ausculter ma mère pour 40 sous français. Leur servante, Augustine, buvait. Moi, je ne savais pas qu'elle buvait comme ça. Un jour, il y avait du bouillon, la servante va nous en chercher une bonne tasse avec un bon croûton. On s'assied par terre pour manger. Après un moment, madame vient : - Vous avez déjà mangé Augustine ?

Augustine : - Oui, Madame.

Madame soulève le couvercle du poêle et voit qu'Augustine avait jeté la nourriture dedans. En fait, elle n'avait pas su manger, elle était saoule. Dans sa tasse, il n'y avait pas de bouillon... c'était du vin! Madame a dû mettre les cadenas sur la porte de la cave. Une fois j'ai été malade, ça ne m'arrivait pas souvent, monsieur me dit : - allez vous reposer une heure sur le lit d'Augustine. Ils m'ont décompté l'heure!

Pourtant, c'était des gens riches. En fin de journée, je suis rentrée à pied, j'étais toujours souffrante, il ne m'a même pas proposé de me reconduire jusque Mazée. Pour un docteur! Il avait deux, "coumères co", (18)

Quand la servante allait faire des courses, tout était marqué et compté. Un jour, nous étions occupées à manger notre casse-croûte et les enfants étaient là devant nous, est-ce que j'oserais bien le dire? ... Occupés à déféquer chacun dans leur vase. Ils n'avaient pas de respect pour nous. C'est honteux. Il fallait bien y aller travailler mais ... Il y avait un grand piano à queue et une des maîtresses du docteur était cachée en-dessous. Sa mère arrive, elle portait toujours des sabots, il lui a crié : - reste là ... Il ramenait du lapin de la chasse, madame le faisait cuire et ils le mangeaient comme ça sans rien d'autre, pas une pomme de terre, pas une petite salade.

La lessive et le monde masculin

Quand on mettait à la remouille sur le pré, en général les hommes étaient au travail. Ceux qui passaient ne regardaient pas le linge, non. Ils avaient leur boulot et nous le nôtre. Pourtant on mettait tout, les serviettes hygiéniques, les culottes, tout! Mais les hommes ne s'occupaient pas de ça!

cabouloir : chaudron

(1) quel moyen de laver ainsi!

(2) la brouettée de draps

(3) était tombé des grelons terribles

(4) arrivait une bonne pluie, tu pouvais bien filer vite et laisser tout là

(5) parler une miette, miette : tout petit peu

(6) mettre sécher

(7) beaucoup

(8) par la route, la voie

(9) je suis vite (en vitesse) revenue à la ferme

(10) encore pour pas grand chose

(11) des fois, parfois ensemble

(12) partie, en route

(13) grosse quantité

(14) maintenant, à cette heure

- (15) le lendemain, tu la laves déjà
- (16) sale cochon
- (17) chaud lapin, coureur de femme
- (18) femmes encore

Marilène QUINET

LES ECHOS DU CENTRE PAUL BRIEN

La domestication et l'éthologie appliquée (suite)

Les préadaptations du chien à vivre en notre compagnie



J'ai sous les yeux une photo qui représente l'intérieur d'une tombe fouillée en 1978 dans l'état d'Israël. Cette sépulture date de 12.000 ans et contient le squelette d'un homme en position foetale. Près de sa tête, le thorax recouvert par la main de l'homme, gît le squelette d'un chiot. Emouvante chose que ce geste affectueux qui a traversé les millénaires. Il nous indique que, dès cette époque, nous avons pour la première fois l'exemple d'une relation entre l'homme et un animal qui ne soit ni alimentaire, ni religieuse mais basée sur l'affectivité.

Avant d'examiner plus en détail les traits comportementaux du chien qui ont favorisé son intégration à notre société, je voudrais préciser ce que l'on entend par préadaptation. En effet, ce vocable laisserait à penser que le chien a été créé pour la compagnie de l'homme comme le melon à côtes pour être mangé en famille (Bernardin de Saint Pierre...). Ce finalisme naïf n'a évidemment pas sa place en science. Tout simplement, par préadaptation, on signifie qu'il y a eu convergence heureuse mais fortuite entre le mode de vie des chiens et celui des hommes, ce qui a permis en quelque sorte l'engre-

nage de leurs comportements et une relation privilégiée. C'est tout à fait contingent : les dinosaures auraient-ils survécu que peut-être serais-je en train de caresser une espèce sociale de reptile (ici mon chien commence à me regarder d'un drôle d'air. Qu'il se rassure : si les dinosaures avaient survécu son maître ne serait pas là pour raconter cette histoire. Lui non plus d'ailleurs ne serait là pour s'en offusquer mais cela, comme aurait dit Kipling, c'est une autre histoire, ...).

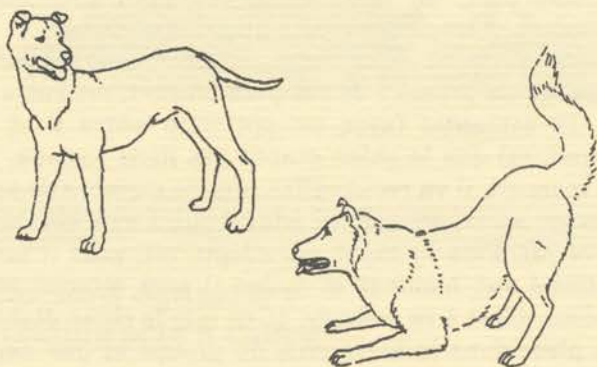
Quelles sont donc ces convergences? Nous savons maintenant que le chien dérive du loup(1). Or, le loup, était, comme nous à l'époque de sa domestication, un grand prédateur. La chasse sociale permet de capturer des proies considérablement plus lourdes que ce que l'individu isolé est capable de faire : le gain peut être multiplié par dix ou plus. Ceci dit, la vie sociale entraîne un certain nombre de contraintes car, comme nous l'avons déjà signalé dans notre article précédent, d'une part l'agressivité des membres du groupe doit être contenue et d'autre part, un système de communication doit coordonner les mouvements du groupe.

L'établissement d'un ordre hiérarchique est une réponse au premier de ces problèmes. C'est entre 3 et 12 semaines (avec un optimum entre 6 et 8 semaines) que le chien établit ses liens sociaux. A ce moment, il va reconnaître comme membre de son groupe social tout objet animé qui a une relation avec lui. Plus le chien est adopté tôt, plus il sera attaché aux hommes et moins il sera attaché aux chiens. C'est à ce moment aussi que le chien établit sa place dans la hiérarchie du groupe et que nous pouvons nous imposer comme son dominant.

La coordination du groupe de chasse est assurée par la communication au moyen de postures et une vie sociale intense. Chez le chien et le loup, les expressions faciales jouent un grand rôle dans les communications entre les membres de la société. Le visage du chien (espèce sociale) est bien plus expressif que le masque figé du renard (espèce solitaire). Si on ajoute à cela le fait que le chien soit un des rares animaux (dont l'homme!) à jouer à l'âge adulte, on comprend pourquoi il représente par excellence l'animal d'agrément, c'est-à-dire l'animal avec lequel on peut communiquer. Ce qui renforce encore cet agrément est le fait que le chien ait été sélectionné non seulement pour exprimer ses émotions aux membres du groupe mais aussi, bien entendu, pour lire les expressions faciales des autres chiens. Son habileté est si grande qu'il peut même apprendre à lire les nôtres : lorsque mon épouse et moi-même nous nous habillons pour sortir, mon chien distingue parfaitement si nous avons l'intention de l'emmener alors que (par jeu!) nous faisons tout ce que nous pouvons pour ne lui donner consciemment aucune indication sur nos intentions. Le chien est territorial et garde le territoire du groupe : ceci nous arrange bien puisque, comme nous partageons son territoire social, il défend de ce fait le nôtre. Ce comportement apparaît à la maturité sexuelle et l'aboiement est un signal d'alarme destiné à avertir les congénères d'un danger. Le

hurlement semble avoir une autre fonction : celle de rassembler le groupe et de permettre la reconnaissance individuelle de ses membres car chaque chien (ou loup) possède un hurlement propre. Voilà pourquoi votre chien n'hurle que s'il est laissé seul : il cherche tout simplement à rétablir le contact social.

Tout cela fait que le chien est peu agressif envers les membres de son groupe, l'homme en l'occurrence, s'il a été adopté jeune. Le chien adulte est spécialement peu agressif envers les petits. Cela se comprend aisément par les nécessités de la vie sociale : si les mâles mettaient à mal tout chiot passant à leur portée, l'espèce aurait disparu depuis longtemps. Il semble acquis que le chien étende sa protection à nos enfants car les traits juvéniles (grosse tête par rapport au corps par ex.) sont communs à tous les mammifères : *en principe*(2) un enfant peut faire à un chien (tirer la queue par ex.) ce qu'un adulte ne pourrait se permettre.



Attitude caractéristique de l'invitation au jeu (à gauche)

Quelques comportements relictuels chez le chien

Par comportement relictuel, nous entendons un comportement qui était fonctionnel lorsque le chien vivait en nature, mais qui ne l'est plus (et semble souvent absurde, ininterprétable) quand il vit dans notre maison.

Seuls les chiens mâles adultes lèvent la patte sur tout objet vertical et il ne faut pas être éthologiste pour se rendre compte que ce comportement dépasse les besoins de la simple physiologie. En gros (car c'est trop complexe que pour être exposé en quelques lignes), il s'agit d'un marquage territorial social mais qui renseigne aussi sur l'individu (son sexe, son âge,).

Le chien mange beaucoup et très rapidement. Les proies sont rares pour les grands prédateurs et la concurrence est rude. Quand la provende est là, il ne faut pas en laisser échapper une miette. Le loup peut ainsi absorber 1/5ème de son poids en nourriture sans lever le museau (le Labrador fait moins bien : 1/10ème de son poids seulement!). Voilà pourquoi il y a beaucoup de chiens obèses car leur maître, s'il est mal informé, remplit un tonneau sans fond(3).

Les chiens ont hérité de leurs ancêtres sauvages

l'habitude d'enterrer leur carcasse. Il est adaptatif dans la nature de faire des caches pour les mauvais jours et bien des animaux montrent ce comportement. Cette pulsion chez le chien est si forte qu'elle peut s'exercer hors contexte(4) : le chien essaiera de cacher un os sous la moquette.

Tout aussi hors contexte est ce comportement par lequel le chien tourne plusieurs fois sur place avant de se coucher. C'était avantageux dans la nature pour préparer la couche et chasser les insectes : ce ne l'est plus sur un tapis de haute laine.

On pourrait dire bien des choses encore sur le chien et la recherche se poursuit activement, en particulier sur l'attachement et les possibilités d'utiliser ce lien entre le chien et nous pour les besoins de la psychothérapie. Ce court article avait seulement comme ambition d'expliquer, à la lueur des concepts et méthodes de l'éthologie, quelques comportements de notre compagnon favori.

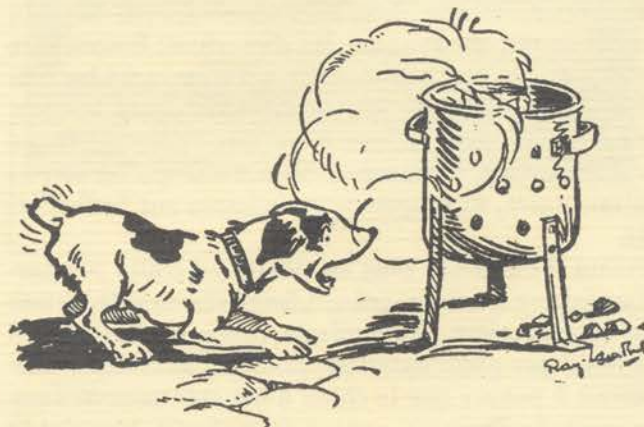
(1) plus précisément du petit loup asiatique *Canis lupus pallipes* vraisemblablement croisé avec d'autres espèces de *Canidae* comme le dingo, le chacal et le coyote.

(2) Nous parlons ici d'un chien en bonne santé physique et mentale. Il faut donc toujours rester prudent en ce qui concerne les relations chien-enfant car il ne fait guère de doute que des chiens puissent devenir psychotiques et donc se révéler extrêmement dangereux.

(3) L'obésité humaine pourrait bien avoir la même origine : il est avantageux pour une tribu de pygmée qui vient de capturer un éléphant de festoyer jusqu'à plus faim car l'aubaine ne se présentera pas de sitôt. Dans nos sociétés industrialisées, ce même comportement devient une nuisance.

(4) C'est précisément au fait qu'on puisse l'observer hors contexte que les éthologistes soupçonnent une base héréditaire à un comportement. Bien que l'animal aie changé de milieu, il conserve le comportement programmé pour son milieu ancestral. Cette rigidité trouve son origine dans le fait qu'au contraire d'un apprentissage, un comportement à base génétique ne peut se modifier chez l'individu mais seulement au sein d'une population.

J-C. VERHAEGHE



— J'aime voir un brasero ! dit Pompon.

Suite à l'article : une interprétation correctement observée par Ray Lambert, illustrateur. Extrait du livre de lecture courante pour les cours moyen et supérieur de toutes les écoles - "Le livre des quatre saisons" - Ernest Pérochon, instituteur - Paris 1929.

W.Q

représenté en la personne de son Directeur, Jean-Jacques VAN MOL. La visite de nombreux musées d'agriculture figurait au programme; grâce aux contacts établis lors de ces visites, une abondante documentation a pu être recueillie pour enrichir notre bibliothèque. Ces visites ont également été l'occasion de découvrir différentes réalisations muséographiques de qualité, expérience que l'on tentera de mettre en application dans nos propres réalisations, le bon goût et le raffinement de l'Italie ne sont plus à démontrer!

A cette occasion, notre Directeur a été élu comme membre du Praesidium (Conseil d'Administration) de l'A.I.M.A., cette élection constitue une reconnaissance internationale de la qualité du travail de sauvegarde du patrimoine réalisé à Treignes. L'A.I.M.A. est un organisme affilié à l'ICOM (International Comity of Museum) dépendant de l'UNESCO.



NOUVELLES COLLECTIONS

Hache à équarrir - Grande scie à cadre

Les collections de l'Ecomusée se sont enrichies de deux haches à équarrir le bois et d'une grande scie à cadre. La hache à équarrir ou hache de charpentier (surnommée également épaule de mouton) ne doit pas être confondue avec la cognée du bûcheron. On peut facilement la reconnaître par le plan de la lame qui est dévié de celui du manche et le taillant biseauté sur une seule face (voir illustration). La hache à équarrir le bois et la grande scie à cadre sont généralement utilisés par les scieurs de long.

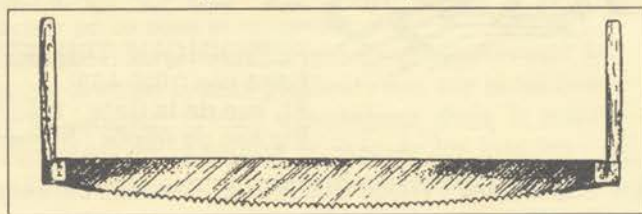
Nous ne possédons pas de témoignages enregistrés sur la technique du sciage en long étant donné que cette pratique fut très vite abandonnée dans nos régions. On scie mécaniquement depuis le début du siècle. Toutefois nous avons pu enregistrer quelques brides de souvenirs auprès de Mr. Frédéric Kunst, ancien garde forestier à Oignies. Il se souvient notamment d'un charron de Regniessart qui sciait les arbres à la scie de long avant la guerre de 14. C'est également un peu plus tard, en 40 dans l'Allier en France, pendant l'exode, que Mr Kunst a pu observer une équipe de scieurs en long yougoslaves.

"Scier aux planches"

Le sciage en long comporte essentiellement quatre

grandes étapes.

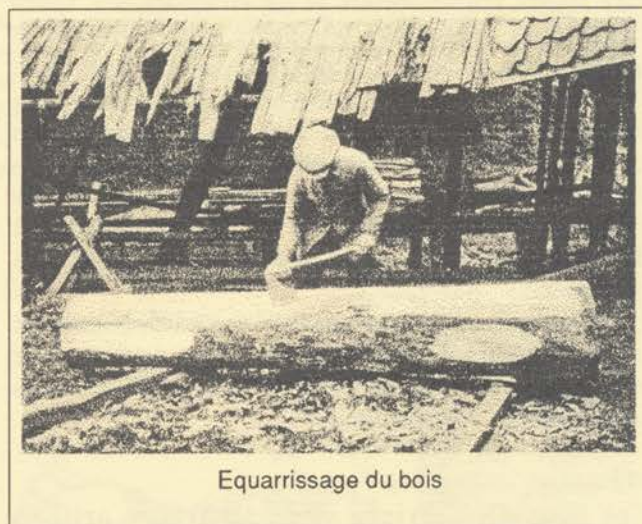
1) Le tronçonnage : le tronc est débité en billes ou en tronçons à la scie horizontale (Passe-partout, fer à recéper, ou r'cèpe) pour obtenir deux plans verticaux à chaque bout du tronçon.



Passe-partout ou r'cèpe



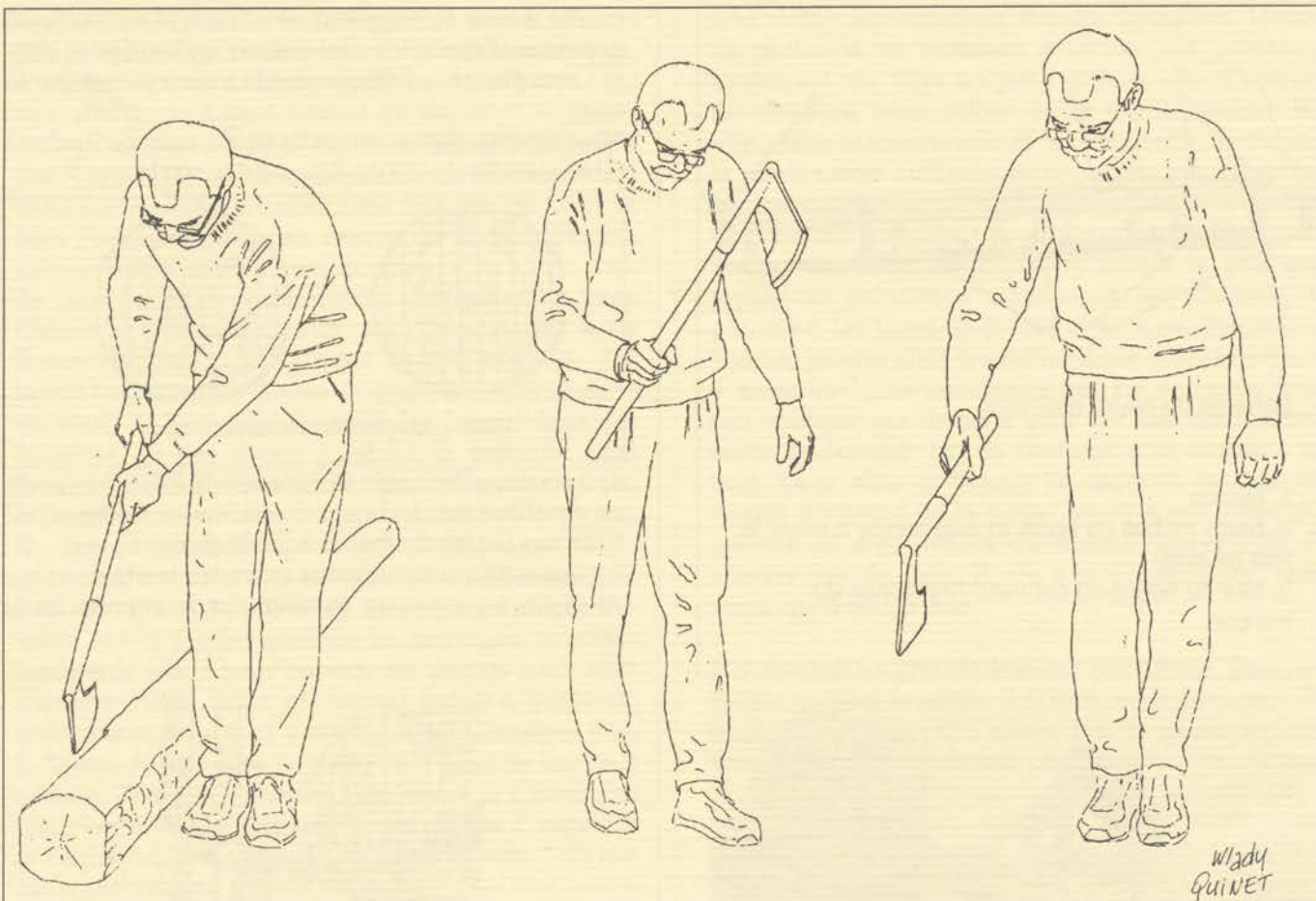
2) L'équarrissage : le tronçon, préalablement nettoyé à la cognée, est équarri sommairement avec la hache à équarrir qui ménage tout le long du tronc deux surfaces plus ou moins planes débarrassées des noeuds, de l'écorce et d'un peu d'aubier.



Equarrissage du bois

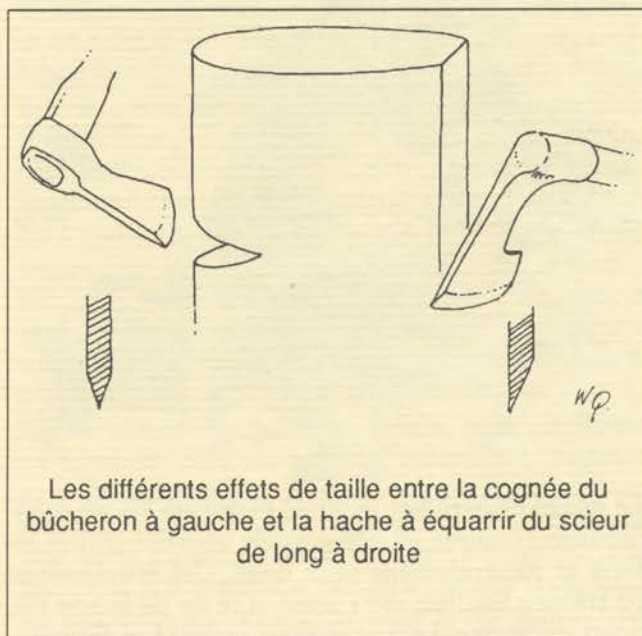
Ces surfaces claires vont permettre le marquage et faciliteront l'une, la pose stable du tronçon sur le hourd*, l'autre le déplacement du scieur du dessus sur le tronc.

*Le hourd est un échafaudage de bois monté au-dessus d'une fosse. La fosse permettait de diminuer la hauteur à laquelle les arbres doivent être hissés en position de sciage. La profondeur de la fosse variait suivant la taille du scieur du dessous (voir illustration page 4).



Ci-dessus, une reconstitution des gestes adoptés pour l'équarrissage d'une poutre par exemple. Soit à deux mains pour une taille plus précise, soit d'une seule main dans un mouvement de balancier. C'est le poids et la qualité du tranchant de l'outil qui font le travail.

(On retrouve cette même technique d'utilisation de l'outil avec la doloire du tonnelier)



Les différents effets de taille entre la cognée du bûcheron à gauche et la hache à équarrir du scieur de long à droite

Deux haches à équarrir de l'Ecomusée
dim. : 68x20 cm à droite, n° : 91-2759- 80x23 cm à gauche, n° : 91-3091

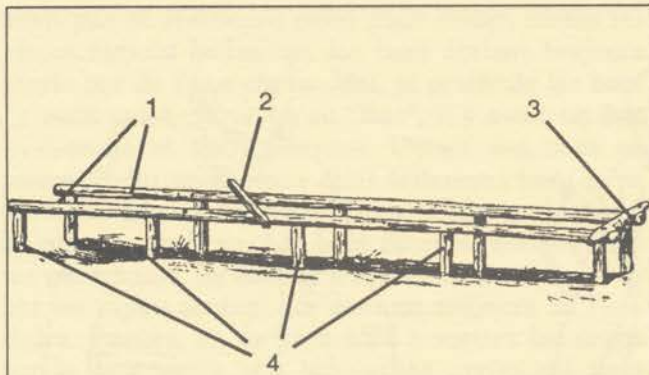
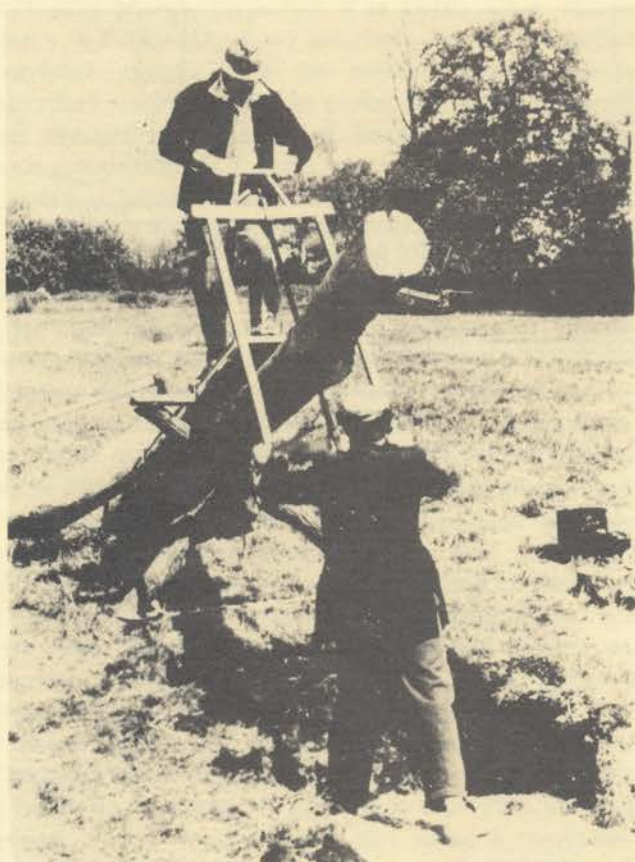


Schéma du hourd ordinaire

1. filières
2. barre mobile (la barre mobile recule suivant le trait de scie)
3. tête du hourd où est fixée l'extrémité du tronçon

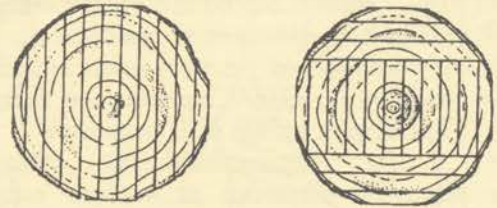


Le hourd illustré sur la photo ci-dessus est un échafaudage simplifié et démontable souvent utilisé en forêt et généralement sans fosse. Cet échafaudage ou tréteau oscillait sans cesse et le fer de la scie risquait de dévier. Le sciage était malaisé et fatigant. Il ne pouvait guère se pratiquer que pour des troncs assez minces, en utilisant une scie en long de dimension réduite et fixée sur cadre (grande scie à cadre - collection de l'Ecomusée - Dim : 70x165 cm n° : 91-4309).

3) Le marquage : le tronçon équarri est marqué au moyen d'un cordeau imprégné de substance colorante*, sur les deux plans sciés transversalement

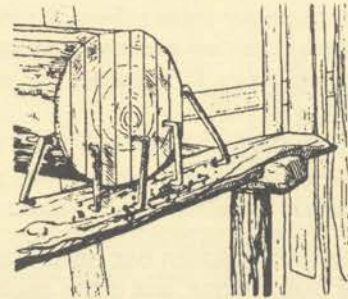
et sur toute la longueur du tronc. Les marques apposées d'après les dimensions qu'on désire donner aux planches indiqueront la voie à suivre par la scie.

*Dans notre région on utilisait du noir de fonderie fabriqué à Treignes au début de ce siècle.

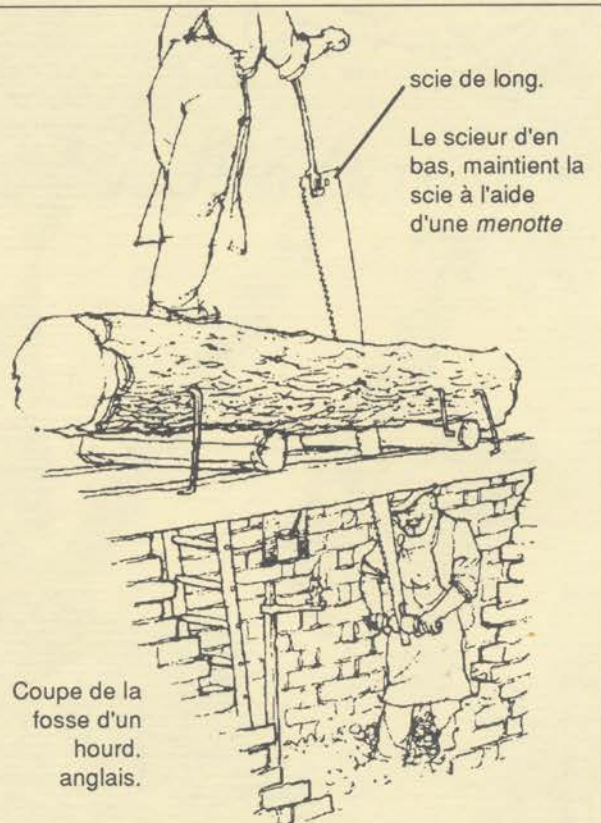


Deux exemples de débits ordinaires

4) Le sciage de long : la bille est hissée puis posée en équilibre sur le hourd. L'extrémité du tronc est fixée sur la tête du hourd à l'aide de crampons. Le scieur fixe les crampons entre les traits de coupe de façon à ne pas se trouver sur le chemin de la scie.



La bille est sciée sur toute sa longueur à la grande scie verticale, et autant de fois qu'il y a de traits marqués. Le travail est effectué par les deux scieurs, l'un descendu dans la fosse sous le hourd, l'autre monté sur le tronçon même.



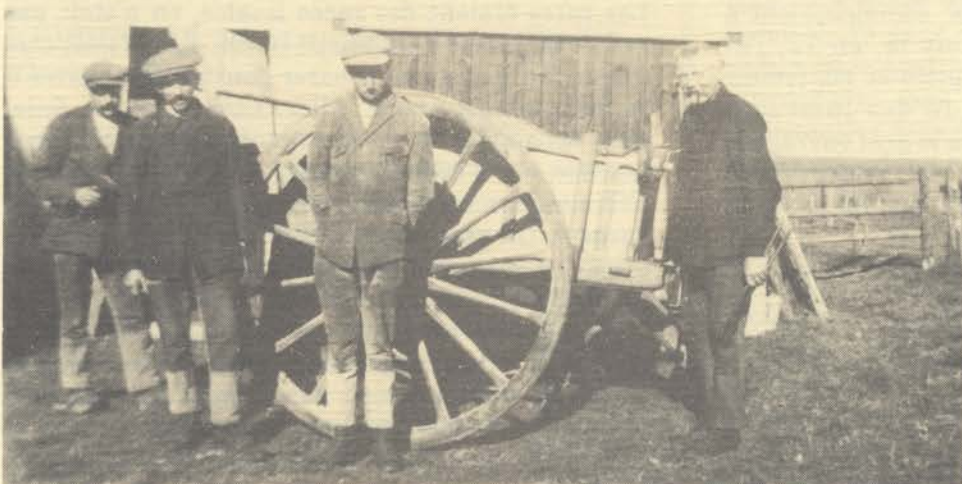
Coupe de la fosse d'un hourd anglais.

ENQUETES

Foulon Roger, Agriculteur.

Je m'appelle Foulon Roger, et je suis né à Forge-Philippe le 23 février 1924.

Mon arrière grand-père s'appelait Gaston Foulon. Mon arrière grand-père est décédé en 24, il était forgeron à La Loge à Forge-Philippe. Et mon grand-père était aussi forgeron, mais il a eu un accident étant jeune, en ensevelissant un mort il a eu un empoisonnement. Il a été fort malade, il a été fort déforcé. On lui avait fait un traitement, on l'avait soigné par "pointe de feu" au point qu'il n'avait plus de force. C'est pour ça qu'il est devenu garde particulier pendant 45 ans à peu près. Il a été garde particulier à partir de 1911, pour monsieur Malésieu. En 14, il a laissé pousser sa barbe, il n'a pas fait sa barbe pendant la guerre, et ça, il n'avait pas peur.



A droite, Gaston Foulon, ancien forgeron converti en garde-forestier (1938-39).



Forge de Ciprien FOULON, arrière grand-père de Roger FOULON à La Loge

Il n'avait pas peur, il était d'une franchise, rien ne pouvait lui faire changer de couleur. Pendant la

guerre, il a été dénoncé de détenir des armes dans le château. Oui, il y avait les fusils des patrons et tout ça, parce que les patrons venaient faire des parties de chasse pendant la guerre. Tout d'une fois, voilà une perquisition. Il y avait Léon Corman qui habitait Forge-Philippe, qui venait des cantons rédimés, qui connaissait très bien l'allemand, les Allemands étaient au courant et quand il y avait quelque chose, on allait chercher Léon pour servir d'interprète. Alors le voici arrivé au château. Ah Gaston, perquisition! Il était gêné lui, Léon Corman. Ah oui, il y a une dénonciation. Et bien il dit on commence par la cave, il prend le devant, on descend à la cave, il ouvre toutes les portes, il a fait tout visiter, il remonte, il visite le rez-de-chaussée, on monte dans les chambres, mais il ouvrait toutes les portes et il disait "regardez". Après un bon moment, un allemand dit ainsi à Corman : "Cet homme là est trop franc, il n'y a pas d'arme ici". Ca fait que Léon dit "Ils arrêtent parce que tu es trop

franc, il n'y a pas d'armes ici". Pas du tout ça, qu'il dit, je suis dénoncé, on visite tout, hop dans les mansardes. Ils ouvrent les armoires toutes grandes:" allez, il y a des armes ici"! Ils n'ont pas regardé, il leur a ouvert la garde-robe que les fusils étaient pendus dedans. Ils n'y ont rien vu, ça c'est authentique, et les fusils étaient démontés, dans une manche il y avait le canon, et dans l'autre, la crosse.

Je suis resté avec les parents jusqu'en 50, puis on s'est marié en décembre 50, et je suis resté sur la ferme.

La ferme se trouvait à Forge-Philippe. C'était sur les terres défrichées par les Princes de Chimay. Mon grand-père avait acheté une parcelle de 8 hectares et il avait bâti la ferme pendant la guerre de 14-18. On a fait des briques sur place. Il est venu s'installer en 18, à la libération.

Je suis venu au monde là à La Loge, et mon père était sur la ferme de mon grand-père en France au Vieux Gauchier. On est resté là jusqu'en 35, et on est revenu à La Loge, puisque mes grands-parents devenaient déjà plus vieux, ils arrêtaient.

Ce sont mes parents qui ont continué jusqu'en 50, et puis alors c'est nous autres qui avons pris la relève.

J'avais 16 ans à la déclaration de guerre, j'ai travaillé à la ferme avec mes parents. J'aurais bien voulu apprendre la mécanique, mais mon grand-père maternel était fermier, et en ce temps-là on ne laissait pas la liberté aux enfants. Autrement, moi j'aimais la maréchallerie, j'aimais la mécanique. Ma foi, je suis resté à la ferme.

Il y avait les 8 hectares de mon grand-père. Le locataire au Vieux Vauchier était en fin de carrière, j'ai repris les 8 hectares là-bas sur la France, mais mon papa avait vendu les bâtiments, il ne restait plus que les terres. On a cultivé du maïs un petit moment, mais c'était surtout des herbages. On faisait de l'élevage, on a commencé avec une dizaine de vaches, puis on en a eu 24, 25 quand nous avons eu nos enfants. Le premier est venu au monde en 53, en 57, la fille, et en 60, les jumeaux Bernard et Brigitte. Et jusqu'en 70 on travaillait ensemble à la ferme. J'allais de temps en temps gagner une journée à la coopérative à Momignies. Je n'étais pas tenu à une heure fixe. Je partais quand j'avais fait mon ouvrage et que j'avais du temps libre, puisque les enfants commençaient à aider un peu. Et puis cette fois là, en 72, j'ai commencé à travailler à temps plein et ma femme s'occupait de la ferme avec un des jumeaux, Bernard, et entre temps je faisais le gros ouvrage le matin et quand je rentrais le soir, j'achevais la besogne. Puis on s'est débrouillé comme ça et on s'en est très bien sorti.



FORGES. — Ferme du Walrand

"Il y avait une laiterie qui turbinait à cette ferme, une laiterie qui dépendait de celle de Forges..." A gauche, debout sur la voiture : Jules DEVAUX, beau-père de la grand-mère de Roger FOULON

Notre production c'était le lait, on a fait le beurre pendant un moment. On turbinait chez soi.

On faisait son beurre, le beurre à la ferme. On écrémait et puis on faisait le beurre. On avait une écrémeuse Alpha, mon grand-père lui avait une Melotte. On avait une baratte Magis, on refroidissait les crèmes dans un bac à la cave avec de l'eau bien fraîche, on a toujours fait du bon beurre.

On engraisait parfois un taureau avec le petit lait, et puis de l'orge, des produits naturels, on engraisait des porcs.

On avait une clientèle ici à Chimay. On venait

livrer notre beurre à Chimay, il fallait être organisé.

On a traité à la main, quand est-ce qu'on a eu la première trayeuse? en 66. Avec la première pipeline qu'Alpha Laval a commencé à monter, ça doit être en 66. On travaillait nous deux. Le jour au matin que les jumeaux sont venus au monde, elle a encore traité, puis au soir il arrive un petit gamin, et puis d'un coup une petite fille, enfin deux minutes après, c'était une rude journée celle-là.

On passait une bonne heure pour en traire, combien, 7-8 à l'heure bien sûr. Pour la quantité de lait, on en avait qui montait à 24-25 litres. Et les plus mauvaises, c'était 11,10 à 12 litres par jour, c'était en fin de parcours.

On sélectionnait toujours, on gardait les meilleures laitières. Mais ça ne dépassait pas 24-25 litres, à ce temps, non on poussait pas à la production comme maintenant. On sélectionnait dans notre propre bétail, on choisissait un taureau à insémination à Ciney. On cherchait toujours à conserver le rendement laitier.

Les races étaient des races locales, on n'était pas encore si poussé à ce temps là. On aurait peut-être mieux fait de ne pas pousser pour en être arrivé à ce qu'on en est arrivé. Allez, sitôt la guerre finie, dans les années 50, on a commencé à réclamer pour toucher, oui il fallait produire. La mécanisation est arrivée, les banques étaient là pour avancer l'argent. On s'est laissé prendre au piège, on en est arrivé où maintenant? c'est ce qu'il y a de plus triste!

J'ai toujours connu une turbine à la ferme, une écrémeuse, et une baratte. Une suffisait, parce que l'on avait une 300, 325, 350 litres sans doute.

Le maïs, on l'a seulement cultivé pendant la guerre, pommes de terre aussi. Pendant la guerre, il fallait survivre et se nourrir. On a cultivé, je ne sais pas moi, sur les 8 hectares, il y avait 2 petits hectares de labourés, avec des chevaux, ah oui, en 53, j'ai eu mon premier tracteur. Un petit Fergusson, un petit gris à essence. Puis alors pour faucher, bien on a commencé à mettre la faucheuse à 2 chevaux, derrière le tracteur, le voilà tiens, ça c'est mon père avec les 2 chevaux mais ça c'est pendant la guerre.

Mon papa avait déjà une faucheuse, oui, on avait la machine à fourche, l'estelleuse, le grand râteau pour ramasser. Alors, ensuite, j'ai racheté une barre faucheuse pour le tracteur, un râteau faneur à prise de force, et puis on a travaillé comme ça un moment. On chargeait toujours le foin en vrac, et puis les balloteuses sont arrivées. Et puis j'ai acheté une presse, toujours d'occasion. Il n'y a qu'en 68, sans doute, que j'ai racheté un Massey Fergusson, un 165, c'est le premier tracteur que j'ai acheté neuf et en neuf je n'ai acheté que celui là.

J'ai acheté à Beaumont, à Georges Van de Putte, c'était un mécanicien qui connaissait son métier.

Parce qu'il y en a beaucoup qui se sont mis à vendre du matériel, bien oui, comme toujours, un maréchal ce n'est pas un mécanicien! Seulement quand on doit dépanner un tracteur, remettre un tracteur au point d'allumage et tout ce qui s'en suit, il faut le faire, c'est pas donné à tout le monde.

Mon grand-père n'a presque pas connu mon tracteur, mon premier tracteur, je l'ai eu en 53, il est décédé en 57. En tant que maréchal, il avait aussi un commerce, il vendait des machines à coudre, des vélos. Et qu'est-ce qu'il vendait d'autre, des écrémeuses Tubulart.

CHRONIQUE FORESTIERE

Ce document fort argumenté est à verser au dossier de la lutte menée au siècle dernier par les pouvoirs publics contre certaines pratiques traditionnelles d'exploitation de la forêt dans le but d'une gestion plus rentable de ses ressources.

LA BRUYERE, LA FOUGERE ET LE GENËT (Genista pillosa)

Le n°28 des bulletins de la station agricole expérimentale de Gembloux, renferme une note sur les plantes précitées et donne leur composition. Elle se termine par les observations suivantes:

"Les résultats de nos recherches prouvent que les principaux représentants de la végétation spontanée des Ardennes et particulièrement les fougères et le genêt constituent une véritable richesse pour l'agriculture de ce pays. La fougère et le genêt renferment six fois et la bruyère deux fois plus d'azote que la paille de seigle. Les cendres de ces plantes contiennent en quantité considérable de la potasse et de l'acide phosphorique; elles sont beaucoup plus riches que la cendre de bois qui, celle de sapin notamment, ne renferme en moyenne que 2,5% d'acide phosphorique et 6% de potasse.

"L'analyse chimique explique donc amplement les effets favorables obtenus depuis longtemps par l'emploi de la fougère, du genêt et la bruyère, soit en utilisant leurs cendres, soit en les enfouissant comme engrais verts, soit en se servant de ces plantes pour la confection de composts et de fumiers.

"Quoique la faculté que possèdent la fougère, la bruyère, le genêt, d'absorber le purin soit inférieure à celle de la paille, elle est néanmoins encore suffisamment élevée pour permettre l'utilisation de ces plantes comme litière pour le bétail. Boussingault déjà en étudiant les litières, constate que 100 kil. de bruyère séchée à l'air peuvent retenir 100 litres de purin, tandis que pour 100 kil. de paille, ce chiffre est de 220 litres.

"Nous avons également mis en contact pendant cinq jours avec du purin de vache des plantes que nous avons recueillies dans les Ardennes, après les avoir préalablement séchées à l'air et coupées en brins de quelques centimètres et nous avons trouvé que:

100 kil. de paille de froment peuvent retenir 254 litres de purin

100 kg. de fougère peuvent retenir 212 litres de purin.

100 kg. de bruyère retiennent 190 litres,

100 kg. de genêt retiennent 111 litres.

Ces résultats sont d'accord avec ceux obtenus par MM. Fliche et Grandeau dans leurs recherches chimiques sur les papilionacées ligneuses. Entre autres plantes étudiées par ces derniers figurent l'ajonc, la sarothamne (genêt à balai), le robinier. Il a été établi que parmi les papilionacées les arbrissaux demandent plus au sol que les arbres et arbustes. Le sarothamne et l'ajonc, arbustes sans grande valeur, demandent pour se constituer, notablement plus d'azote que le robinier; ils sont plus riches en cendres; ils demandent moins de chaux, mais plus de potasse; si l'ajonc exige un peu moins de phosphore, le genêt en exige beaucoup plus. La conséquence à tirer de ces faits est que l'enlèvement inconsidéré de ces arbustes, dans les bois, loin d'être utile à la forêt, peut lui devenir nuisible, d'autant que les sols sur lesquels ils sont particulièrement abondants ne se distinguent pas d'ordinaire par leur richesse en principes alimentaires des végétaux.

En somme donc si l'agriculture, comme le dit le bulletin de la station de Gembloux, a avantage à utiliser la végétation basse composée des plantes dont il est question ici, la sylviculture a aussi intérêt à les conserver dans les terres boisées.

La vente des genêts etc., ne procure au propriétaire qu'une faible rémunération pour les quantités considérables de principes assimilables soustraits à sa forêt. Il est donc préférable pour lui de les laisser retourner au sol par la décomposition sur place de ces végétaux, qui ne tardent pas à mourir dès que les peuplements se constituent à l'état de massif complet.

Journal de la Société Agricole du Brabant-1883, p269-270

Au siècle dernier encore, la forêt était une source de revenus beaucoup plus diversifiée que la seule récolte du bois, ce témoignage éclaire son rôle économique pour les communautés villageoises.

LA RECOLTE DE FAINES

"La fainée exceptionnellement abondante de 1888... a été pour l'Ardenne une source de revenus considérable. Elle a évité aux populations la misère qu'eût produite la récolte presque totalement manquée des pommes de terre. Non seulement les porcs au parcours se sont engraisés en préparant le sol à la germination, mais en outre, le ramassage des faines a procuré une somme que l'on peut, sans exagération, évaluer, pour la province de Luxembourg, à un demi-million de francs. Bien des communes ont ramassé des faines pour 10.000 francs. Elles se vendaient 14 fr. les 100 kilog., et beaucoup d'arbres en donnaient aisément uns sac.

Aujourd'hui, les futaies de hêtres sont magnifiques. Sous forme de recrus, une richesse énorme couvre le sol de nos belles forêts: les jeunes plants qui se débarrassent de leurs feuilles cotylédonnaires n'auront bientôt plus rien à redouter des gelées. D'autre part, les biches, quel qu'en soit le nombre, parviendront difficilement à anihiler les heureux résultats du précieux semis naturel qui s'accroissent tous les jours.

Journal de la Société Agricole de Brabant- 1889, p399.

PRODUITS DES FORETS

A l'exposition agricole de Mons de 1881, une collection de bois et de produits des forêts était exposée dans un chalet avec indication des prix.

"On y voyait notamment:

Ecorces de chêne 15 fr. les 100 K.

Perches à houblon en pin 30fr. le 100

Perches à haricots 6 fr. le 100

Tuteurs 3fr. le 100

Hourettes de chêne 25fr. le 100

Fagots de boulanger 23 fr. le 100

Harts 1 fr. le 100

Baguettes à latter 2fr. le 100

Baguettes à palisser 6fr. le 100

Ramures - Bois à brûler - Petits fagots pour allumage des feux - Balais en bouleau, en bruyère, en genêt - Mousse 1fr. à 1fr.50 le sac

Pommes de pin 1fr. le sac

Terre de bruyère 1 fr. le sac

Fougères - etc. etc.

Journal de la Société Agricole du Brabant - 1881, p496

Dans les archives de Gaston FOULON, forgeron et garde-chasse dans le bois de Lamarcheville à Forges-les-Chimay, on relève les informations suivantes concernant les prix pratiqués en 1918:

Exploitation de bois - Lamarcheville
1916 Décembre 2.

- M. Deflorenne A à Seloignes :

159,32 décistères de bouleau à 6frs =955,00

1917 Juin 7.- Silvestre A à Forges :

227,65 à 5,50.=1252,00

- Gobeaux C. :

309,36 décistères à 5,50frs =1701,48

- Martin P à à Seloignes :

335,50 décistères à 5,50 =1845,25

1918 Mai 8 - 203,61 à 6,50.=1323,46

243,00 à 6,50 =1579,50

Avril 28.

- Lafontaine A Bourlers :

28,00 à 6,50 =182,00

Juin 12.

- Dardenne Ph à Forges :

2 sapins =75,00

- Pierson V à Escaillère :

104 chênes =4700,00

Bois façonné, stères et fagots en détail =1497,25

Total =15110,94

façon =-1013,66

Total =14097,28

Bois façonné

169 1/2 stères de tailli à 3,50 frs.....593,25

22 stères de bouleau à 3,00.....66,00

13, resté pour la ferme

3970 fagots à 20 frs le 100.....794,00

214, resté pour la ferme

400 ourettes à 11 frs le 100.....44,00

51, dans les trous par les voituriers

1497,25

Payé pour façon

4184 fagots à 10 frs.....418,40

204 1/2 stères à 1,25 frs.....265,62

451 ourettes à 0,06 frs.....27,06

414 bouleaux coupé.....218,20

fil pour fagots et ourettes.....79,88

journées pour monter les ponts.....10,50

2 sapins coupé.....4,00

1013,66

22 octobre 1918

Compte de Monsieur Pierson à Escaillère

Abattage de 104 chênes à 2,25 frs.....234

Prime au bucheron.....20

Façon grosses branches 19 stères à 1,50 frs.....28,50

282,50

Reçu de M Pierson pour l'ouvrier :

7 décembre 1817.....125 frs

5 février 1918.....150

-275

Différence due par M Pierson.....7,50

Compte commun pour façon

Payé pour 137 stères à 1,25.....171,25

111 fagots à 0,12.....13,32

162 pilots à 0,25.....40,50

225,07

divisé par 2 =112,535

chênes.....4700

4820frs

Marchandises livrées

4 stères à André à Forges à recevoir par Mr Fichet
Cl

Reçu pour 133 stères à 6 frs.....798,00

111 fagots à 0,40 frs.....44,40

146 pilots à 1,75 frs.....255,50

1097,90

Part de chacun /2 =548,95

Dû par Monsieur Pierson :

Total : 4820-548,95=4271,05

Dans ce même livre de comptes on peut relever les prix du mètre cube de quelques catégories de bois exploitées à l'époque :

en 1918	en 1920
chêne :	
0,60 à 0,85 :35frs	0,50 à 100 :40frs
101 à 120 :55frs	130 à 160 :100frs
121 à 150 :75frs	160 à 190 :150frs
	160 à 220 :200frs
hêtre :70frs	100 à 120 :40frs
	190 à 210 :120frs
perches : 20-40 :...10frs	
10-19 :...10frs	
balivaux : 0,40-0,60: 15frs	
charme : 25frs	
bouleau : 70frs	
sapins pin sylvestre: 40frs	

De la même source on apprend:

Réparation, taillage et façon du bois cassé des obus
.....191,50

LA CHASSE

Dans les archives de Mr. FOULON se trouvent ces deux copies de procès-verbaux dressés dans l'exercice de ses fonctions de garde-chasse au début de ce siècle:

Abattage de loutre

Monsieur le Ministre de l'agriculture et des travaux publics.

Je soussigné Foulon, garde particulier à Forge Philippe canton de Chimay, Hainaut, en service de Monsieur Delambre Maurice propriétaire à Paris, déclare avoir tué le 13 mai à 5 heures du matin, dans la rivière l'Artoise au lieu dit Walrand, propriété confiée à ma garde, une jeune loutre femelle pour laquelle je prends la respectueuse liberté de réclamer la prime instituée par l'arrêté royal du 9 juillet 1889.

Daignez agréer, Monsieur le Ministre, l'hommage de mon profond respect.

s. Gaston Foulon

Forge Philippe le 14 mai 1909.

A Monsieur le Ministre de l'Agriculture et des travaux publics - Bruxelles

BRACONNAGE

L'an mil neuf cent neuf, le premier du mois de Mai à sept heures cinq minutes du soir, je soussigné Foulon Gaston garde particulier à la résidence de Vieux Gauchez commune de Forge Philippe, dûment assermenté le quatorze Août mil neuf cent huit par le tribunal de Chimay

pour Monsieur Maurice Delambre propriétaire à Paris, certifie que, muni de ma commission, faisant ma tournée ordinaire pour la conservation des bois

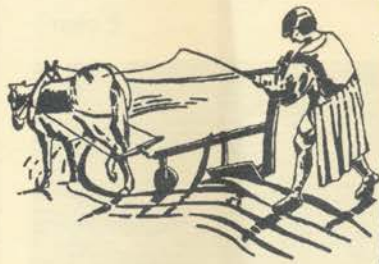
confiés à mes soins, voyant venir de loin trois individus et se dirigeant vers les sapins appartenant à Monsieur Delambre situé lieu dit revers du Walrand sur la commune de Forge Philippe canton de Chimay. Je me suis avancé à leur rencontre et caché derrière un sapin, là, ils sont venus s'arrêter à quatre mètres de moi pour se déguiser, auquel j'ai bien reconnu, 1° Brunet Désiré âgé de 43 ans, sabotier de Seloignes, porteur d'un fusil double à percussion et d'un carnier, en arrivant il mit une fausse barbe et une grande blouse. 2° Gillet Victor Arsène âgé de 37 ans, sabotier à Seloignes, qui mit aussi une fausse barbe, il avait un fusil double à percussion démonté et dissimulé sous ses vêtements. 3° un inconnu à cause d'une fausse barbe qu'il portait avant d'arriver et porteur d'un fusil double démonté et dissimulé dans un caban qu'il roula et mit en bandoulière après avoir remonté son fusil. Le déguisement fini et les fusils remontés, tous trois ont chargé leurs armes et se sont mis en attitude de chasse. Je sortis alors de ma cachette et déclarai le présent procès verbal. A ma vue ils ont pris la fuite et ne les ai plus rejoints. De ce que dessus j'ai dressé le présent procès verbal que j'ai signé pour valoir ce que de droit.
Fait à Forge Philippe le trois Mai Mil neuf cent neuf.

s. Gaston FOULON

Adresse Monsieur le Procureur du Roi à Charleroi



Gaston Foulon, garde-forestier au Rond-Point à Forge-Philippe vers 1915



CHRONIQUES DE L'ECOMUSEE DE TREIGNES

PERIODIQUE TRIMESTRIEL

Edité par DIRE ASBL
81, rue de la Gare - B 5670 Treignes
Bureau de dépôt : Nismes

17

PRINTEMPS

Editeur responsable : Wlady QUINET - ECOMUSEE de Treignes - 81, rue de la Gare - B 5670 Treignes - Tél.: 060/ 39.96.24

COTISATIONS : 400 frs ou plus pour les membres adhérents - 4000 frs ou plus pour les membres protecteurs

EDITORIAL

Chers amis de l'Ecomusée,
Comme chaque année, avec le lancement de la nouvelle saison, nous vous proposons un complément à nos chroniques. Le tiré à part de ce numéro est consacré aux moulins de nos campagnes. Nos enquêtes nous ont menés auprès des derniers occupants des moulins de Couvin, Souleme et Gros-Fays. Vous vous étonnerez peut-être que certains témoignages restituent quelques faits de la résistance pendant la grande guerre. Il est apparu à nos yeux que ces faits sont intimement liés à l'histoire de ces moulins et que nous nous devons dès lors vous en faire part.
Le choix des moulins de ce tiré à part n'est certainement pas exhaustif, il est néanmoins le triste reflet d'une agonie que beaucoup de moulins subissent inexorablement.

ACTIVITES DE L'ECOMUSEE

"Les réalisations de l'ULB en Région Wallonne"

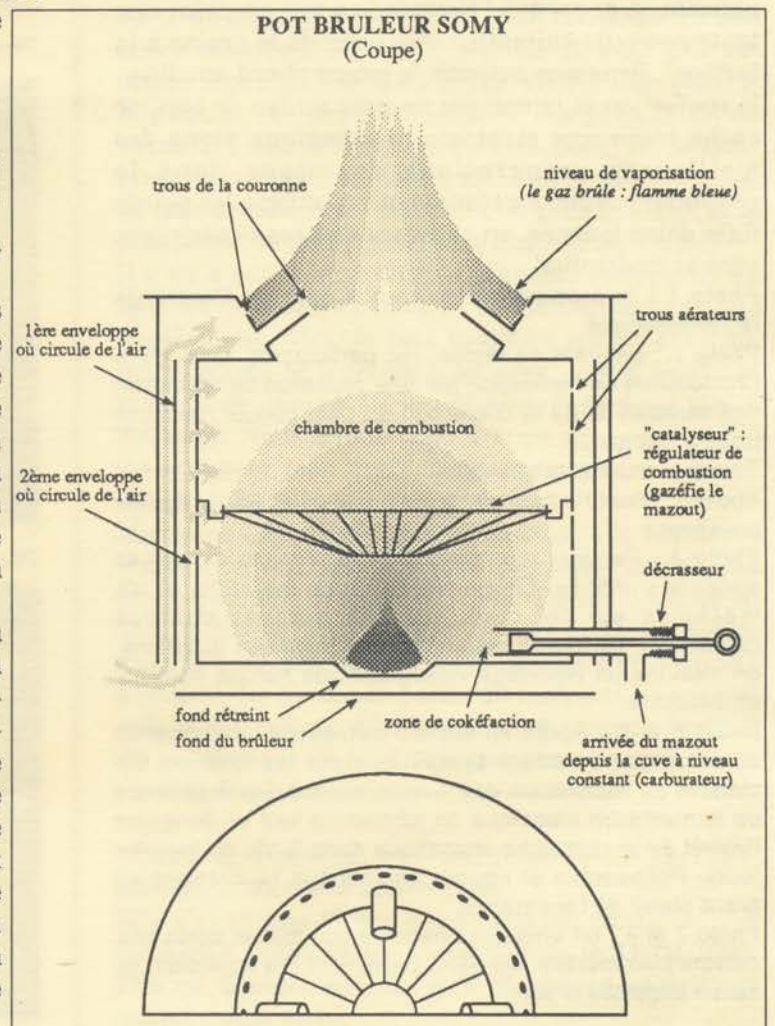
Dans le cadre de la Semaine des Technologies en région Wallonne initiée par le Ministre Albert LIENARD et à la demande de Madame F. THIJS, Recteur de l'Université Libre de Bruxelles, l'Ecomusée a affirmé sa présence en organisant un week-end portes ouvertes à la ferme-château de Treignes. Ce fut le bon prétexte pour présenter un nouvel espace consacré aux thèmes de la poélerie et de la fonderie à Couvin.

La métallurgie couvinoise plonge ses racines au plus profond de l'histoire de ce terroir qui a vu naître les premiers bas-fourneaux à l'époque celtique. Après avoir connu une période de prospérité avec l'invention de méthodes originales de fabrication du fer, notamment la méthode dite «wallonne» qui s'est achevée au XIXème siècle avec l'extinction des derniers hauts-fourneaux au charbon de bois, Couvin a vécu une seconde ère de prospérité économique avec l'installation d'une métallurgie de seconde fusion pour la fabrication d'appareils de chauffage et de fonte

de bâtiment.

Nées à la fin du XIXème siècle, les poêleries couvinoises ont acquis une réputation internationale, elles ont procuré du travail à pratiquement toute la population de la région, et le confort nouveau qu'elles ont introduit a révolutionné la vie domestique.

Bénéficiant de la proximité des Usines Godin à Guise (France), où avait été développée la technique de fabrication de poêles et de cuisinières par assemblage d'éléments en fonte, et grâce à la présence d'une main d'oeuvre qualifiée sur place, les Usines de Couvin ont produit industriellement ces appareils à un prix accessible à de nouvelles couches de la population. La qualification d'une main d'oeuvre héritière d'anciennes traditions a permis la maîtrise de techniques élaborées de fabri-



dans les rues, affreux! On les a appelés "Les Hussards de la mort". Ils étaient fiers, assis sur leurs chevaux avec leur casque à pointe. Froids! Ils étaient très impressionnants et dangereux. Très dangereux!

En quarante, j'étais une femme, alors. René était en Allemagne, j'étais seule avec ma mère et ma fille. C'était moins impressionnant qu'en quatorze mais la guerre, c'est la guerre. On se débrouille comme on peut. Je n'avais pas peur du travail. J'allais passer la nuit au moulin de Mazée pour aller faire moudre un kilo de froment en cachette, parce qu'on ne pouvait pas et si je m'étais fait prendre par les douaniers, j'aurais pu avoir de graves ennuis. Si le meunier s'était fait prendre, il aurait été puni aussi. Il le faisait pour nous faire plaisir et gagner un peu sa vie mais il risquait gros à faire ça! Il moulait surtout pour les fermiers.

Le marché noir était terrible et certains fermiers étaient mal revenants. Par exemple, il y avait des gens de Charleroi qui venaient acheter du beurre et, nous, quand on voulait aller en chercher, ils nous répondaient qu'il n'y en avait pas. Ou encore, ils s'échangeaient des choses, ils avaient de l'argent et nous, on n'avait rien. Adam Bray, entré par les écuries, le fermier lui bourrait son sac, c'était pour le marché noir. Les fermiers ont fraudé à crever. Ils se sont bien enrichis avec la guerre. Combien coûtait une livre de beurre pendant la guerre? Celui qui avait de l'argent pouvait se payer ce qu'il voulait, les autres pouvaient crever! Moi, j'avais mon beurre au moulin avec mes timbres et je faisais quatre courses à l'économie populaire. Si j'avais voulu acheter une livre de beurre, je n'aurais toujours pas su le faire, le fermier ne te le vendait qu'à condition que tu lui payes gros. Du saindoux, on pouvait parfois en avoir à la commune. Je n'aurais même pas su en faire moi-même parce qu'il n'y avait presque pas de lard à ce moment. Il n'y avait encore que les fermiers qui pouvaient faire ça. Ils tuaient des bêtes en cachette et ils vendaient la viande au prix fort. Ils faisaient toutes sortes de produits avec la viande, la graisse et la peau, tout était récupéré. On tuait de temps en temps une bête et elle était partagée entre les gens de la commune, mais c'était rare.

Les voleuses de bois et le père Comblet.

J'allais au bois, comme les hommes. Quand Madame Davin me voyait revenir, elle disait : «Comment avez-vous la force de revenir à travers bois avec une brouette chargée ainsi?». J'avais "ène vraie berwette d'homme!"(46) Là, où on allait chercher le bois, on entendait chanter les coqs du Mesnil. On allait pour voler, oui, carrément voler du bois de marchand qui était coupé à un mètre, qui était rangé et prêt à partir. En revenant, il nous arrivait de croiser Marc Fusillé, le garde-forestier. Il nous criait : «Ah! Saqués coumères! Vos avez

co s'ti à l'maraude!"(47) On lui répondait : «Ah, bin ça, Marc! Y faut bé qu'on s'tchauf ossi!"(48)

On y allait à toute une bande, principalement des femmes, puisque les hommes étaient partis à la guerre. Il y avait : Tripatine, Gustavine, Alice, ... Parfois, Georges et madame Davin nous accompagnaient. L'homme d'Elise, qui lui, n'était pas parti en Allemagne, allait carrément couper des arbres. Il s'est fait prendre et a eu un procès. On ramassait aussi des "sacants"(49) fagots qui étaient tout prêts. Il fallait bien qu'on trouve une solution pour s'en sortir un peu! On disait : «On va revenir par le faux sentier!» et on tombait sur Marc Fusillé à chaque coup. Il ne disait rien, Marc était un bon gars qui n'avait pas de méchanceté. Il comprenait bien nos difficultés, ils savaient que nous étions seules. Ma soeur Juliette avait pu avoir une bonne charge de charbon en cachette. Elle ne l'avait pas volé, mais, pendant la guerre, on avait juste droit à sa ration et pas plus. Elle a trébuché le charbon tout le long de la route dans une poussette d'enfant. Avec Tripatine, qui n'avait pas froid aux yeux, nous sommes parfois allées couper du bois à la serpe. Un jour, on était dans les bois français, on a ramassé un garde à nos trousses, on a tout abandonné sur place et on a "racouru"(50) à toute volée en Belgique. Là, il ne pouvait plus rien nous faire. Pour aller dans les bois, Tripatine emballait toujours ses cheveux dans un essuie, pour ne pas ramasser des saletés et surtout pour ne pas s'accrocher les cheveux. En courant, elle a perdu l'essuie qui est resté pendu à une branche. Quand nous étions occupées dans le bois, soudain, on entendait un bruit de moteur, un bruit lourd et sourd. On relevait toutes la tête, c'étaient des appareils allemands qui passaient, on appelait ça des "robots". Ils venaient bombarder l'usine de Vireux. C'était très impressionnant. De l'endroit où nous nous trouvions, on pouvait voir les bombes tomber sur l'usine. On n'en menait pas large, dans les bois ainsi, on était prise au dépourvu. Où se cacher? A la maison, on allait vite se réfugier dans des abris qu'on avait creusés au jardin. Ceux qui avaient une cave s'y cachaient. Il y avait des hommes qui nous faisaient parfois des blagues et, on a toujours cru que c'était le père Comblet qui avait hurlé en allemand pour nous faire peur. On n'a pas cherché à voir l'homme, comme nous n'étions pas trop rassurées, on a tout laissé là et nous nous sommes sauvées. On n'a jamais pu savoir le fond de la vérité, mais moi, j'ai toujours cru que c'était un coup du père Comblet!».

Lexique

(1) revenues (2) écoutait (3) yeu (4) chantant à la muette (?) (5) tu n'avais pas besoin de le prendre! (6) maintenant (7) changent toutes pour un rien (8) cheval blanc, je verrai mon galant (9) fantaisies, falbalas (10) l'argent (11) perdue, égarée (12) jeter (13) cheval (14) une tasse de lait pour rien (15) un singe à la fenêtre, (à la porte) et les

crapauds sur les routes (16) de pluie (17) le singe est à la fenêtre! (18) oui, et le crapaud sur la route! (19) elle le prendra comme elle voudra (20) ouvert (21) elle avait une vraie tête de sorcière (22) genêt (23) tiens, on va vendre à boire, on a mis le "peton" (sapin) devant la porte (24) Il y a plusieurs dizaines d'années, il était courant d'entendre dire la ménagère : «je fais mon "samedi"». C'était le jour réservé au grand nettoyage de la maison (25) on ne te verras bientôt plus, Anathalie! (26) écoutez bien, Alina, si ça ne vous plaît pas ainsi, et bien, je m'en retourne, moi! Il ne faut pas plus de temps pour s'en retourner que pour venir! (27) elle s'est tue à contre-cœur (28) déjà! (29) bien, si elle te le demande, paye -la! (30) je lui dit : «tout augmente, Alina et, je n'ai pas d'argent, payez-moi, Alina!» (31) content, en fête (32) le savait pas, elle en aurait fait une de vie! La vieille sotte! (33) qu'est-ce qu'il ira faire à la ducasse? Il va aller se rendre malade là-bas! (34) un peu fou (35) dans le ventre, dans l'estomac (36) mangez savez, Anathalie (37) visage (38) bien toi, gave-la tout d'un coup! (39) combien est-ce que je vous dois? (40) c'est elle qui a répondu : «bien en voilà une! Ils sont venus pour passer leur temps» (41) écoutez bien, Alina, tout augmente, et bien, je vais augmenter aussi! (42) et encore, ils n'auraient pas encore été contents (43) "ressécher"= sécher encore une fois (44) maintes fois des seaux de pommes et encore des pommes de terre (45) l'avait su, elle l'aurait avalé (46) une vraie brouette d'homme (47) Ah! Sacrés commères! Vous êtes encore allées à la maraude! (48) Ah, bien ça, Marc! Il faut bien qu'on se chauffe aussi! (49) plusieurs (50) revenues en courant.

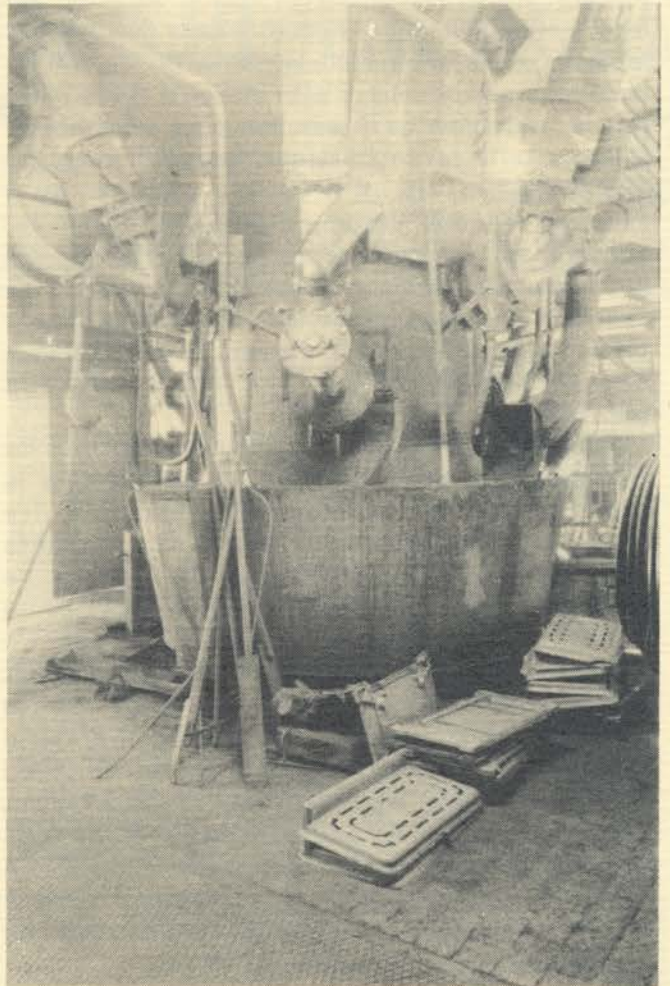
Marilène PERIQUET

NOUVELLES ACQUISITIONS

Comme nous vous le signalons au début des Chroniques, la Semaine des Technologies Wallonnes fut le bon prétexte pour inaugurer un nouvel espace : "La poèlerie et la fonderie à Couvin". A cet effet, les expéditions de prospections aux usines EFEL et Fonderie du Lion se sont multipliées afin de compléter au mieux nos collections. Le résultat est plus qu'encourageant, l'Ecomusée a pu récolter une moisson de documents d'archives et d'outils relatifs au travail du fondeur. Nous avons pu bénéficier du soutien logistique de EFEL qui a généreusement mis à notre disposition un camion adéquat au rapatriement de deux anciennes poches à coulée, de cadres, de "marbres" (pièces-mères), d'une démouleuse, d'une poudreuse. Des illustrations sont en cours de réalisation pour nos prochaines chroniques, où il sera question du principe de la "plate coulée".

La direction et tout le personnel de l'Ecomusée remercient chaleureusement les personnes qui contribuent au développement de notre nouvel espace, et par la même occasion, qui nourrissent le projet futur de créer un musée de la poèlerie. Nos remerciements sont adressés tout particulièrement à Monsieur CYRIS, Directeur de EFEL, Monsieur BERLAIMONT, Directeur du Centre de Recherche

de EFEL, Monsieur CHAMPION, Ingénieur Civil, Monsieur BODARD, Directeur de la Fonderie du Lion, Monsieur DUGAIT, Chef de Fonderie.



Cubilot de la Fonderie du Lion

LES ECHOS DU CENTRE PAUL BRIEN

La domestication et l'éthologie appliquée (suite et fin)

Quelques exemples d'application de l'éthologie à l'élevage

L'élevage des animaux pose des problèmes spéciaux à l'éthologiste. Pour comprendre ceux-ci, il est utile de rappeler les fondements de ce que nous savons des mécanismes de l'évolution. Pour simplifier, tous les organismes que nous observons actuellement dans la nature sont le fruit d'une évolution qui s'est déroulée sous la pression sélective⁽¹⁾ de l'environnement. La recherche de nourriture, l'adaptation aux conditions météorologiques, le succès de la reproduction, la lutte contre les prédateurs et les maladies, la pression sociale pour ne citer que les principales, sont des contraintes qui ont modelé tant la morphologie que le comportement des animaux. Pour caricaturer, "s'adapter ou mourir" est la dure loi de l'espèce. Or

la domestication, par définition, implique non seulement pour l'animal un changement de milieu (ce qui est évident) mais aussi un changement de pression sélective (ce qui l'est moins). En effet, dès le moment où l'homme est maître de la destinée des animaux, c'est lui qui dicte les règles du jeu et il les dicte selon ses besoins. C'est ainsi qu'il croise entre eux les individus qu'il juge bon pour sélectionner telle ou telle caractéristique morphologique ou comportementale qu'il estime utile, et qu'il soustrait les animaux aux aléas du milieu en les abritant, en les nourrissant et en les protégeant des prédateurs et des maladies⁽⁹⁾. Les animaux se trouvent ainsi dans un contexte adaptatif inédit car totalement artificiel et la plupart de nos animaux domestiques ne feraient pas long feu dans la nature⁽⁹⁾.

Cependant, on ne peut pas sélectionner sur tous les caractères : certains n'ont pas été modifiés par la sélection comme le montrait l'exemple des comportements "relictuels" chez le chien évoqués dans les chroniques précédentes. Chez le porc, le verrat, en prélude au coït, renifle la truie et lui donne force coups de museau : c'est un comportement hérité de l'ancêtre sanglier. Il se fait que la truie ne reste pas insensible à ces tendres avances. On s'en est aperçu lorsqu'on a voulu pratiquer la fécondation artificielle sur le porc : 62,1% des femelles seulement étaient effectivement fécondées par cette méthode. Permet-on à un verrat de déployer sa cour amoureuse avant de procéder à l'insémination artificielle, le rendement monte à 86,7%! Moralité : la main de l'homme ne remplacera jamais le museau du verrat.

D'autre part, certains caractères sont liés, c'est-à-dire que la sélection pour l'un entraîne automatiquement la sélection de l'autre. Par exemple, il peut se révéler intéressant de sélectionner les porcs de manière à avoir un meilleur comportement maternel. Une truie qui est particulièrement attentive à ses petits (qui ne les écrase pas en se couchant, par exemple, comme cela peut arriver) est économiquement intéressante. Le problème est que, du même coup, on sélectionne positivement tout le registre comportemental maternel, en ce compris la protection agressive des petits. On comprendra aisément que ce dernier trait peut faire perdre à l'éleveur tout le bénéfice du premier.

L'éthologie peut aussi fournir des données très utiles à l'éleveur pour lui permettre de déterminer quelles installations d'élevage donnent le meilleur rendement économique. En voici un exemple très simple. Chez la vache, il existe un ordre hiérarchique et nous avons vu dans les articles précédents que ce système social permet, à long terme, de réduire l'agressivité entre les membres du groupe. A l'état sauvage, la compétition pour la nourriture pose peu de problèmes : les vaches sont des herbivores et les prairies sont vastes. Il n'en va pas de même en élevage : pour des raisons de commodité évidente, l'agriculteur dispose la nourriture dans des mangeoires qui sont

nécessairement d'accès limité. Si deux vaches laitières se nourrissent à une même mangeoire étroite, on constate que la vache subordonnée ne se nourrit que pendant sept secondes sur trois minutes d'observation. Il est évident que cette vache verra sa santé compromise par un tel régime et tout aussi évident que son rendement laitier va chuter. Comment y remédier? L'observation montre⁽⁴⁾ que la dominance est liée au contact physique entre les animaux. Ce qu'il faut donc empêcher c'est que les animaux puissent se toucher. Le simple fait de placer une barrière en travers de la mangeoire accroît le temps de nourrissage de la vache subordonnée à deux minutes par période d'observation de trois minutes.

Epilogue

Ces quatre articles sur la domestication n'avaient d'autre ambition que de vous inviter à une courte promenade dans un domaine bien plus vaste que ces quelques considérations permettent de supposer. A l'heure où l'on parle beaucoup de biotechnologies, il est peut-être bon de rappeler qu'elles ne sont pas le monopole de l'ingénierie génétique. Comme si d'ailleurs l'agriculture, l'industrie alimentaire, pour ne citer que ces deux activités, n'étaient pas des biotechnologies! Le souci de gérer rationnellement le cheptel date des tout débuts de la domestication. Ce qui a changé, c'est le regard : celui de la science au travers de ses méthodes.

Un dernier thème de méditation : ce qui justifie peut-être le mieux la prétention de la science à dire le vrai (même si celui-ci n'est que provisoire et probablement à jamais partiel), c'est l'efficacité de ses méthodes. On peut discuter à perte de journée sur la pertinence de la mécanique quantique, mais ce que je sais, c'est que l'ordinateur sur lequel je tape ces lignes fonctionne grâce à ses modèles et cela, c'est un argument qui en vaut bien d'autres.

1. La théorie de l'évolution est très complexe et ses mécanismes ne se réduisent pas à la seule pression sélective. D'autres facteurs interviennent comme l'ontogenèse, la contingence (celle liée à des catastrophes naturelles comme une chute de météorite géante par exemple), etc... Je ne saurais trop conseiller à ceux qui voudraient lire une synthèse claire des idées modernes sur le sujet, de consulter "Les neveux des dinosaures" de R. Rasmont aux éditions de l'ULB.

2. il en va exactement de même pour les plantes qu'il cultive.

3. Lâchez dans la nature une de nos poules pondeuses adaptées à l'élevage en batterie et qu'on a sélectionnée pour pondre des oeufs sans fécondation préalable, et vous m'en direz des nouvelles!

4. C'est là qu'interviennent les méthodes de l'éthologie : observer correctement et surtout quantifier ses observations sont des démarches qui n'ont rien de trivial mais que des décennies de recherches ont permis de mettre au point, bien que des progrès restent à faire.

J-C, VERHAEGHE

cation et d'émaillage de pièces en fonte, pour assurer une production concurrentielle sur le marché mondial. Par le confort nouveau procuré par un chauffage continu de l'habitation, la vie quotidienne a été bouleversée. La diffusion de la cuisinière, qui a remplacé l'âtre, a révolutionné les moeurs culinaires. Meuble présent dans les pièces où l'on recherche le confort, le poêle s'est vu décorer au goût du jour. Son style reflète l'époque où il a été fabriqué: il devient objet d'art. Les fabricants se sont constamment efforcés d'en améliorer le rendement grâce à des techniciens qualifiés. Avec l'apparition du mazout après la dernière guerre, une révolution technique a été réalisée par l'invention et la mise au point de brûleurs performants. Dans ce domaine également, Couvin a joué un rôle de premier plan.

Classes du Patrimoine au top niveau

Les animations pédagogiques de l'Ecomusée se multiplient et se développent. Nous possédons un registre d'animations qui permet de concocter à la carte soit un soit plusieurs jours d'encadrement. Nous avons pu expérimenter fin mars une semaine complète d'encadrement de jeunes gens de l'Athénée d'Arlon, venus spécialement dans le cadre de nos Classes du Patrimoine. Le succès est quasi total d'après ce que nous rapportent les rapports d'activités de la Fondation Roi Baudouin. Treignes est un lieu où l'environnement et les activités plaisent. A ce propos l'Ecomusée a mis au point une toute nouvelle animation intitulée "de la graine à la tartine". Sous une activité de prime abord anodine : la confection et la cuisson du pain au feu de bois, se cache toute une stratégie pédagogique digne des meilleures préparations de leçons dans le secondaire. Voici en résumé et en images les points forts d'une journée, en espérant que ces expériences vont se multiplier.

Photo 1 : la préparation du four à pain au Centre de l'Environnement.

Photo 2 : pendant ce temps, les participants assistent à l'introduction de l'animation par une évocation de l'évolution des céréales et de la confection du pain depuis l'antiquité jusqu'à nos jours.

Tout le monde reste attentif.

Photo 3 : Vient l'instant où "la main à la pâte" est de rigueur pour tous !

Photo 4 : Pendant la première levée la visite du musée agricole s'impose. On passe en revue les outils et les machines qui ont contribué aux grandes cultures céréalières. On prend des notes, on répond aux questions, on visionne un reportage vidéographique sur les moulins, on découvre.

Photo 5 et 6 : Après un second pétrissage, l'information continue par un cours synthétique sur les levures. On observe au microscope des levures, on suit une expérience de fermentation alcoolique en laboratoire tout en évoquant l'intérêt de la recherche scientifique dans la vie de tous les jours. Philosophie et rigueur scientifique se côtoient au grand plaisir de l'assistance.

Photo 7 et 8 : on enfourne chacun à son tour et après une détente bien méritée, les petits pains sont mis à refroidir. Ils seront dégustés le soir.

Photo 1



Photo 2



Photo 3



Photo 4

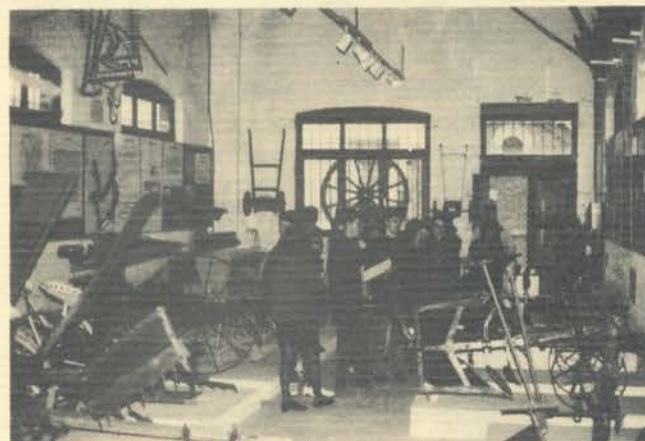


Photo 5



Photo 6



Photo 7

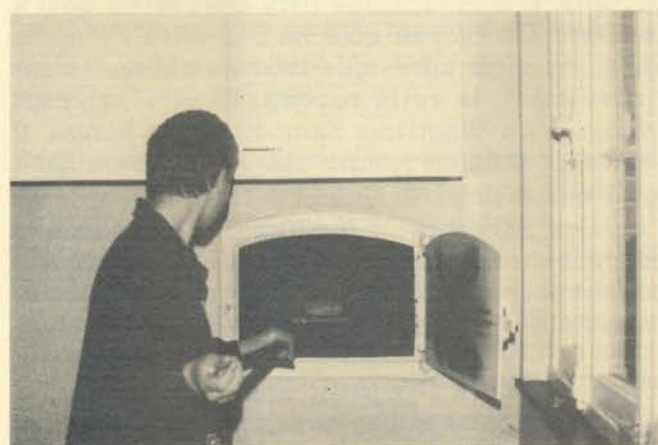
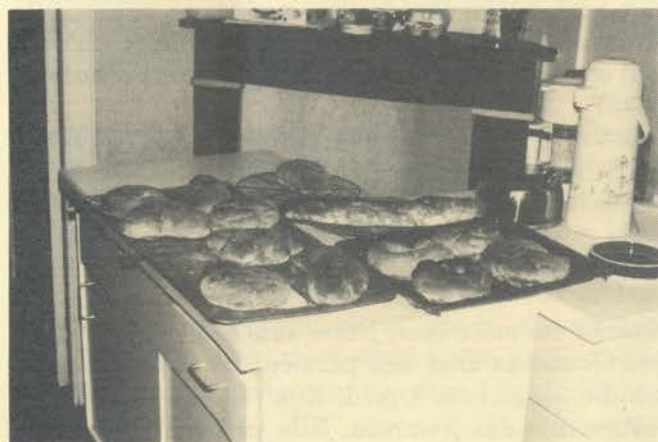


Photo 8



CHRONIQUE RURALE

LA FEMME DANS LE VILLAGE (suite)

Interlocutrices :

Anathalie Defoy-Croibien de Mazée, née en 1901 à Mazée.

Paulette Vetsel-Croibien de Mazée, née en 1937 à Najauge (fille d'Anathalie)

Angèle Pêtre-Jaspart de Nismes, née en 1916 à Nismes.

LA FAMILLE

Les commentaires d'Anathalie sur les membres de sa famille d'après l'extrait de population obtenu auprès de l'Administration Communale de Viroinval.

«A N A T H A L I E ... oui, mais c'est plus facile à prononcer que NATHALIE, Anathalie!

Ma mère a eu quatorze enfants! Je n'ai pas vécu avec tous mes frères et toutes mes soeurs en même temps. Certains sont morts alors qu'ils n'étaient que des bébés. C'est mon frère Victor qui est resté le plus longtemps avec moi; il est mort il y a deux ou trois ans. Il y avait une différence de 16 ans entre ma première soeur Bertha et moi. Elle est morte alors qu'elle n'était pas vieille non plus. A l'époque, les jeunes gens et les jeunes filles entraient rapidement en service donc, nous nous sommes tous quittés assez tôt. Marie, la plus jeune de mes soeurs avait deux ans de plus que moi et le plus jeune de mes frères, cinq ans: c'était Victor.

Il y en a qui se sont mariés, d'autres sont partis au service militaire, tout le monde a fait sa vie rapidement. Moi, je suis toujours restée avec ma mère. Après la mort de mon père, elle a vendu la maison de Mazée et, je l'ai emmenée avec moi à Najauge. Nous avons vécu à trois dans une petite maison avec mon mari. Dans le temps, on prenait ses parents.

Ma mère s'appelait Pélagie Soumoy, elle est née à Vodelée en 1861 et, mon père s'appelait Xavier, pas Xavier, Xavier, avec un Z, Xavier Defoy. Il est né en 1863 à Surice. Mes parents se sont mariés à Surice en 1884 et ma soeur Bertha est née l'année suivante. Ils n'ont pas perdu de temps et ils ont fait enfant sur enfant. D'ailleurs, si on regarde l'extrait de population, on peut voir que tous les enfants se suivent de plus ou moins un an.

- Bertha, Thérèse, née à Surice le 07-12-1885, décédée à Mazée le 28-07-1926.

Elle n'avait que 41 ans quand elle est morte.

- Juliette, Antoinette, née à Surice le 15-04-1887. Elle est décédée ailleurs qu'à Mazée, on ne sait pas quand exactement.



Anathalie

- Camille, Joseph, né à Surice le 12-09-1890 et, décédé à Mazée le 16-06-1921.

Il n'avait que trente et un an.

- Zéphir, Joseph, né à Surice le 11-09-1891, est décédé à Mazée le 01-12-1909.

Lui, n'avait que 18 ans.

- Germaine, Maria, Ghislaine, née à Mazée le 12-04-1894, décédée le 19-06-1941.

Elle est morte à quarante-sept ans.

- Victor, Germain, Ghislain, né à Mazée le 13-12-1896. Il n'y a pas longtemps qu'il est décédé, ailleurs qu'à Mazée. C'est le frère qui est resté le plus longtemps avec moi, il n'avait que cinq ans de plus que moi. Mais, attention, il était autoritaire.

- Jean, Joseph, Ghislain, né à Mazée le 07-06-1898. Il est mort le 03-08-1898, il avait à peine deux mois.

- Marie, Germaine, Ghislaine, née à Mazée le 09-07-1899, décédée à l'âge de 68, presque 69 ans, le 27-03-1968. On ne peut pas dire qu'elle était vieille.

- Paul, Joseph, Ghislain, lui, est mort alors qu'il n'avait pas encore un mois. Il est né le 18-09-1900 et il est décédé le 07-10-1900.

Puis, j'ai suivi presque tout de suite, et, je suis née le 13-11-1901 à Mazée, nous sommes en 1993, ça me fait déjà des années. Oh! Je ne sais pas si j'irai jusque cent ans! Je ne sais pas si j'ai envie d'aller jusque là. Je ne suis pas trop mal mais ma vue baisse. Et puis, on ne sait plus courir!

Quand je regarde mes soeurs et mes frères, comme ils sont morts alors qu'ils n'avaient pas d'âge, je ne sais pas pourquoi, moi, je vis si longtemps!

Je suis parmi les plus vieilles de ce village. Il y en a une plus vieille que moi, elle habite un peu plus bas que chez moi, elle s'appelle Lucie et elle a 92 ans. Parmi les hommes, il en reste un, il habite en face, il a seulement 80 ans.

Mes soeurs sont entrées très tôt en service. J'étais la petite dernière, je suis restée plus longtemps avec mes parents mais, je n'étais pas la petite gâtée pour autant. Ça faisait déjà belle lurette que je travaillais dur! Dès quatorze ans, à la fin de l'école. Il n'y avait pas d'autre issue. Une de mes soeurs est allée travailler à Dinant, dans un magasin de vêtements en gros, pendant la guerre, 1914-18. Je suis allée la voir, à pied, avec mon autre soeur. On a marché pendant au moins six heures pour aller et autant pour revenir. J'avais des cloches plein les pieds. On est "rarrivées"(1) à minuit!

Mes parents étaient autoritaires, mais très gentils. On "tchouteu",(2) un point c'est tout! Mes frères étaient bien plus sévères que mon père! Il n'était pas question de rouspéter et, on mangeait ce qu'il y avait sur la

table, sans se plaindre.

Mon frère Camille a appris la musique. Il jouait bien. Parfois, il se relevait la nuit pour composer des petits morceaux. Il s'est engagé à dix-huit ans et, il a fait la guerre de 1914-18. Il a été musicien au Premier Chasseur à Charleroi. C'est la guerre qui l'a fait mourir, il a eu les poumons brûlés. Ensuite, il a attrapé une fistule. Qu'est-ce qu'il a souffert! On croyait qu'il ne reviendrait jamais, puis, six mois après que tous les autres soient "rarrivés", le voilà revenu. Ensuite, il s'est réengagé au Vingtième Saint-Nicolas à Wavre. Il était fier! Il fallait écouter avec lui, on le craignait plus que mon père. Quand il faisait ses grands "ouilles",(3) on avait compris. Il a fait toute la guerre dans les tranchées avec son chien. Il est allé se faire soigner en Suisse. Je dis, moi, que la guerre nous l'a tué, parce qu'il est mort jeune, trop jeune.

Dans le temps, il y avait beaucoup de grosses familles. Maintenant, on ne voit plus ça. A Gimnée, la fermière Vanhoutte en a eu onze, tous bien portants. A Romerée, chez les Gilles, il y en a eu dix-huit. Ici, à Mazée, il y avait une veuve, elle avait des enfants, elle s'est remariée avec un veuf qui en avait aussi et, ensemble, ils en ont encore eu neuf!

Autant d'enfants, les uns sur les autres, qu'est-ce qu'on peut bien faire avec tous ces gosses-là? Mais, dans le fond, la mère le prenait encore bien, les plus grands s'occupaient des plus petits et,... ainsi allait la vie.

Quand ma mère était jeune, elle allait coudre dans les fermes et chez des particuliers. Elle est allée coudre assez loin, à pied. Elle réparait surtout les vêtements des hommes. Elle préparait aussi les

layettes, elle tricotait les brassières, cousait les petites chemises et les mouchoirs de cou. Maintenant, on ne met plus ça, des petits mouchoirs autour du cou des bébés. Ma mère était une femme intelligente, elle savait lire et écrire, pourtant, elle n'a pas dû beaucoup aller à l'école. Une fois que j'ai commencé à travailler, elle n'a plus cousu du tout. Du reste, elle était prise du coeur.

Ma mère est morte en quarante-six, juste après la guerre, le 16 mars, à l'âge de presque 85 ans. Une femme pareille, qui a eu autant d'enfants et qui n'a jamais arrêté, c'est un exploit! Pauvre femme, elle en aura bien enterré des enfants!

Je n'avais que trente-deux ans quand mon père est mort. Il est mort qu'il n'était pas vieux non plus, en 1933, le 5 juillet. Il avait septante ans.

Les quatre autres enfants, ceux dont les noms ne figurent pas sur l'extrait, sont probablement nés : entre 1888 et 1889 et, entre 1891 et 1893, à Surice. Ils étaient sans doute décédés lors de l'inscription aux registres de Mazée.

J'ai conservé une belle image de ma soeur qui dansait avec Ernest, un ami. Elle tournait la manivelle d'un moulin en "Tchantant à l'muette".(4)

LE MARIAGE

Angèle : «Je suis née à Nismes en 1916, le 1 janvier, à trois heures du matin. J'ai toujours habité à Nismes. Je me suis mariée en 1934. J'ai connu mon mari à seize ans et je me suis mariée à dix-huit ans. J'étais plus jeune que ma mère qui elle, s'est mariée à vingt-trois ans».

Anathalie : «J'ai connu des jeunes qui se mariaient contre le goût des parents, et les parents disaient : «**t'aveus né dandji del printe!**».(5)

Ma soeur m'a présenté un garçon, il s'appelait René, et, voilà, il est devenu mon mari. Qu'est-ce que j'en ai parfois voulu à ma soeur de m'avoir présenté cet homme là! Elle n'en pouvait rien mais, qu'est-ce que j'ai été malheureuse! Un jour, elle m'a répondu : «je ne t'ai pas dit de te marier avec lui!». Dans le temps, quand une jeune fille s'engageait avec un homme, elle le prenait, un point c'est tout! "**Asteur**",(6) elles "**candjè tertoutes pou un ré!**".(7) "**Tchfau blanc, dji véré m'galant!**".(8) Et bien, j'en ai eu une bonne!».

Angèle : «Il y avait seulement deux ou trois bals sur l'année et, c'était une occasion de rencontrer quelqu'un. Mon mari, qui était de Frasnès, est venu à la fête de Nismes. On s'est connu tout naturellement. Je me suis mariée un peu jeune mais j'ai eu de la chance, je suis tombée sur un bon garçon. Heureusement, parce que je n'avais que seize ans et, quand on est aussi jeune, on ne pense pas toujours... Il est venu m'inviter à danser et je



Angèle

suis vite partie. Je n'ai connu que lui. je l'ai aimé tout de suite parce qu'on dansait bien tous les deux. Ça a peut-être été un signe, qui sait? Pour moi, ça comptait un bon danseur! Mes parents étaient toujours avec moi, ils nous regardaient et, à leur air, j'ai cru comprendre qu'ils n'étaient pas tout à fait d'accord de me voir toujours danser avec le même homme. Et puis, surtout, il avait sept ans de plus que moi. Un homme de vingt-trois ans avec une petite jeune fille de seize ans,... mes parents n'étaient pas trop rassurés. Mon papa n'a presque rien dit mais maman essayait de m'empêcher. Elle faisait une drôle de tête. Je crois bien que, du fait qu'elle me retenait comme ça, j'ai encore été plus amoureuse. Le temps a passé et elle a bien vu qu'elle avait beau faire, elle n'arriverait pas à me séparer de lui. De temps en temps, toujours avec mes parents, nous allions au cinéma. C'était les débuts du cinéma parlant à Couvin. Mais, les débuts du cinéma comme ça, c'était vraiment une folie, beaucoup de monde voulait voir ça! Alors, à Nismes, il y avait quelques personnalités qui voulaient bien mettre, de temps en temps, leur voiture à la disposition des gens qui désiraient aller au cinéma.

On payait bien entendu! C'était un peu comme un taxi. Je me souviens d'un film avec Maurice Chevalier. C'était le soir. Or, il y avait un bal le même soir. J'étais bien ennuyée, je devais aller

avec mes parents, pas question que j'aïlle au bal toute seule! Tout d'un coup, maman m'a dit : «si tu veux l'inviter à venir avec nous, il y aura bien une place pour lui». Et voilà, ça a été le premier vrai contact entre lui et mes parents. Par la suite, il est venu régulièrement à la maison. Il venait le dimanche et le jeudi, ça a duré deux ans mais, bien entendu, toujours très sage, très, très sage».

Anathalie : «J'ai acheté une partie de mon trousseau chez Dumay à Mariembourg ainsi que ma robe de mariée. Je n'ai pas acheté grand chose car ma mère m'a donné beaucoup : de la vaisselle, des draps de lit, des essuies, etc...» .

Angèle : «j'avais appris la coupe, mais je n'ai pas cousu ma robe parce que je n'étais pas encore trop certaine de moi. Je suis devenue une bonne couturière grâce à maman qui m'a beaucoup poussée en me faisant coudre des affaires de plus en plus difficiles. Ça d'ailleurs été un grand bien pour moi de pouvoir coudre ainsi. Je suis allée acheter ma robe de mariée à Bruxelles. Je connaissais bien Bruxelles parce que j'y allais souvent en vacances, quand j'étais gamine, chez des cousins et des cousines du côté de mon père. Mon père était un ardennais, sa famille provenait de Ponderôme. Quand son père est mort, il avait seulement quatre ans, il est resté avec sa mère et les cousins et les cousines de Bruxelles venaient souvent lui rendre visite à la campagne. Toute la famille est toujours restée très liée. Nous aussi, nous avons toujours continué à nous voir et ma mère entretenait une correspondance régulière. Là-bas, je voyais de beaux magasins de vêtements, ça me plaisait bien. Une fois, j'avais douze ans, je suis partie à Bruxelles toute seule. D'habitude, il y avait toujours un cousin qui venait me chercher

pour aller en vacances, mais cette fois là, il n'est pas venu. Je pensais qu'il m'attendrait sur le quai, à la gare du Luxembourg,... arrivée là, personne! Je connaissais le numéro du tram que je devais prendre. J'ai demandé quelques explications à un policier, j'ai pris le tram et j'ai débarqué chez ma cousine. Elle était étonnée de me voir arriver toute seule, mais elle a compris tout de suite et a dit :

«C'est bien un coup d'Albert, il aura voulu voir si tu te débrouillerais bien toute seule». Par après, j'ai continué à aller seule à Bruxelles, j'étais affranchie. Quand il me fallait une belle toilette pour aller à un bal ou à une fête un peu spéciale, j'allais la chercher là-bas. Maman écrivait à la cousine que j'allais venir pour faire quelques achats et lui demandait de bien vouloir m'aider et de m'accompagner pour choisir les vêtements. Avec cette cousine, j'étais tranquille car elle avait très bon goût pour s'habiller, c'était une personne très chic. C'est avec elle que je suis allée choisir ma robe de mariée».

Anathalie : «Je me suis mariée en 1936, j'avais trente-cinq ans. Mon mari était plus jeune que moi. Maman a préparé un petit souper, parce qu'on soupait, on ne dînait pas. Le repas du mariage, chez des familles modestes comme la nôtre, se composait de lapin

aux pruneaux accompagné de pommes de terre et d'une petite salade. On avait juste invité la famille la plus proche. Parmi les cousins, il y en a qui n'ont pas été d'accord de la manière dont nous avons invité la famille, mais ce n'était pas eux qui payaient! Ils ne sont pas venus, tant pis pour eux. Pour finir, on s'est retrouvé à une bonne dizaine de personnes, vraiment les proches parents. On a fait un mariage catholique et, si mes souvenirs sont

Le noir pour les pauvres, le blanc pour les riches



Mariage vers 1915
Camillia CARLIER et Eugène JASPART, les parents d'Angèle

bons, on s'est marié officiellement le soir, puis, religieusement le lendemain, à la messe de sept ou de huit heures du matin. Donc, à la petite messe. Les mariages qui se célébraient le dimanche matin à la grand'messe de onze heures étaient les mariages de riches. Tous les autres, les petites gens comme nous, c'était soit la petite messe du matin, soit celle de six heures du soir, suivant que le curé avait bien ou non mené sa barque pendant toute la semaine. J'ai acheté ma robe toute faite chez Dumay à Mariembourg. C'était une robe noire qui descendait jusqu'au-dessous du mollet.

Il y avait un peu de dentelle en garniture, un volant qui venait former une pointe sur l'avant, juste à la taille et, un petit col blanc. J'avais le petit chapeau noir et les chaussures noires également qui complétaient la toilette. Le chapeau était tout simple, il n'avait pas de voilette, seulement une petite fleur. On ne faisait vraiment pas de "chichis".(9) Les chaussures étaient pointues, à petits talons, et se fermaient par une bride et un petit bouton noir, sur le coup de pied. A mon époque, les filles de familles pauvres se mariaient en noir. Il était rare, à Mazée, de voir un mariage en blanc. Ceux qui se mariaient en blanc, c'étaient des familles qui avaient de "la galette"!(10) "Asteur", Paulette a fait le ménage et ma robe de mariée, elle est au "diable la jolie!".(11) Je l'avais encore mise quand ma fille a fait sa communion, donc, il ne faut pas demander à quel point on avait soin de ses affaires! J'ai encore un foulard de 1936, noir et orange. Il est comme neuf. C'était une très jolie robe avec de longues manches. Elle était en drapé. Le dessus faisait un peu comme un corselet, très près du corps et fermé par une longue rangée de petits boutons noirs. Mon homme avait un simple costume noir. Je ne sais pas s'il l'avait acheté exprès pour se marier ou s'il l'avait déjà. Mes chaussures étaient en daim et, si Paulette n'a pas encore fait le grand nettoyage au "Bucq", on pourra peut-être les retrouver. Pour finir, c'est une manie de tout "taper"(12) ainsi! Comme bijoux, je portais mes petites boucles d'oreilles que je mets toujours. C'est un cadeau que m'a fait mon père un peu avant ma communion. Mon père m'avait emmenée à la fête foraine du village et, il y avait dans une baraque, une femme qui perçait les oreilles. Elle faisait ça avec une aiguille plantée dans un bouchon et chauffée. Elle m'a d'abord mis des perceuses et, un peu après, ma mère m'a mis mes petites boucles. Elles ne m'ont jamais quittées depuis et elles n'ont jamais cassé.

Je ne me rappelle pas avoir vu un mariage en blanc à Mazée. Par contre, j'en ai vu un à Treignes. Parce que, quand il y avait un mariage en blanc dans le village ou le village voisin, tout le monde se déplaçait pour aller le voir. C'était un événement! En général, il s'agissait bien souvent d'une famille aisée. Cette fois-là, c'était une famille de brasseurs, je pense qu'il s'agissait de la famille des Defraire. Je ne crois pas qu'ils étaient parents avec Eugène Defraire, le bourgmestre de Treignes de l'époque. Je ne pourrais pas le jurer, mais, il me semble que

la fille de la ferme Thomas s'est mariée en blanc aussi. Ceux qui n'avaient pas les moyens, allaient au plus simple et se mariaient en noir».

Angèle : «A Nismes, il y a eu plusieurs mariages en blanc, mais c'était un plus gros village, plus riche et il y avait un certain nombre de familles assez riches, comme par exemple, la famille des Gouttière. J'ai couru voir le mariage de Laura Masson, celui de la femme de Marcel François et bien d'autres. Oui, on courait voir cela, le mariage en blanc était un événement. Je ne pense pas qu'on enviait les mariages en blanc, non, les robes noires avaient beaucoup de charme, il y en avait de très jolies. C'était tout à fait naturel, les familles d'ouvriers se mariaient en noir. Moi, Je n'avais pas de chapeau et je n'ai pas fait un mariage catholique. Je me suis mariée civilement le vendredi soir. A Nismes, les mariages catholiques se célébraient en général, civilement le vendredi soir et, les jeunes mariés allaient à la petite messe le samedi, tôt le matin. Comme à bien des places, notre repas s'est passé tout simplement avec le traditionnel lapin aux pruneaux. On était juste la proche famille, les parents, les grands-parents, les frères et les soeurs de mon mari, quelques oncles et des tantes. Pas beaucoup de monde. On a bu un peu de vin mais en tous cas, pas de champagne! Puis, pour terminer, on a mangé la tarte que maman avait préparée. Quand nous avons eu fini de souper, mon mari et moi, avons pris le dernier train de la journée, ici à la gare, on n'est pas loin, et nous sommes partis passer huit jours à Bruxelles, en voyage de noces. Oh! ... Je ne me souviens pas s'il m'a prise dans ses bras pour entrer dans la chambre! Il me semble qu'on n'avait pas l'esprit à toutes ces fantaisies-là».

LES NOUVELLES RELATIONS DE VOISINAGE

Anathalie et la vie à Najauge après le mariage.

«L'année suivante, en trente-sept, au mois de mai, j'ai accouché de ma fille Paulette. En trente-huit, j'ai eu des jumeaux, un est mort en couche et l'autre est décédé huit jours après. Ca a été terminé, je n'ai pas eu d'autres enfants. Paulette n'a pas beaucoup connu son père. En 1940, il est parti à la guerre, il est rentré en quarante-cinq et il est mort en 1949. Nous sommes restées seules toutes les deux pendant quelque temps, puis je me suis remariée en cinquante-deux.

Les corons comme un village.

A Najauge il y avait tout pour vivre: des commerces, des cafés, de l'essence, une ferme, une boucherie,... c'était comme un village. Chez Albert

Bertrand, c'était un commerce et chez sa mère, c'était une ferme, une petite ferme, il y avait quelques vaches et un "tchfau".(13)

Là-bas, on se connaissait tous. Il y en sur qui on pouvait compter, d'autres qu'on ne pouvait pas voir. C'était comme partout. Je prenais mon lait chez Anna et j'allais chercher mon beurre chez Christophe, à la ferme du moulin de Mazée. Je n'allais pas souvent chez Anna parce que je trouvais qu'elle vendait trop cher. Elle avait l'allure et t'aurait fait prendre des affaires que tu n'avais pas besoin. Du reste, c'était une femme très avare qui ne t'aurait jamais donné "ène jatte dè lassia pou ré".(14)

Le singe et les crapauds

Quand on voulait dire quelque chose, on le disait. Il y a une façon de se parler, ça veut dire ce que ça veut dire. Ici, à Mazée, on disait souvent quand une personne se tenait à la fenêtre ouverte, sur le pas de la porte ou encore, dans la rue, en ayant l'air de ne rien faire : «un sintch à l'bwètte èt les crapiauds su les voyes»,(15) c'est un signe "dè pleuf".(16)

Un jour, il n'y a pas bien longtemps, j'étais assise dehors, il y a une femme qui passe et qui me dit : «li sintch èst'à l'bwètte!».(17) La prochaine fois qu'elle me dira encore ça, je lui répondrai : «oyi, èt l'crapia est su l'voye!».(18) «Elle li prindra comme elle vaurra!».(19) Elle est méchante tout de même! Je l'ai racontée à Elise, cette affaire-là, parce que, comme je suis assise à la porte, c'est moi le singe!

La sorcière.

Quand quelqu'un entrant chez une personne avec son parapluie ouvert, ça voulait dire quelque chose. C'était une personne qui voulait du mal, ça c'est sûr!

J'ai connu, au quartier du Maroc, une femme qui disait : «j'entrerai dans la maison quand je voudrai avec mon parapluie "douvru"».(20) Elle est entrée avec son parapluie ouvert chez Madame Davin qui avait justement un fils malade. On ne fréquentait pas beaucoup le "Maroc". C'était un drôle de quartier, plus à l'écart. Je vois encore l'image de cette femme, elle avait l'air d'une sorcière, "elle aveu ène vraie tièsse dè saurcière!".(21)

La "michtrole".

Dans la petite épicerie de Tripatine, on trouvait ... oh! Les immenses filets de "michtrole!". Tripatine était veuve, elle n'avait que son petit magasin pour vivre et, pendant la guerre, beaucoup de gens sont venus la piller. Des voleurs! Avec Tripatine, j'ai bien eu du plaisir! C'était une

brave femme. On trouvait de tout dans sa boutique : du tissu, de la moutarde, des macaronis, des tabliers, du poiret,... Le poiret, c'était comme de la "michtrole". On allait chercher cela dans un grand bol avec une cuillère en bois. Elle était excellente et beaucoup plus épaisse que celle qu'on fait maintenant. Et puis, je trouve qu'elle avait plus de goût. Quand on la prenait avec la cuillère, on ne s'en sortait pas, tellement ça faisait des immenses, immenses filets de "michtrole". Qu'est-ce qu'on a bien eu de l'embarras avec ces filets de "michtrole" là! Elle ne la fabriquait pas elle-même, elle avait ça dans des seaux, je ne sais pas d'où ça venait.

"Djinièsse".

Il y a un homme qu'on a surnommé "djinièsse".(22) Ce gars là avait ouvert un café et, au lieu de mettre un sapin comme à l'habitude, "mon homme" avait mis un genêt. Parce que c'était une coutume: quand un nouveau café s'ouvrait dans le village, on mettait un sapin à l'entrée, on appelait ça: le "peton". On ne mettait pas toujours le sapin complet, parfois il y avait seulement une branche suspendue au-dessus de la porte d'entrée. On disait un "peton", peut-être parce que ça pétait quand on le brûlait. Un sapin bien sec, ça fait pet, pet, pet, quand ça brûle! Quand on voyait ça, on disait : «tin, on va vinté à bwère, on a mis l'pèton d'avant l'uche».(23)

Des "djinièsses", je suis allée en chercher des brouettées et des brouettées. Je faisais des fagots avec pour allumer le feu. On n'utilisait pas de journaux dans le temps. J'y suis encore allée avec Etienne, mon petit-fils. On les prenait bien verts et on les faisait sécher au soleil.

Mazée étant situé trop à l'arrière, les gens de Najauge n'y allaient pas souvent, ils allaient surtout sur Treignes. Moi, je retournais assez souvent à Mazée car malgré tout, c'est là que j'avais grandi. Les "Marocains", on les appelait comme ça parce qu'ils habitaient le quartier du "Maroc", venaient s'approvisionner dans les magasins de Najauge.

Ma fille a été à la petite école de Najauge. C'était monsieur Poulain qui était instituteur. C'était un très bon instituteur. Il fallait que ça cravache avec lui. Mais il gueulait dans les rangs, il criait : «bande de baudets, bande de fainéants!». Il était tout écarlate. Madame Dardenne disait : «voilà encore Poulain qui est démonté!».

Le travail, il aurait fallu avoir fini avant de commencer.

A Najauge, je ne suis plus jamais allée lessiver à domicile. Je suis allée faire des ménages à gauche,

à droite, plus à des kilomètres comme avant. Je suis allée faire le "samedi"(24) chez les Vautrant. C'était après la mort de René, dans les années cinquante. Le matin j'allais chez le fils, Antoine, l'après-midi, j'allais chez Alina, la mère. Une fois, Alina me dit : «**on n'tè vérras berrâte pu, Anathalie!**».(25) Mais, chez Antoine, c'était un magasin, il y avait toujours du passage et, ce n'était pas facile de nettoyer dans des conditions pareilles! Je ne pouvais pas quitter tant que je n'avais pas fini. Alina n'était pas contente parce que je restais trop longtemps chez son fils. Je lui répondais : «**choutèz bé, Alina, si ça n'vos plé né ainsi, è bé, dji'm r'va, mi! Y n'faut né pu tims pou zè rallè què pou v'ni!**».(26) Elle a «**battu du plat**».(27) Quelle vieille gatte! Une vieille difficile qui rendait la vie impossible à tout le monde. Elle n'était jamais contente! Il aurait fallu que je me coupe en quatre. Elle aurait bien prétendu que j'aille travailler pour rien. Elle n'était jamais prête à payer. Un jour, je lui demande de me payer, elle me dit : «**dèdjà!**».(28) son mari, Adrien, qui n'était pas du tout comme elle, lui dit : «**bé, si elle tè l'diminde, paille lu**».(29) Malgré ça, elle ne voulait pas encore me payer, alors «**Dji li dit**» : «**tout augminté, Alina et, dji né pau d'ardgin, payé'm'Alina!**».(30) Antoine a fait la guerre, mais Alina l'a élevé comme un arriéré. Pourtant, quand il était bien "en route", (31) il payait sa tournée au café. Heureusement, sa mère ne «**l'saveut né, elle èn'n'aureut fé yène dè vie! L'vi sottè!**».(32) Elle disait : «**qu'est-ce qu'il ireu fé à l'dicausse? Y va allè s'rind' malade vé là!**».(33) Oh! Elle n'en ratait pas une! Antoine aurait bien voulu se marier avec une allemande, mais ses parents n'ont pas voulu. Avant, il avait déjà fréquenté avec une fille de Foische, comme ses parents ne voulaient pas de l'allemande, il est retourné voir celle de Foische, mais, elle ne l'avait pas attendu. Il est devenu «**ène miette zinzin**».(34) Non pas parce qu'il a perdu sa fiancée, non, non, je pense que c'est du fait qu'il a été trop pourchassé par ses parents. Ils l'ont rabéti complètement, surtout sa mère! Pourtant, c'était un gars qui savait se débrouiller. Il se soignait bien, il débattait des oeufs avec des frites et, il s'enfonçait tout ça «**din l'coco**»(35) avec un bon verre de vin. Le mari d'Alina, c'était encore plaisir de lui. Elle, elle était sans gêne! Il me disait : «**Mindjou, savé Anathalie**».(36) elle lui répondait avec un mauvais «**visadje**»(37) : «**Bé twè, atone-lu tout d'in co!**».(38) Un jour, il avait été voir après deux hommes pour décharger du foin, quand ils ont eu fini, Adrien leur demande : «**coubé est-ce què dj'vos deus?**».(39) «**c'est lye qu'a répondu**» : «**bé, in v'là yène! Y sont v'nus pou passer leu tims.**».(40) Elle avait tous les toupets et, elle n'aurait pas donné cinq sous. Un jour que j'en avais assez, j'ai dit : «**choutou bé, Alina, tout augminté, bé, dji m'va augminté ossi!**».(41) Il ne fallait pas y aller par quatre chemins avec elle, sinon, elle faisait celle qui ne comprenait pas. Mais, elle comprenait! Son fils arrivait chez elle, il me voyait encore

travailler à neuf heures du soir, bien oui, elle me faisait faire tous les machins difficiles, le poêle, le plafond et, il fallait froter tout à fond, il disait : «vous n'avez pas encore fini Anathalie!», je ne pouvais pas retourner tant que je n'avais pas fini ce qu'on m'avait demandé, moi. Chez eux, il aurait fallu avoir fini avant de commencer, et surtout, surtout qu'on ne te paye pas! «**Et co, y n'auré né co s'ti binauches!**».(42) Il aurait même fallu que je travaille sans rien dépenser : pas de savon, pas de loque, pas de cirage!

Alina ne faisait pas de feu, pourtant, c'était pas le bois qui manquait, elle avait de très beaux meubles, une magnifique salle à manger, du fait qu'elle ne faisait pas de feu, les meubles, bourrés d'humidité, se sont mis à gondoler et à craquer de partout. Il était impossible de fermer une porte. L'humidité s'était installée là-dedans, quelque chose de formidable! Le jour où les héritiers ont «**r'sètchi**»(43) le mobilier, les meubles ont pété de partout.

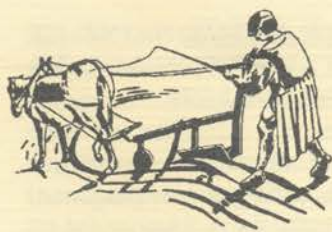
Paulette : «j'ai eu la farce, quand on est entré dans notre nouvelle maison, on ne savait pas fermer les portes. Les personnes qui y vivaient avant, se tenaient toujours dans le fond et ne chauffaient qu'une pièce. Le reste de la maison était toujours dans le froid et, presque pas de lumière. Quand nous nous sommes installés, on a fait du feu partout pour réchauffer les murs et toutes les portes se sont mises à craquer. Je n'en ai pas conservé une, il y avait des jours entre les planches qui mesuraient certainement entre un demi et un centimètre. On a dû toutes les remplacer.»

Anathalie : «Adrien m'a donné «**mwins caups**» des «**sallias d'pèmmes èt co des canadas**»(44) il me les passait par-dessus la clôture. Si elle «**l'aveu seu, elle l'aureut avalè!**»(45) Mais, ses parents, à elle, étaient déjà comme ça!

Je n'ai pas été gâtée par ma belle famille, ce n'était pas des gens qui m'apportaient de l'aide et du réconfort, bien au contraire. C'est une époque où j'ai crevé pour pas grand'chose. La boisson est un poison qui ruine un ménage et mon mari buvait. J'ai dû me battre pour vivre. Mais, est-ce qu'on peut appeler ça vivre?

Rien pour rien

J'ai vécu les deux guerres, celle de quatorze à Mazée et celle de quarante à Najauge. Deux guerres! La guerre de quatorze a été plus terrible que celle de quarante. Les allemands étaient fous, ils se sont comportés comme des sauvages! Ca a été terrible, on n'était sûr de rien! Ils ont emmené mon père au bout d'un canon pour aller arracher des poireaux au jardin. Ils auraient très bien pu le tuer, comme ça, par sauvagerie. A Romedenne, ça a été affreux! Il y avait des cochons qui brûlaient vivants



CHRONIQUES DE L'ECOMUSEE DE TREIGNES

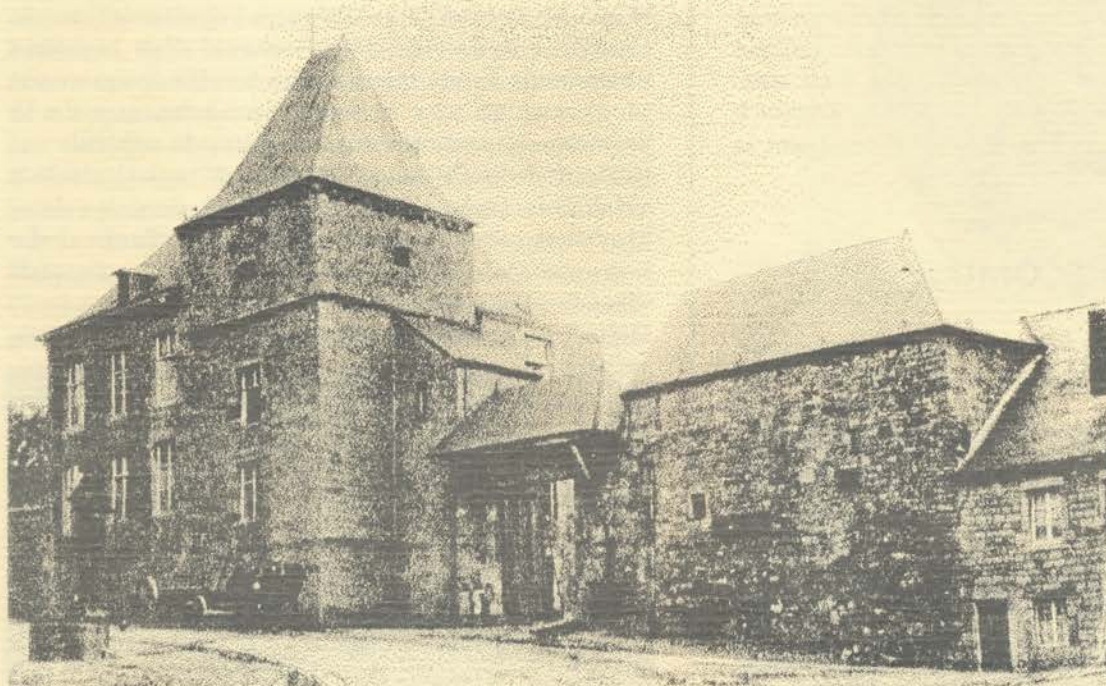
PERIODIQUE TRIMESTRIEL

Edité par DIRE ASBL
81, rue de la Gare - B 5670 Treignes
Bureau de dépôt : Nismes

ETE & AUTOMNE N° 18-19

Editeur responsable : Wlady QUINET - ECOMUSEE de Treignes - 81, rue de la Gare - B 5670 Treignes - Tél.: 060/ 39.96.24

EDITORIAL



TREIGNES VILLAGE DES MUSEES.

La saison 93 touche presque à sa fin et il nous est apparu opportun de vous faire part d'un projet grandiose qui permettrait de valoriser les diverses institutions culturelles implantées à Treignes.

Ce projet est proposé au concours du Fonds Européen de Développement (FEDER) et sa concrétisation couvre les périodes 1994-1999.

C'est le "Groupement Touristique de Viroinval" qui en assure la coordination et qui rassemble les partenaires suivants : le Bureau Economique de la Province de Namur, la Commune de Viroinval, l'asbl "Association de Gestion du Musée du Chemin de Fer à Vapeur de Treignes", l'asbl "Chemin de Fer à Vapeur des 3 Vallées", l'Université Libre de Bruxelles et l'asbl "Documentation et Information Régionales sur l'Environnement" (DIRE), l'asbl "Centre d'études et de Documentation Archéologiques"(Cedarc).

Le projet permettrait de mettre en place un produit touristique plus attractif, plus performant. Cette alternative pourra sans nul doute contribuer au maintien des emplois actuels, d'en créer de nouveaux, et par là

même occasion, de favoriser les retombées économiques sur le commerce local. On voit pointer à l'horizon le "label" accrocheur de "Treignes, village des musées"; un renom qui poursuit son chemin depuis plusieurs années.

QUE POUVONS-NOUS ATTENDRE DU PROJET ?

1. L'aménagement global du site doit être envisagé sans attendre la fin de la construction du musée ferroviaire. Il est indispensable de prévoir des emplacements de parking, des espaces publics de convivialité, voies d'accès aux Musées, arborisation, aire de détente,...

2. Le gros oeuvre du Musée du Chemin de Fer Vapeur de Treignes doit être complété d'équipements nécessaires à son exploitation.

3. Le Musée d'Archéologie de Treignes propose la création d'un archéosite sur les terrains entourant le musée.

4. Une signalisation touristique est envisagée dans et à l'extérieur de l'entité de Viroinval.

5. L'Ecomusée de la Région du Viroin : des perspectives réjouissantes.

Une nouvelle phase dans la restauration de la ferme-château est proposée. Après l'aménagement du musée consacré aux anciens métiers et aux techniques rurales dans les anciennes étables, c'est la restauration de l'ancienne grange, détruite dans un incendie en 1978, qui est proposée. La taille du bâtiment permettrait d'y établir notre Musée du Machinisme Agricole et de mettre ainsi en valeur et au complet nos collections.

La restauration envisagée aurait pour but de consolider les éléments existants et de reconstituer les murs extérieurs dans leur totalité. Deux niveaux sont prévus ainsi que des caves. L'ensemble ainsi

LA FEMME DANS LE VILLAGE

LA MAISON.

La maison d'Angèle : un exemple type de la construction et des aménagements d'une modeste maison ouvrière à Nismes.

Phase n° 1

Angèle : «La maison dans laquelle j'habite maintenant, je ne l'ai jamais quittée depuis l'âge de onze ans. C'est la toute première maison du quartier de la Gare, on dit : rue de la Station. C'est le grand-père de mon papa, qui était "rocteur", qui l'a construite de ses mains. Elle a certainement été construite vers la fin des années 1880 puisque, si on compte bien, mon papa est né en 1891 et son père est mort alors qu'il venait d'avoir quatre ans, en 1895. A cette époque, la maison était construite mais pas entièrement terminée. Au début, il y avait seulement une pièce unique, pas très grande, qui servait de salle de séjour et sur le côté, en contrebas, une remise. Au-dessus de la pièce principale, il avait fait la chambre et, au-dessus de la remise, il y avait un petit fenil fermé par une trappe. On y accédait par une échelle. En dessous de la pièce principale, il y avait une cave taillée dans la pierre brute, on devait passer par la remise pour y aller. La remise et la pièce principale ne communiquaient pas de l'intérieur. La remise servait à abriter les poules qui rentraient et sortaient comme elles voulaient grâce à une ouverture dans le bas de la porte à l'arrière de la façade. Derrière, il y avait le poulailler tout contre la façade, puis le jardin qui n'était pas entouré d'une haie, il me semble qu'il était clôturé et au bout du jardin un cabinet en planches. L'escalier qui menait à la chambre était dans la pièce principale, le long du mur arrière qui n'avait pas de fenêtre, il était caché par une cage en bois. Dans le temps, on ne voyait pas souvent des escaliers apparents. Le fait de construire une cage en bois permettait de conserver toute la chaleur. L'escalier qui était dans la chambre et qui menait au grenier était pareil. Mon grand-père s'est abîmé les mains et la santé tellement il a peiné pour creuser dans la roche. D'ailleurs, quand on va à la cave, on se rend bien compte que le sol n'est que roche. Les outils qu'il possédait à ce moment-là étaient bien loin de ceux qu'on utilise aujourd'hui : pas de foreuse, pas de marteau-pic, non, non rien de tout cela, des pioches et des pelles. Il avait les mains complètement abîmées. Le sol de la salle de séjour était recouvert de grandes dalles en pierre bleue.

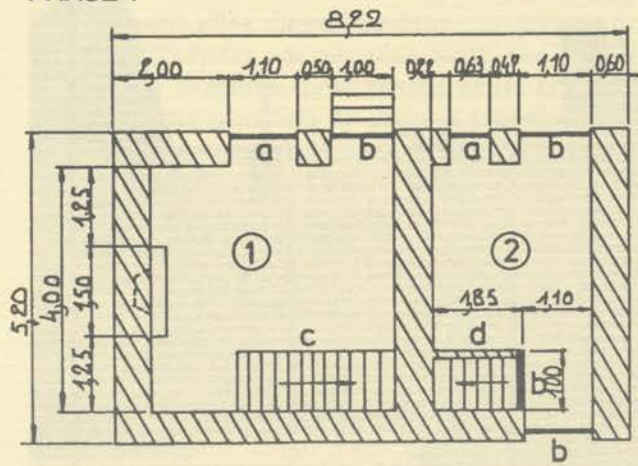
Phase n° 2

Quand mes parents sont venus s'installer à la maison dans les années vingt-huit, trente, ils ont construit deux pièces supplémentaires à l'arrière; une petite cuisine du côté de la remise et une salle à manger du côté de la salle de séjour. Ils ont changé l'escalier et l'ont placé dans la salle à manger, le long du mur qui sépare de la cuisine. C'était un escalier complètement ouvert; il n'a d'ailleurs pas changé. Ils ont aménagé deux chambres de plus, une au-dessus de la salle à manger et l'autre au-dessus de la cuisine. La salle de séjour des grand-parents est devenue un salon. La pièce d'origine a été construite sur une butte. Avec les simples outils dont il disposait, le grand-père en a eu son sou et n'a pas creusé plus bas, c'est pour cela que la pièce d'origine est plus élevée que les autres pièces et qu'on y accède toujours en franchissant trois ou quatre marches, suivant qu'on passe par la salle à manger ou par l'ancienne remise. Mes parents ont remplacé les dalles de la pièce d'origine afin de faire paver toutes les pièces d'un carrelage fleuri. C'était la mode à ce temps-là. Ils ont récupéré les dalles pour paver le trottoir à l'avant et une partie de la cour à l'arrière. Au bout, à droite, en sortant dans la cour, il y avait une cabane en planche qui servait d'étable pour les chèvres.

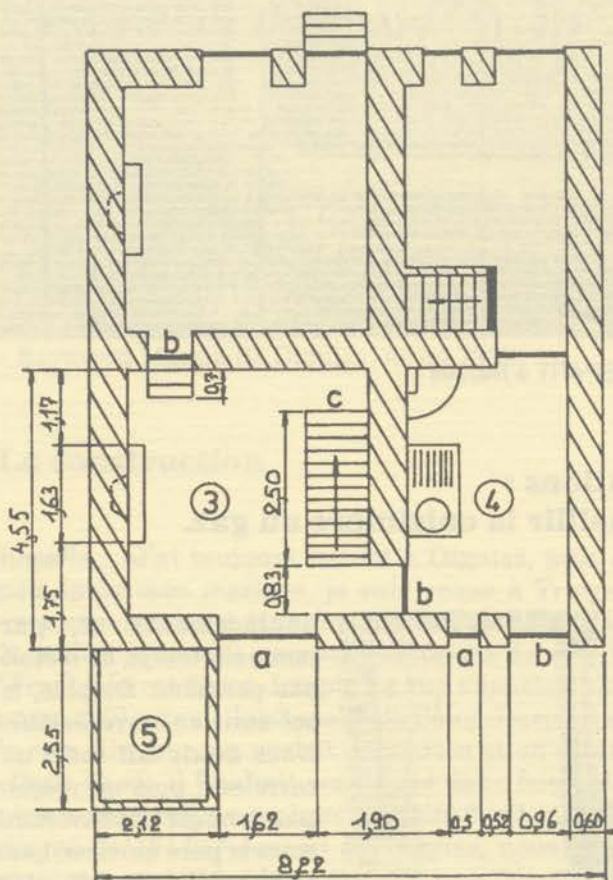
Phase n°3

Mon mari occupait une belle place à l'Usine du Lion à Frasnès, il était contremaître. Juste au moment où nous décidions de nous marier, il entraînait dans une période de chômage. Mes parents nous ont alors proposé d'habiter dans leur maison avec eux, pour ne pas louer. C'est comme ça que je n'ai jamais quitté la maison que j'habite. Nous avons aménagé la maison de façon à rester chacun chez nous. Mes parents habitaient dans la petite cuisine, à l'arrière. Nous, nous vivions principalement dans la grande pièce de "devant", la pièce d'origine, que j'avais aménagée en salle de séjour. Somme toute, la pièce retrouvait les mêmes fonctions qu'au temps des grands-parents. La grande pièce à l'arrière a conservé sa fonction de salle à manger. C'était une pièce qui n'était pas souvent occupée, elle était réservée aux invités. Nous traversions cette pièce, mes parents et nous, pour monter coucher. Moi, j'y allais plus souvent car j'étais obligée de passer par là pour aller au jardin et au cabinet, et je traversais aussi la cuisine de mes parents. Malgré toutes ces petites traversées, nous restions chacun à notre ménage. Parfois, quand on recevait des amis, on allait les inviter, mais rien ne nous y obligeait. Il fallait bien aussi que j'aille dans la cuisine des parents pour aller chercher de l'eau puisque c'est là que se trouvait le robinet. Mes parents ne passaient jamais par "chez moi".

PHASE 1

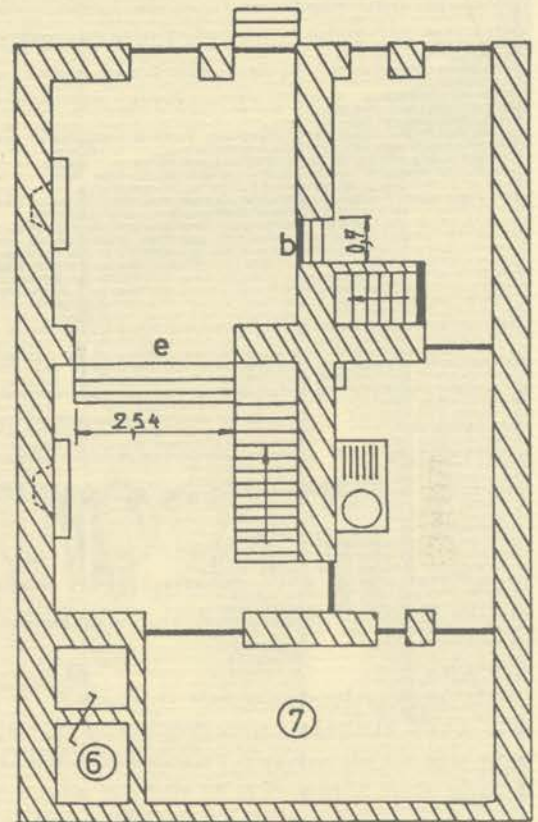


PHASE 2



Plans réalisés par C. HOUBEN

PHASE 3



PHASE 1 : la maison des grands-parents paternels d'Angèle, construite vers 1880.

1. la pièce unique :

- a. fenêtre avant
- b. porte d'entrée donnant sur trois marches, côté rue
- c. escalier accédant à une chambre à coucher

2. la remise :

- a. petite fenêtre avant, côté rue
- b. porte avant et porte arrière
- c. escalier accédant à une petite cave voûtée

PHASE 2 : la maison des parents d'Angèle dans les années 1930.

3. la salle à manger :

- a. fenêtre arrière
- b. porte et escalier accédant à la pièce d'origine
- c. escalier débouchant sur un palier qui donne accès à trois chambres à coucher

4. la cuisine :

- a. petite fenêtre arrière
- b. porte intérieure accédant à la salle à manger et porte accédant au jardin

5. l'étable des chèvres

PHASE 3 : la maison des jeunes mariés dans les années après guerre.

6. buanderie et w.c. en brique

7. véranda

En 1949, une salle de bain est construite au-dessus de la buanderie et du w.c.

Dans les années 1950, une porte (b) est percée entre la pièce d'origine et la remise qui est transformée en cuisine. On y accède en descendant trois marches.

En 1955, les parents héritent d'une maison et le couple reste seul dans la maison.

En 1965, le mur entre la pièce d'origine est abattu pour laisser place à une arcade (e). Les marches occupent toute la longueur de l'arcade.



La maison de Mme Angèle JASPART à Nismes

Les transformations : une cuisine toute neuve pour accueillir la cuisinière au gaz.

Nous avons commencé à faire des travaux dans la maison vers 1949. Notre fille Maryse avait trois ans, elle grandissait et mon mari a trouvé qu'il serait bien de faire une salle de bain. On a fait une véranda, et à la place de la cabane en planche, on a construit une buanderie en brique avec un w.c. et la salle de bain au-dessus de la buanderie. Dans les années 1950, mon mari



Angèle JASPART

m'a ramené une cuisinière au gaz, elle provenait de l'usine Efel de Frasnes. Je ne savais pas où la mettre puisque j'avais déjà une grosse cuisinière au charbon. Alors, nous avons décidé de transformer la remise en petite cuisine. Nous avons bien réfléchi, ce n'était pas vraiment pratique, car il n'y avait pas de communication entre ma cuisine et la remise. Je devais sortir de chez moi, entrer à la remise, faire le contraire, bref beaucoup trop de

déplacements et, par mauvais temps ce n'était pas pensable. De plus, le sol était en terre battue. Nous avons fait venir un carreleur, puis un maçon pour arranger une ouverture entre la pièce qu'on occupait et la remise, et faire des escaliers. Ensuite, nous avons fait appel à un menuisier pour placer la porte. Nous avons donc fait faire une cuisine toute neuve pour mettre la cuisinière au gaz. De cette

manière, la grande pièce que nous occupions restait toujours propre.

Mes parents entraient toujours par la remise, donc par ma nouvelle cuisine, ils ne savaient pas entrer autrement. Le fait d'installer la nouvelle cuisinière au gaz a changé tout le système pour chauffer l'eau. Du bouilleur, on est passé au chauffe-eau au gaz. La maison était fort bien aménagée pour l'époque.

Dans les années cinquante-cinq, cinquante-six, les parents sont allés s'installer dans une maison qu'ils venaient d'hériter, un peu plus haut, dans la même rue. Nous sommes donc restés seuls chez nous. Nous n'avons plus fait de grosses transformations. En 1965, nous avons fait abattre le mur qui séparait la pièce d'origine et la salle à manger et nous avons fait faire une arcade afin que les deux pièces communiquent. J'ai réaménagé les pièces et j'ai installé le salon dans la pièce d'origine comme l'avaient déjà fait mes parents. La salle à manger et la cuisine sont restées telles quelles. J'ai installé un petit salon dans ma petite cuisine qui avait été aménagée dans l'ancienne remise. Maintenant, on entre de ce côté-là. Nous n'avons jamais placé d'escalier pour monter au fenil, on y accède toujours par une échelle qu'on replie.

L'HABITAT, LA COHABITATION ET LE CONFORT

Interlocuteurs :

- Angèle Jaspard de Nismes, née en 1916.
- Rosalie Biard de Treignes, née en 1910.
- Anathalie Croibien de Mazée, née en 1901.
- Laure Gofette de Oignies, née en 1907.
- Emma et Clément de Oignies, née en 1904.
- Raymond Martin de Oignies, né en 1922.

La construction

Rosalie : «J'ai toujours habité à Oignies, puis un peu après mon mariage, je suis venue à Treignes avec mon mari qui était forestier. Je suis née dans la maison que mes parents habitaient du côté du "Fire", à la rue Saint-Joseph. La rue s'appelait ainsi parce qu'il y avait la chapelle de Saint-Joseph dans le coin. Un jour, on parlait de maison et on disait : «Dans sa vie il faudrait construire deux fois». Mon père a construit sa maison certainement avant la guerre de 1914. Nous, ici à Treignes, nous avons construit en 1955. Mon père m'a une fois raconté que quand ils ont fait construire. Ils ont fait venir un vieil oncle pour les aider, parce qu'on s'entraidait beaucoup en famille, surtout pour construire, il venait spécialement pour poser les pierres de taille autour des fenêtres, c'était un spécialiste en la matière. Ce n'était pas rien, ce travail! C'était un fort gaillard. Quand il est arrivé au sommet de l'échelle, le dernier échelon a cassé et il est resté suspendu avec sa pierre, il ne l'a pas lâchée. C'est un autre, par l'intérieur, qui est venu pour le rattraper. La maison était déjà bien haute et, s'il était tombé, il aurait été tué sur le coup! Les cailloux étaient en grès, ils venaient principalement des carrières de Oignies, et les pierres bleues qu'on utilisait pour les encadrements de fenêtres, venaient des carrières d'Olloy.

Tout ça arrivait par chariot. Toutes les vieilles maisons de Oignies ont été construites en grès avec des cailloux de la carrière du village. Les pierres de taille provenaient souvent de lieux plus éloignés, certaines provenaient de la carrière du "Gras" à Oignies, mais elles étaient généralement plus belles du côté des carrières d'Olloy.

Plus tard, des gens ont construit des maisons en briques, mais ça n'a pas duré. La commune a imposé des contrats qui obligeaient les gens à utiliser une partie des cailloux de la carrière du village, et ainsi, la commune vendait ses pierres. Ce n'était pas plus mal, car le village a toujours conservé une unité et un caractère ancien. Du côté de la gare, si mes souvenirs sont bons, les quelques maisons qui ont été construites en briques étaient des cafés. C'étaient tous cafés par là! La gare de Oignies est magnifique, elle est construite entièrement en pierres du pays!».

La poutre printanière : "Celui qui m'a coupé connaissait bien ma saison".

Rosalie : «Il était écrit sur une poutre maîtresse : **"celui qui m'a coupé connaissait bien ma saison"**. C'était une poutre d'aulne. Je ne sais plus dire dans quelle maison on a retrouvé cette phrase là. Je pense que c'était : soit, dans une maison à Oignies ou alors ici, à la ferme-château de Treignes, mais je n'en suis pas certaine. Il y a une certaine saison, entre les deux Notre-Dame, où le bois d'aulne est bon à couper. C'est une période interdite pour couper le bois, car on est en pleine canicule, mais il fallait que le bois de la poutre maîtresse soit vert. Marraine Marthe m'avait une fois expliqué comment les hommes de Oignies étaient allés chercher la poutre maîtresse pour construire la maison de mon grand-père. C'est une maison qui se trouve bien après la gare, à côté de celle du docteur Leblanc, actuellement. Les hommes du village étaient allés couper un arbre en cachette, en plein été, pour faire la poutre maîtresse du toit de la maison. La poutre maîtresse, c'est la poutre sur laquelle la charpente et le bâtiment reposent. Quand ils ont décidé qu'ils allaient construire, ils se sont réunis à une quinzaine d'hommes du village. Ils disaient : «on va construire à **m'an l'Batis** (1), il faudrait qu'on aille **qué l'poutre!**». (2) Ils allaient ainsi sans se faire payer, c'était de l'entraide. Ils se réunissaient et discutaient le coup. Ils allaient parfois jusque Regniessart, dans le fond des bois. Quand le garde forestier les voyait,... bon, il ne disait trop rien, parce qu'il savait bien que c'était pour construire une maison, mais il n'aurait quand même pas fallu que les hommes passent à son nez, c'était une question de respect, si on veut, le bien-être du village. Alors, quand les hommes voyaient le garde, ils s'arrangeaient pour cacher la poutre, ainsi, l'autre n'était pas trop embêté. Chaque fois, c'était des efforts terribles pour la relever, car c'était une poutre qui faisait toute la longueur du

bâtiment. Ils la ramenaient à plusieurs, à bras. Quand nous avons nettoyé la maison pour la vendre, on regardait la poutre, et bien, elle n'avait pas un trou. Et la maison a plus de cent ans! C'est pour dire qu'ils savaient bien ce qu'ils faisaient, tous ces vieux-là!».

Clément : « **Oyi, oyi, c'est bé ça, c'asteu dè l'ornial** ». (3) Je crois que c'était dans une maison au Mesnil qu'on a vu cette phrase-là, écrite sur la poutre "verne". (4) Quelle maison? Moi, je ne saurais pas le dire, parce que cette histoire-là, c'est déjà mon grand-père qui me la racontait. Il disait : «tu n'aurais pas su mettre la hache dedans pour la couper tellement le bois était devenu dur». L'aulne est un bois qui pousse dans un milieu humide et il faut le couper quand il est en pleine sève, quasiment en fleur, dans une période de grande chaleur. Il y a une période bien précise pour le couper. Cette période se situe entre les deux Notre-Dame. La première est célébrée à la mi-juin et l'autre au 15 août. Cela n'a rien à voir avec Notre-Dame des Bois; la Vierge du Maquis, dont la procession a lieu le premier week-end du mois d'août».

Emma : «Cette période des deux Notre-Dame est d'ailleurs une période sacrée, reconnue bonne pour la conservation de certains aliments, comme les oeufs. Tous les vieux savaient ça dans le temps!».

Angèle : «L'autre jour, j'ai repensé à cette histoire que mon père m'avait racontée. Une histoire qu'on lui avait déjà racontée puisqu'il n'avait que quatre ans quand son papa est mort. Il m'a dit plusieurs fois que son père était mort à cause d'une grosse pièce de bois, qu'il était allé chercher à bras dans les forêts de Oignies pour construire la maison. Peut-être s'agissait-il justement de cette fameuse poutre ? Quoi qu'il en soit, il y est allé pendant l'été, dans un moment très chaud. Il était très fatigué quand il est rentré, il s'est assis et il a bu froid. Il paraît qu'il a attrapé une fluxion de poitrine ou un coup de chaleur et il en est mort. Il avait été dans les bois de Oignies parce qu'il paraît que c'était des forêts réputées pour le bois de construction. Donc, tout ça se rejoint. Il m'est arrivé d'en parler quelquefois avec des personnes très âgées qui avaient plus ou moins connu mes grands-parents paternels, et on a toujours dit que c'était à cause de cette grosse pièce de bois qu'il était allé chercher bien loin dans la forêt de Oignies, qu'il était mort. Je ne peux pas dire s'il y est allé seul ou avec d'autres hommes. C'était un fort homme, il mesurait presque deux mètres et il travaillait dans la carrière, mais cela n'empêche que l'effort l'a quand même tué, et sa maison n'était pas encore finie».

Clément : «Au départ, l'aulne est un bois tendre. Quand il est coupé entre les deux Notre-Dame, il devient d'une dureté à ne plus savoir le trancher. D'ailleurs, je pense qu'il est interdit, à l'heure

actuelle, de faire la "verne" (5) d'un toit avec ce bois, parce que si tu as le feu, les pompiers ne parviennent pas à la couper assez vite.

Quand on fauchait et que le manche de la faux était "foutu" (6), eh bien, on allait couper en pleine chaleur puisque c'était la moisson, des petits "ornias" à bonne grandeur et épaisseur pour faire un nouveau manche. Le bois séchait et devenait très dur et léger».

Raymond : «**celui qui m'a coupé connaissait bien ma saison** ». Oh oui! Cette histoire-là, mon père et mon grand-père me l'ont racontée, mais je ne peux pas dire où se trouve la maison. C'était peut-être chez nous dans la maison familiale. Dans tous les cas, mon père a aussi fabriqué des manches de hache et de "sorpia" (7) avec de l' "ornia", parce que c'était le bois idéal pour ça. C'est un bois qui pousse dans des zones humides et qui, une fois qu'il est coupé en pleine sève, devient très résistant et léger. Il y a un bois qui donne à peu près la même chose, c'est le frêne, appelé aussi bois de poule, parce que dans le temps, on utilisait souvent ce bois-là pour fabriquer les perchoirs. C'est un bois très léger, très résistant et qui dégage une certaine chaleur pour les pattes des poules, ça leur évite d'attraper des rhumatismes. Quand je dis que le bois dégage de la chaleur, c'est en réalité la poule qui la lui donne et le bois la conserve. Le bois ne chauffe pas tout seul, bien entendu! Cela me fait penser que mon père avait inventé une sorte de gros taille-à-manche. C'était le même principe qu'un taille-crayon. Donc, il passait les manches dedans, et les manches sortaient sans plus aucune aspérité».

Rosalie : «A Oignies, il n'y avait pas de gens trop riches. Au contraire, c'était un village de pauvres et les gens avaient très dur pour vivre. Les hommes qui travaillaient dans les ardoisières mourraient très jeunes et les veuves devaient se débrouiller comme elles pouvaient pour avoir quelque chose. La majorité des maisons du village sont des petites maisons d'ouvriers. A l'heure actuelle, certaines ont été restaurées mais c'est une mode cela, un retour aux sources, et on "broque" (8) sur l'ancien. Les fermes sont un peu plus grosses. Notre maison, avec les écuries et les étables, était déjà une belle habitation pour l'époque, c'était une petite ferme. Mais on ne roulait pas sur l'or pour ça. Quand on regarde bien le village de Treignes, on voit tout de suite, aux habitations plus grosses et plus luxueuses, qu'il y avait pas mal de familles riches. Treignes est un village où les gens devaient certainement mieux gagner leur vie. Puis, il y a les maisons des journaliers à la rue de la Gare, elles sont en briques. A l'époque c'était de belles maisons, elles avaient un certain cachet. L'ouvrier qui habitait là ne devait pas se plaindre. Je crois que les gens de Treignes savaient construire de plus grosses maisons parce qu'ils avaient plus d'argent. Oignies, par rapport à Treignes, était isolé et misérable, et cela se voit dans la façon de

construire. Ici, à Treignes, il y avait des maisons de maîtres et des commerces, toutes fameuses constructions!».

La cohabitation

Angèle : «Dans le temps, on restait beaucoup ensemble et surtout on n'abandonnait pas ses parents. Maintenant, c'est une autre affaire! Ma fille me dit souvent que je ne dérangerai pas si je vais habiter chez eux, plus tard. Elle habite à Philippeville avec son mari, et ils ont une grande maison. Mais, tant que je peux rester chez moi, j'y reste. Ce qu'il faut, c'est conserver la santé. J'ai habité à la rue Saint-Roch dans le village, jusque l'âge de onze ans, chez mon grand-père maternel qui était veuf. Je n'ai pas connu ma grand-mère maternelle; elle est morte à trente-sept ans, alors que ma mère n'en avait que seize. Elle a eu très dur, ma grand-mère, et ma mère aussi. Il faut dire que dans le temps, il n'était pas facile d'avoir quelque chose.. Mon grand-père était la gentillesse même et il avait le coeur sur la main, mais comme beaucoup de sabotiers de l'époque, et il en était un, sa quinzaine passait dans la boisson. Ma grand-mère a trimé pour payer la maison qu'ils avaient achetée. Elle était couturière, elle passait toutes ses journées et encore des nuits à coudre à la main. Par après, elle a eu une machine à pédales. En plus de son travail, elle a dû élever, seule, ses deux enfants, ma maman et son frère qui était un peu plus jeune. Mon grand-père ne s'est jamais remarié, et nous avons vécu avec lui.

C'était une petite maison. Il y avait une sorte de buanderie, toute petite et étroite, puis il y avait une pièce au milieu, à peu près comme mon salon et, en suivant, il y avait la cuisine qui n'était pas bien grande non plus. Il y avait une chambre au-dessus de chaque pièce, deux toutes petites et une plus grande au milieu, avec le lit de mes parents. Mon grand-père couchait dans une petite chambre et moi aussi.

Quand j'ai eu onze ans, il est décédé, et mes parents sont allés habiter à la rue de la Station, dans la maison des parents de mon père».

Rosalie : «Nous étions huit à la maison : ma mère, mon père et six enfants. Il y avait quatre filles et deux garçons : Céline, Adèle, Joséphine, elles portaient le nom de toutes les marraines, les soeurs à mon père. Après, il y a eu Jules et Victor, puis moi, Rosalie, la petite dernière.

Tout le monde est mort, il ne reste plus que moi. On se suivait de plus ou moins deux ans en deux ans. On a eu le terrible malheur de perdre notre mère alors qu'elle n'avait que quarante-six ans, elle était très malade. Moi, je n'avais que treize ans, j'allais encore à l'école et l'aînée de mes soeurs venait de se marier, elle était partie à Bruxelles. Elle avait une dizaine d'années de plus que moi et elle s'est beaucoup occupée de moi, ainsi que ma

seconde soeur, qui était ma marraine. Elle, elle fréquentait, mais elle a retardé son mariage et elle est restée encore une bonne année avec nous. Pendant des années nous avons tous vécu dans la maison familiale, puis, petit à petit, on est parti, chacun à notre tour. Il y a presque cent ans de cette affaire-là. Une fois, un de mes frères demande à mon père : «Comment ça se fait papa que vous n'avez pas pensé à mettre l'eau quand vous avez construit la maison ?». Mon père lui répond : «Ah, il faudrait construire deux fois, on serait plus malin pour la deuxième fois!». Mais, à ce temps-là, on n'avait pas l'eau. Nous avons une belle grosse maison, bien faite. Il y avait deux grandes places en bas : une salle à manger et une grande cuisine. Il y avait un grand couloir avec les escaliers qui menaient aux chambres, puis au bout du couloir, on avait encore une belle place dans laquelle se trouvait la turbine, c'est là qu'on faisait le beurre. On traversait cette place pour aller dans les granges soigner et nettoyer les vaches. On avait deux vaches, un cheval et quelques petites bêtes. En haut, il y avait trois chambres à coucher. Mes frères couchaient dans un lit dans la chambre des parents, et les filles dormaient à deux dans un lit, chacune dans une chambre, il fallait bien qu'on s'arrange ainsi. Des années après mon mariage, je me suis encore beaucoup occupée de papa; je revenais toutes les semaines faire le beurre. Ma soeur l'aidait beaucoup aussi. Quand je suis partie m'installer à Treignes, il pleurait, mais je ne suis jamais restée une semaine sans retourner à la maison à Oignies pour lui donner un coup de main. Je pense qu'il aurait dû se remarier après la mort de maman, mais si une autre femme était entrée à la maison, nous ne l'aurions sans doute pas acceptée. Nous étions trop bien dans nos affaires, en famille. C'est après mon mariage que j'ai compris le sacrifice qu'il avait fait pour nous et à quel point, parfois, il avait pu être malheureux sans femme. Nous l'avons aidé du mieux qu'on pouvait. Je me souviens, quand il n'y avait plus que moi à la maison, il venait m'apporter un petit pot de café bien chaud quand je faisais la lessive à la fontaine. Il pensait à moi, il avait des petites attentions et il ne voulait pas que j'attrape froid. Déjà avec maman, il était très attentionné. C'était un dur au coeur tendre, mon père! Il a été mouleur pendant des années et il partait travailler en France, à Revin, à Fumay, à Haybes. Il n'y avait pas trente-six moyens de locomotion, il partait bien souvent à pied de Oignies à Fumay, et là, il prenait le train. Il ne rentrait pas tous les jours, il restait la semaine sur place. Ma mère était ménagère, elle s'occupait des bêtes et de la maison. Elle avait gosse sur gosse. Elle a nourri tous ses enfants au sein. Elle n'avait pas encore fini d'allaiter, qu'elle se retrouvait enceinte et elle ne le savait même pas, parce qu'elle était tellement occupée qu'elle ne faisait pas attention à son état. Ce n'est que quand "elle ne se voyait pas" (9) qu'elle avait compris. En revenant du travail, mon père allait peler les arbres, il enlevait les écorces pour la tannerie. Papa

et maman ne se voyaient pas beaucoup, alors toutes les semaines ainsi, les jeunes mariés, ils étaient contents de se retrouver et... ils faisaient des enfants.

Moi, j'ai toujours connu mes parents très proches, dans le travail, à la maison, dans les moments les plus durs, aux fêtes. Partout, partout ils étaient ensemble, complices. La mère de mon père, parfois, n'était pas toujours gentille avec maman.

Elle aurait bien voulu que sa belle-fille aille faire sa besogne et que mon père aille l'aider à planter les pommes de terre, couper le foin et que sais-je encore! Mais il avait assez à faire avec nous autres et son travail à la maison, car, quand il rentrait, il s'occupait des cultures, de la moisson et il n'avait jamais fini. Eh bien, comme mon père n'était pas pendu tout le temps chez sa mère pour y aller travailler, elle se retournait sur ma mère et elle en parlait mal. Moi, je ne l'ai jamais aimée! Je n'ai jamais pu m'attacher à cette femme. Elle faisait tout son possible pour détruire le ménage de mes parents. Maman avait parfois de la peine, j'avais dix ans et je la vois encore pleurer à cause de cette vieille... je ne dirai pas tout ce que je pense. J'en étais blessée! Je n'aurai pas de peine à quitter ce monde-ci, qui n'a plus rien en sentiments. Mais si j'avais dû quitter la vie au temps de mes parents, ça m'aurait fait vraiment de la peine, tellement nous étions ensemble, tous.

Je me souviens à la soirée, on était avec nos parents, on n'allumait pas la lumière comme on fait maintenant, on avait des lampes à pétrole, et le soir, quand on avait soigné les bêtes et que papa était là, on aimait bien rester tous ensemble à côté du feu : on disait qu'on faisait la veillée.

Après la mort de ma mère, notre vieille marraine, la marraine de mon père venait avec son mari et son tricot, moi je m'asseyais près de mon père et j'étais heureuse. Je sentais que ça lui faisait du bien que je sois là, ainsi. Il y avait un sentiment de sécurité qui nous réunissait. Je ne peux pas expliquer ce qu'on ressentait vraiment à ce moment-là. C'était très réconfortant. Rien que d'y penser maintenant, ça me fait encore plaisir.

Papa n'arrêtait pas d'aller sur la tombe de maman. Il cueillait des fleurs au jardin, c'était pour maman. On avait quatorze ares de terrain, dix-neuf avec la maison et, le premier fruit, les cerises ou les prunes, il allait le déposer sur la tombe de maman. Il a fait ça pendant des années. On n'a plus les mêmes sentiments maintenant, tout va tellement vite qu'on ne fait plus attention à tous ces gestes. Mon père était dur, mais dans le fond, c'était un grand sentimental».

Anathalie : «Dans les années trente-sept, trente-huit, j'ai occupé avec ma fille Paulette, ma mère et mon mari, une petite maison d'ouvrier, juste en-dessous de la cité du Maroc à Najauge. C'était une toute petite maison qui appartenait à l'usine de Vireux et le loyer était très bon marché. Comme mon père était mort, je n'ai pas laissé maman toute seule, elle a vendu la maison de Mazée et elle est

venue habiter avec moi. En fait, je n'ai jamais quitté ma mère. Dans le temps, en général, on prenait ses parents avec soi, on ne les laissait pas seuls. La maison se composait de deux pièces et d'une arrière-cuisine, en bas. En haut, il y avait trois chambres, dont une toute petite mansardée, dans laquelle je mettais le ravitaillement, elle servait de garde-manger. On avait aménagé la seconde pièce en bas pour ma mère, elle couchait là. Mon mari et moi nous dormions au-dessus, juste à côté du grenier. Le toit de la maison était recouvert de tuiles, et au grenier, il n'y avait pas de plafond, c'était directement le toit. En hiver, quand il gelait, il y faisait très froid; alors, avec une couverture, on isolait la porte qui faisait communiquer notre chambre avec le grenier. Nous avions un poêle qui chauffait bien et, comme la maison n'était pas grande, elle n'était pas difficile à chauffer. On ouvrait la porte de la chambre de ma mère et la porte de notre chambre pour faire circuler la chaleur partout. Toutes les pièces étaient agréables. Toutes les maisons de la cité ont été construites en briques, c'était un coron. Les façades n'ont pas beaucoup changé. Elles ont été restaurées, mais il n'y a pas eu de transformations. Une fois que les gens ont pu acheter les maisons, ils les ont surtout transformées de l'intérieur et ils ont aménagé une salle de bain. On appelait ça le quartier du Maroc, parce que chaque maison avait des décorations bizarres, on ne voyait pas de décorations comme celles-là nulle part ailleurs et on avait réellement l'impression d'être dans un pays étranger. Il faisait gai y rester. Le pallier de ma maison était abrité par un petit toit. Il y avait trois maisons qui se touchaient et moi j'étais au milieu. Pour accéder à la maison, il fallait descendre trois ou quatre marches et on entrait directement dans la cuisine. Somme toute, je n'avais que cette pièce-là pour vivre, elle servait en même temps de cuisine et de salle à manger. Ma mère est morte, puis René, mon mari est mort quelques années après, en 1949 et je me suis trouvée seule avec ma fille. J'ai dû quitter la maison pour faire place à un ménage dont l'homme travaillait aux usines de Vireux, et j'ai déménagé. J'ai déménagé quelquefois pendant cette période-là».

Laure : «On était quatre enfants chez nous : Flora l'aînée, puis Eugène, Henriette et moi. On a d'abord habité dans une maison à la rue Flache. Là-bas, on habitait à deux familles. Désirée "Tchaur" (10) habitait de l'autre côté de la maison, et nous étions séparés par un couloir. On passait dans le couloir pour monter coucher. Mais, il y avait des problèmes, surtout entre Flora et Désirée, car Désirée profitait toujours du jour où Flora avait nettoyé le couloir pour aller "fiesser" (11) ses lapins, et elle passait avec sa brouette de fumier dans le couloir qui était propre. Elles se disputaient comme des chiens. Par après, maman a acheté la maison dans laquelle j'habite ici. Elle n'a pour ainsi dire pas bougé depuis. D'abord on a loué la maison

puis quand le père est mort elle l'a achetée. Notre maison se composait comme maintenant : deux pièces en haut et deux pièces en-bas. Devant était la salle à manger et derrière la cuisine, exactement comme maintenant. Les dalles de la place de "devant" sont toujours pareilles et aussi le carrelage de la cuisine. Le w-c. est toujours à la même place. C'était un cabinet en planches avec un tonneau. Je n'ai jamais fait faire d'autre w-c., sinon que j'ai enlevé la planche et que j'ai mis un w-c. chimique, parce qu'à mon âge on n'a plus la force d'aller vider ça sur le jardin. Pour dormir, Flora et Henriette étaient ensemble. Il y avait un grand paravent qui séparait mon frère des deux filles. Moi, je dormais avec maman. Il y a beaucoup de choses qui sont d'origine. Je ne sais plus exactement la date de l'achat de la maison, il faudrait bien que je fouille dans tous mes papiers. Je ne saurais pas dire non plus l'âge exact de la maison mais elle existait déjà bien avant maman. Ce que je me souviens, c'est que maman l'a achetée pour 12.000 francs. On vivait à cinq dans cette toute petite maison. Mais on n'avait pas à se plaindre, car à Oignies, il y avait beaucoup de grosses familles, avec plein de gosses qui vivaient dans des maisons vraiment très petites. Oignies était un village fort pauvre».

LE CONFORT

Le chauffage

Angèle : «On se chauffait au charbon et au bois. Tous les ans, papa allait faire des parts octroyées par la commune. Donc, il nettoyait une part de la forêt, et il pouvait profiter du bois pour lui. Les hommes faisaient des fagots. Moi, j'aimais bien aller au bois leur porter à dîner, du lard, de la saucisse, des pommes de terre.... Oh! J'adorais ça! Quand j'arrivais, on mettait cuire dans la cendre et je dînais avec eux».

Anathalie : «Nous avions un bon poêle à bois et au charbon aussi, comme tout le monde à ce temps-là. En face de la maison, il y avait une petite remise avec un grenier, on y montait par des escaliers et là, chacun notre tour, on préparait le petit bois d'allumage pour la semaine. Quand mon père allait faire des parts de bois, on allait tous avec lui pour faire des fagots et les remonter à bras ou au "goria"» (12).

Le four.

"Ca permetteu dè causè éne miette aveu zias". (13)

Anathalie : «Mon père avait acheté à l'usine à Vireux, des tôles et tout ce qu'il fallait pour monter un four à la maison. On l'avait mis au fournil puisqu'il y avait déjà une cheminée. C'était un four qui consommait très peu de bois; il chauffait très bien et très vite. L'intérieur était fait avec des

briques réfractaires. Le tour extérieur était en tôle. On pétrissait à la maison et on allait vite porter la pâte au fournil. Mon père aimait bien faire chauffer le four. Le père Badjomé venait souvent faire cuire une belle grosse rabote qu'il avait faite lui-même. C'était des morceaux de pomme et de la saucisse entourés de pâte. Il demandait souvent à mon père de faire chauffer le four et, comme mon père aimait bien ça, il ne se faisait pas prier! Il s'appelait Raymond Badjomé, il faisait encore bien du pain. Son fils, Camille, a bâti à Treignes. Il y en a d'autres qui sont venus cuire du pain, de la tarte et toutes sortes ainsi. Mon père aimait bien voir des gens et de "causer ène miette aveu zias". Un four ainsi, ça attirait du monde, "t'as beau dire". Le feu, en hiver, c'est ce qui demandait peut-être le plus de temps. Les fagots, le bois, le charbon, ... on allait chercher le charbon au fur et à mesure, le bois, c'était pareil; en plus, il fallait le couper et préparer le petit bois pour l'allumage. Le poêle à bois ou à charbon, ça demande de la préparation. Mais, c'était une autre chaleur que le chauffage central de maintenant. C'était si gai, le soir! Question cuisson, par exemple, quand ma mère faisait des galettes, elles étaient bien meilleures cuites au bois qu'au charbon. La cuisson au bois était moins vive. Le charbon mettait plus longtemps pour chauffer mais une fois que c'était lancé, le poêle restait rouge, rouge, pendant longtemps».

L'électricité

Angèle : «Je me souviens que je faisais mes devoirs à la lueur d'un quinquet qui était placé au milieu de la table. Je ne sais plus en quelle année, exactement, mes parents ont fait mettre l'électricité à la maison de mon grand-père. Ce dont je me souviens surtout, c'est que c'était plus facile et que je ne devais plus courir par tous les temps pour aller acheter du pétrole au magasin, dans une bouteille en verre d'un litre. On a eu l'électricité, je pense, certainement avant la guerre de quarante; je dirais même avant les années trente».

L'eau

Laure : «On avait une pompe à eau juste ici, en bas de la rue, pratiquement en sortant de la maison. On y faisait tout et aussi la lessive. Nous n'allions pas au lavoir du "Sourdan" nous autres! Pourquoi courir si loin alors qu'on avait de l'eau tout près? L'eau du "Sourdan" était une eau très claire et très pure, vraiment bonne à boire. Les fermiers utilisaient bien souvent cette eau-là pour laver leur beurre, car elle était toujours bonne et fraîche».

Angèle : «A la maison de mon grand-père maternel, quand j'étais enfant, j'ai connu un évier avec un robinet, donc je suppose qu'il y avait déjà l'eau courante à cette époque-là dans la maison. C'était de l'eau qui venait sûrement des réserves du

village. C'était un grand point d'avoir l'eau courante dans la maison».

Anathalie : «Oh l'eau! C'en était une de corvée pour nous autres, ici à Mazée! Qu'est-ce que c'était que deux seaux d'eau ? Rien du tout! Ils étaient à peine remplis, qu'ils étaient déjà vidés, et il fallait aller en rechercher. De plus, la fontaine n'était pas tout près de la maison. Qu'est-ce qu'on a été bête et chien de son corps! Le nombre de seaux dépendait de ce qu'on faisait. Mes frères, mes soeurs et moi, nous remontions deux seaux de 10 litres pendus au "goria". Une fois mariée, quand je suis allée habiter à Najauge, c'était avant la guerre de quarante, il y avait une pompe dans la cité et j'y allais pour remplir des seaux et une lessiveuse. Mazée et Najauge, pour l'eau, on n'était pas gâté. Je me lavais tous les jours. On n'avait pas de salle de bain; d'ailleurs, personne n'en avait. Dans la plupart des maisons de Mazée, les salles de bains sont arrivées très tard. Le samedi, je me lavais complètement dans une bassine, en fait, c'était la lessiveuse. Les jours de la semaine, je me lavais dans un plus petit bassin, pas complètement, juste les endroits où on transpire le plus. Je me rafraîchissais le visage. Que de problèmes avec cette eau-là qu'il fallait aller chercher bien loin dans le fond du village! Il n'était certainement pas question de la gaspiller pour se laver. Ce n'est pas pour ça qu'on sentait mauvais. Maintenant, on est "toudis" (14) en train "dè'sé'r'nètchi". (15)

Paulette : «Bien des années plus tard, ici à Mazée et à Najauge, l'eau est restée une corvée! Je me suis mariée en 1957, on a acheté la maison en 1959 et on a fait mettre l'eau un peu plus tard. Quand ma fille Véronique avait un an, j'allais encore chercher l'eau au village, dans le fond. Il y avait un vivier avec des poissons et je prenais mon eau là-bas. Quand je voulais laver les légumes pour la soupe, je les descendais avec moi dans un petit seau et je les rinçais au vivier avant de remonter. Ici, à Mazée, on a eu l'eau bien tard, un an ou deux après 1959. Pas question d'avoir une salle de bain. Il y avait une citerne avec une pompe, mais l'eau de la citerne servait seulement à arroser le jardin et à nettoyer la maison».

"Le tonneau à la porte pour, aussi, les hommes s'y laver".

Angèle : «A la porte, on avait un tonneau qui recueillait l'eau des gouttières et nous utilisions souvent cette eau-là pour faire une petite lessive, nettoyer la maison ou arroser le jardin en été».

Anathalie : «"Oyi, èt en èsté, quand' y n'aveu né tcheu ène goutte dè pleuf, èt bé li touniac resteu vude". (16)

Angèle : «Je vois encore mon grand-père qui venait se laver au tonneau devant la porte, hiver comme

été. Il s'aspergeait tous les jours. Il n'est jamais tombé malade et il avait une peau aussi rose que celle d'un bébé. C'est un souvenir que je revois souvent».

Anathalie : «Mon dernier frère, lui, il se lavait dehors aussi, avec l'eau du tonneau, même en plein hiver. C'était le tonneau "ayusquè" (17), beaucoup d'hommes s'y lavaient dans le temps! Les gens qui remontaient de la messe le voyaient, le torse nu, et lui criaient : "oh! Victor, tu vas "y'es adjalè!" (18). Nous les femmes, il n'était pas question de faire ça, tu penses bien!».

La récupération des excréments

"Pour aller aux commodités, c'était toute une aventure!"

Angèle : «A la maison du grand-père maternel, pour aller au cabinet, il fallait sortir, traverser la rue, là de l'autre côté, on avait une remise en planches dans laquelle on remisait notre charbon et le bois. Ensuite, le long de cette remise, il fallait monter un petit sentier et le cabinet était juste derrière, tout en planches. C'en était une d'aventure pour aller aux commodités! Quand mes parents se sont installés dans la maison de la rue de la Station, en vingt-huit, trente, le cabinet était encore dehors, près du lilas, au bout du jardin. Le chemin à parcourir était un peu moins long. C'était un cabinet en planches aussi. Quand je me suis mariée, mon mari en a fait faire un autre, toujours en planches, tout contre la façade. Celui-là avait un beau toit de tuiles et surtout, il était tout près. On s'est toujours servi des excréments pour le jardin. On enlevait le tonneau et on profitait du moment qu'on retournait le jardin pour verser les excréments dans la terre. J'aime autant dire tout de suite que ça ne sentait pas la rose, mais c'était du naturel au-moins celui-là! On ne fait plus ça maintenant. Pourtant, c'était une bonne solution pour engraisser la terre et avoir de beaux légumes».

Anathalie : «Au jardin c'est le fumier qui fait tout! On avait un petit jardin derrière la maison, c'est René qui le bêchait. On utilisait le fumier de lapin comme engrais. Le fumier était situé près de la remise, au-dessus du jardin. A côté du fumier, on faisait le tas de "cruaux". (19) Il n'y avait pas d'arbres près du fumier. Il n'y avait d'ailleurs pas d'arbres dans le jardin, seulement des groseilliers et quelques buissons. Le fumier de lapin n'est pas aussi fort que celui de vache ou que le crottin de cheval, mais c'était suffisant pour le jardin qu'on avait. Dans le temps on a toujours beaucoup utilisé les excréments pour toutes sortes d'affaires. Mes parents, à l'époque où ils habitaient encore à Vodelée, tout près de l'église, (ils ont d'abord habité là avant de venir à Mazée), me racontaient qu'ils faisaient leur charbon eux-mêmes. C'était un mélange de poudre de charbon, de crottin de cheval

bien gras et de terre : un excellent combustible qui durerait longtemps à ce qu'il paraît. Il arrivait encore bien souvent que certaines personnes aillent ramasser les crottins sur la rue ou les bouses dans les prés pour ramener dans leur jardin. Et pourquoi pas ?».

Angèle : «Moi, j'ai ramassé beaucoup de crottins sur la rue. Avant, il n'y avait pas d'auto, c'était beaucoup de chariots tirés par des chevaux. Ici, à Nîmes, il y avait beaucoup de passage de chariots qui allaient charrier au bois pour les saboteries, et il passait des chevaux tout le temps, donc la rue était toujours pleine de crottins. Quand c'était le moment de "retourner" les jardins, on courait avec un seau et une petite pelle à charbon pour aller ramasser les crottins. C'était courant de faire ça, tout le monde le faisait».

Lexique :

1. Chez "le" Baptiste
2. Cherche la poutre
3. Oui,oui c'était bien ça, c'était de l'aulne
4. Vernale : printanière
5. La poutre printanière, la poutre maîtresse
6. Fichu
7. Serpe
8. Foncer, fonce, se lancer sur ...
9. Elle ne voyait pas venir ses menstrues
10. Charre
11. Nettoyer. Le mot est surtout utilisé en parlant de l'endroit qu'occupent les animaux. On n'emploie jamais le mot "fièsser" quand il s'agit du nettoyage de la maison.
12. Palanche. La palanche se place sur les épaules et sert à porter des charges suspendues et principalement des seaux d'eau.
13. Ça permettait de parler un peu avec eux
14. Toujours
15. De se "relâcher". Le mot est employé pour exprimer la fréquence des toilettes des personnes, des animaux et aussi du nettoyage de la maison.
16. Oui, et en été, quand il n'était pas tombé une goutte de pluie, le tonneau restait vide
17. Où
18. Etre gelé
19. Mauvaises herbes. Le mot est surtout utilisé pour désigner les mauvaises herbes qui poussent principalement dans les jardins.

Marilène QUINET



ENQUETES

SOULME, UN VILLAGE DE CULTURE DE L'EPEAUTRE

Témoignage de Monsieur et Madame GILBERT Joseph, agriculteurs retraités, enregistré à Soulme le 3 août 1989, retranscrit par Jean-Jacques Van Mol. La relation de Monsieur Gilbert était fréquemment complétée par les interventions de son épouse. Les propos des deux témoins ont été confondus en un seul récit.

Des gens comme moi ont eu la chance de vivre depuis le début de la mécanisation.

Des petites cultures.

Je suis né en 1923. J'ai travaillé, (si on peut dire travailler), à 7, 8, 9 ans, on se rendait utile déjà. On allait conduire les vaches, on allait les chercher pendant les vacances, on allait déjà à la campagne. Je suis né dans la ferme de mes parents, il y avait une vingtaine d'hectares cultivés. Nous sommes la cinquième génération dans cette maison. Du côté de mon père, on venait de France, de Chooz. Mon grand-père y retournait encore aux enterrements et aux festivités. Du côté de maman, on venait des pays rédimés, c'était des Feestlër, avec un tréma sur le e, à la mode des boches.

On comptait un cheval par 5 hectares de culture. On avait souvent un cheval de réserve si on peut dire. On était fort attelé parce que le terrain est fort accidenté, les chevaux avaient beaucoup plus dur, et puis les terrains sont loin. Ici au village, il y avait 30 chevaux pour l'ensemble du village. Nous avions 3-4 chevaux, parce qu'il y avait le poulain. On mettait les juments à l'entier et les juments faisaient leur poulain toujours à une saison où on avait beaucoup d'ouvrage, voyez-vous ? Alors il fallait un cheval de réserve pour le remplacer. Elles en avaient pour 8-10 jours à rester à l'écurie avec leur jeune poulain. Ici au village il n'y avait pas de maréchal-ferrant, il y en avait un à Gochenée, mais tout le monde ne ferrait pas ses chevaux. Il y en avait qui ne ferraient que les pieds de devant, nous, on ferrait nos chevaux des quatre pieds, parce qu'on avait des terrains assez loin. Le voisin ici ne ferrait jamais que devant. On ferrait les pieds de devant parce que les chevaux étaient beaucoup plus sûrs pour travailler, les pieds ferrés adhèrent beaucoup mieux au sol que la corne. En mettant des fers aux chevaux, on avait l'occasion de leur faire des trous pour mettre des vis en hiver, des crampons. Quand les pieds de devant passaient, ceux de derrière suivaient toujours.

Au début du siècle, il y avait trop de petites exploitations, il n'y avait pas de travail pour toute l'année. Alors mon père faisait du transport de bois l'hiver. Mais après petit à petit, les exploitations se sont déjà un petit peu agrandies. Au début, au temps de mon père, ici, il y avait une vingtaine

reconstruit serait recouvert d'une toiture en conformité de style avec les autres bâtiments. Il est également prévu d'aménager au rez-de-chaussée une vitrine et une promotion des produits agricoles, des produits régionaux et de l'artisanat local.

Dernières nouvelles

Fin octobre, la direction de l'Ecomusée accueillait Mr P. DULIERE, architecte, récemment désigné par l'Université Libre de Bruxelles. La phase terminale de restauration de l'ensemble du site de la ferme-château semble se dessiner à l'horizon.

6. La présence de musées de qualité et surtout les possibilités d'encadrement scientifique et pédagogique des groupes scolaires ont permis le développement des classes vertes à Treignes. La demande d'hébergement dans le village pour petits groupes et à prix modique est mal rencontrée. Dans cette alternative, il est envisagé d'aménager deux wagons-lits, qui s'intégreraient à la vocation ferroviaire du site, tout en rencontrant la demande d'hébergement.

ACTIVITES DE L'ECOMUSEE

Pas si bête que ça!



C'est au début de juillet que l'Ecomusée inaugurait une petite exposition temporaire, réunissant de la sorte cinq photographes d'une agence de presse du nord de la France. Ces cinq photographes, dont la préoccupation est de rendre compte de la condition de vie de l'homme dans son ensemble, dans des différents lieux de vie, ont sélectionné une série de photographies sur la condition animale. L'exposition, dans laquelle on percevait le plaisir de photographier, amenait le public dans le monde des bêtes, aux limites "zoomorphiques" du cocasse et de l'absurde. Nous adressons nos remerciements aux photographes Yves AUQUIER, Isabelle CAMBIER, Yvon LAMBERT, Joseph TOMASSINI, Jean-Marc VANTOURNHOUDT.

LE TRANSPORT ATTELE ENTRE SEINE ET RHIN, DE L'ANTIQUITE AU MOYEN-AGE. LA REVOLUTION PAR LE BRANCARD.

Le Centre d'Histoire et de Technologies Rurales a été le co-organisateur d'un colloque international consacré à la traction animale dans l'Antiquité et au Moyen-Age dans nos régions, les 1 et 2 octobre derniers. A ces époques reculées, le transport par voie de terre se faisait par portage, à dos d'homme et par des animaux de bât, ou bien sur des véhicules sur roues. Dans le mode de traction le plus ancien, la traction était effectuée par des boeufs attelés par paire, à l'aide de jougs, à un timon central. Dans la région comprise entre la Seine et le Rhin, parmi les bas reliefs que nous ont laissés les Romains pendant leur occupation de la Gaule, on trouve de nombreuses représentations de chariots tirés par des chevaux. Ces témoins précieux de la vie quotidienne à cette époque nous montrent qu'une innovation technique de la première importance a vu le jour : le véhicule est tiré par un seul cheval (parfois un mulet) attelé à un double timon, appelé brancard, dont les deux bras sont placés de part et d'autre de l'animal. Le brancard est relié au cheval par un collier d'épaule placé sur le bas du cou.

Cette importante innovation peut être qualifiée de



Une démonstration de débardage du bois dans le jardin de la ferme-château de Treignes a constitué, pour le grand plaisir des congressistes, un moment de divertissement et de curiosité très apprécié. Nous remercions chaleureusement la collaboration de Monsieur GUILLEMIN qui a bien voulu répondre aux questions des scientifiques et qui a conduit sa jument, Mina, avec une grande adresse.

d'hectares. Pendant l'hiver pour ne pas laisser les chevaux inoccupés, il allait au bois. Et puis il aimait cela.

Les fermes se sont agrandies. Je crois parce qu'il y avait des vieux qui arrêtaient déjà; ils ont arrêté, ils ont loué, alors on louait. Avec les mariages aussi, on groupait les terres. Avant cela, il n'y avait pas la possibilité, il n'y avait pas assez de terrain. La machine a facilité beaucoup de choses. On ne comptait pas la rentabilité des machines comme maintenant hein, ça coûtait quand même beaucoup, beaucoup moins fort. Cela n'avait pas de rapport, il n'y avait pas de rapport entre une machine d'alors et une machine de maintenant, hein!

Les premières machines.

Je me rappelle, on a acheté une faucheuse, 2.800 francs en..., j'étais tout gamin. Malgré tout, 2.800 francs, c'était la valeur d'un cheval à ce moment-là. Vous voyez le rapport ? Tandis que maintenant, qu'est-ce que vous sauriez mettre en rapport ? Actuellement, un tracteur c'est 1 million! Il ne fallait pas de machines, il ne fallait pas de matériel. Vous aviez une charrue, une herse, un rouleau, puis une machine à faucher l'herbe, un râteau là, mais cela durait des éternités. J'en ai connu un, au début que j'ai travaillé, il avait peut-être 70 ans. C'était de vieilles affaires qu'il n'usait pas.

Comme charrue, j'ai toujours utilisé une double-brabant, une Mélotte, là. J'ai connu quand même encore un vieux qui travaillait encore l'érière comme on dit, avec un manche en bois. C'était les vieux qui avaient encore cela, les vieux d'alors ! Et cela marchait bien, il y avait des gens qui étaient très adroits avec cela. Mon père travaillait bien aussi avec cela, dans sa jeunesse, il se servait encore normalement avec cela.

On appelle la lame de la charrue un "chi". Il y avait le petit "chi" : le peloir. Le versoir, c'était le versoir, ça ne s'usait pas, on ne remplaçait jamais cela. Je ne connais pas de nom patois, parce qu'on n'avait jamais l'occasion de parler de versoir parce que ça ne s'usait pas avec la vitesse des chevaux.

Il faut dire que les gens comme moi, ils ont eu de la chance de voir depuis le début de la mécanisation. Maintenant je crois qu'on est arrivé à saturation de tracteurs et toutes les machines possibles et imaginables. Tandis que nous, nous avons connu qu'on faisait tout avec les chevaux, il n'y avait pas de tracteur. Il n'y avait qu'un tracteur ici dans le pays qui battait à la machine, un vieux Fordson avec des roues en fer, des roues à crampons, mais il ne servait pas sur les campagnes, sur les routes, ni tout ça. Nous avons connu ce temps où l'on faisait tout, tout, tout. Il fallait aller chercher l'engrais à la gare, avec des chevaux, tout. On ne savait pas bouger un chariot sans un cheval.

Et arrivé maintenant où il n'y a plus de chevaux, c'est mécanisé à fond. On trayait à la main, maintenant on traite à la machine. On faisait le

beurre, on ne le fait plus. Le lait va à la laiterie. Nous avons 14, 15, 16 vaches. Traire tout cela à la main, c'était un problème, hein! Maintenant un bonhomme, il traite 50, 60 vaches. Et nous, on disait toujours qu'un bon trayeur trayait huit vaches à l'heure, mais il ne fallait pas traîner. Nous on savait le faire. Sans me vanter, on pouvait bien aller au concours, alors qu'il y avait des gens ici qui faisaient 4, 5 à l'heure. Aussi, il fallait des vaches qui étaient plus ou moins faciles à traire. Il y en avait qui étaient dures à traire. Il y avait des vaches qui donnaient déjà entre 15, et 20, 25 litres par jour, des bonnes hein! Il y en avait qui ne donnaient pas ça.

La moissonneuse-batteuse est arrivée.

Pour la moisson, j'ai commencé avec la moissonneuse-lieuse mais il y avait encore des javeuses quand même. Il y avait aussi la petite faucheuse à l'herbe et on mettait une espèce de râteau avec des lattes, on relevait les lattes et quand la gerbe était à peu près faite, on lâchait et elle tombait. Pour la moisson, la main-d'oeuvre locale suffisait, on faisait un chemin sur le tour du champ pour faire passer la moissonneuse. Puis pour finir, on n'en a plus fait, parce qu'il fallait quand même beaucoup de temps. On saccageait un petit peu, on avait quand même mal au coeur là. Il fallait beaucoup de temps pour cela.

C'était comme au vieux temps, il fallait faucher, il fallait ramasser, puis il fallait lier. On le faisait quand on avait une année qu'il pleuvait un petit peu, quand on avait le temps. Parce que quand il faisait bien beau, on faisait pour ne pas perdre de temps inutilement.

Les moissonneuses-batteuses sont arrivées. Je me rappelle en 52, on lance le bruit qu'il y avait une moissonneuse-batteuse à Dinant. Mon frère était ici, j'avais une moto, on va aller voir la moissonneuse-batteuse à Dinant. On n'avait jamais vu ça, on n'en croyait pas nos yeux. C'était encore des tractées, un gros tracteur tirait ça, c'étaient les premières moissonneuses-batteuses tractées par un tracteur. Et les sacs..., il n'y avait pas de réserve de graines, la graine arrivait directement dans des sacs. Sur le côté de la machine, il y avait une planche où on mettait 4, 5, 6 sacs. Quand le sac était plein, on liait le sac et on le faisait tomber à terre. Il fallait ensuite passer prendre les sacs à terre, ce n'était pas rien savez-vous?

Je me rappelle : il y avait un vieux bonhomme ici, il me dit : "Qu'as-tu été voir ?", je lui dis en wallon, j'ai été voir la machine à Dinant, "Tu es un imbécile" il me dit, tu n'as pas besoin d'aller voir ça, on n'en verra jamais à Souleme. Quatre ou cinq ans après, il n'y avait plus que des moissonneuses-batteuses, mon Gilbert!

Quand on était enfant, on parlait de moissonneuse-batteuse ou de machines extraordinaires, mais on disait : cela se passe en Amérique. Puis finalement tout est arrivé ici : on a les tracteurs 4 roues motrices. On était impressionné, mais on lisait déjà quand même les journaux, il y avait déjà le "Sillon

Belge" et tout ça, qui racontait l'évolution du machinisme. Ce qui a impressionné le plus ce n'est pas tellement celle-là. C'est quand la première automotrice est arrivée. Ça a impressionné! Elle est arrivée 1 an ou 2 après pour moissonner un champ de féverolles. C'était une grosse Claas, avec deux "a" là. Cela a impressionné, parce que c'était fabuleux hein! Parce que ces petites moissonneuses tractées, elles n'ont pas tellement de volume. Elle est venue pour moissonner des féverolles.

Je n'ai jamais vu cultiver des féverolles que cette année-là. Il croyait les moissonner à la lieuse, mais il avait plu et quand il a fait bon, la féverolle était trop avancée, il n'aurait plus osé faucher, la perte aurait été trop grande. Elles étaient trop mûres. A la moissonneuse-batteuse, la perte était moins grande. C'était en 52, 53.

Ici à Soulme, personne n'a jamais acheté une moissonneuse-batteuse; cela n'en valait pas la peine, parce que pour acheter une moissonneuse-batteuse, il faut une certaine surface. Il y en a tellement dans les environs que cela coûte tellement meilleur marché que d'investir, maintenant il y en a beaucoup. Ici ce n'est pas tant un pays à culture, c'est surtout un pays herbagé. Actuellement, c'est principalement l'élevage, mais seulement ils cultivent quand même pour nourrir leurs bêtes là.

J'ai eu mon premier tracteur en 48, un Fordson major, le gros bleu là, et puis après j'ai acheté un Hannomag diesel en 1950, parce que le Fordson c'était au pétrole. C'était ennuyeux, il fallait d'abord le mettre à l'essence, c'était du chipotage, quand il faisait froid, il ralentissait, il fallait le remettre à l'essence.

Les cultures céréalières.

A Soulme, on cultivait davantage d'épeautre et de seigle que de froment. Maintenant on ne parle plus de seigle, le seigle c'était pour les porcs. A un certain moment pendant la guerre, on a moulu du seigle. C'est avec le seigle qu'on a ce pain noir, genre pain allemand. Et pendant la guerre on mettait une petite proportion de seigle, ça donne d'ailleurs un bon goût, un goût plus ..., je ne sais pas, le pain est plus humide, un bon goût enfin. Mais il ne faut pas l'entière de seigle parce que alors il est tout noir.

Il y avait trois variétés d'épeautre. Il y avait le petit blanc sans barbe, il y avait le brun sans barbe et le brun avec barbe, mais on ne connaissait pas tellement les noms de variétés. C'était des variétés qu'on reprenait d'une année à l'autre. On les passait au tarare pour prendre les plus belles semences. On n'avait pas encore les sélections qu'on a maintenant. Cette culture a été progressivement abandonnée avant la guerre parce que les variétés dégénéraient. Ces trois variétés avaient le même usage, parce que à ce moment-là, on moulait, on moulait l'épeautre pour faire du

pain, c'était du très bon pain. Il y avait des moulins qui étaient spécialisés, presque tous d'ailleurs. On appelait la machine à nettoyer le grain "une décortiqueuse". Cette machine fait sortir le grain proprement dit de la paille, parce que sur l'épeautre, il y a une grosse paille autour. Il fallait faire sortir le grain de la paille et le moudre. La meule servait quand le grain était sorti. C'est ainsi que le rendement de l'épeautre ne faisait que 50% de farine, parce qu'il y avait déjà tout ce poids de la balle.

L'épeautre, c'était pour le pain, et le surplus, pour la nourriture des animaux. Il ne fallait pas toute la farine pour faire du pain. On cultivait un peu de froment, mais les variétés de froment à ce moment-là... On n'avait pas déjà tant d'engrais, on n'était pas mis au courant avec les agronomes comme maintenant, ils vous donnent beaucoup de conseils. Ils sont arrivés à beaucoup de nouvelles variétés, en épeautre et en froment, qui sont très valables dans ce pays-ci, malgré que le pays est pauvre.

L'épeautre, c'est du grain, le froment c'est du froment. De notre temps, on ne disait jamais l'épeautre. Il y a des endroits où on disait du "spiat", mais ici dans le pays, c'était du grain. On allait faucher le grain, on savait bien qu'on n'allait pas faucher au froment, ni au seigle, ni à rien, c'était l'épeautre. Je crois que c'est en retournant vers Florennes, par là, il me semble qu'on disait "spiat".

L'épeautre, c'était préféré parce qu'elle était plus volontaire. (On n'avait pas les engrais comme je vous ai dit). L'épeautre était beaucoup plus volontaire que le froment. On mettait du froment dans les meilleures terres, parce que dans les meilleures terres, on faisait l'assolement triennal. Et alors, on mettait des betteraves fourragères pour les vaches. Pour les bêtes, à ce moment-là, on mettait encore assez bien. Et après les betteraves, on mettait du froment. La terre avait été bien fumée pour les betteraves, et encore on labourait avec les feuilles de betteraves, enfin, on les ramassait, mais on en labourait quand même une partie. Ce terrain était propice à la culture du froment. Après on mettait du trèfle aussi. Pour l'assolement, on mettait des betteraves, du froment et puis de l'avoine. Moi, je n'ai pas connu de jachère. On commençait à avoir des engrais basiques, du chlorure de potasse. J'ai encore entendu mes parents parler de la jachère. Quand j'étais gamin, ils parlaient de ça comme maintenant on parle d'une affaire d'il y a 50 ans, 30 peut-être, parce qu'il y avait très peu d'engrais. L'avoine, c'était pour les chevaux, parce qu'il y avait beaucoup de chevaux.

Le trèfle, c'était pour faucher deux coupes, c'était pour les chevaux, ou c'était pour vendre. Parce que à ce moment-là, il y avait beaucoup de chevaux non agricoles. Tous les camionneurs avaient des chevaux. On vendait facilement son trèfle lié en petites bottes. On faisait des petits liens avec de la paille de seigle et on faisait des petites bottes. On vendait ça pour les boulangeries, pour les chevaux

des boulangeries, il y avait toutes sortes.

Dans le temps, ils faisaient une jachère tous les trois ans, paraît-il. Après est arrivé le trèfle, les engrais, on ne s'est plus permis de perdre un an parce que c'était un an de perdu quand même. Ce qui a remplacé les jachères, c'est le trèfle; on a mis plus de betteraves et on a mis plus d'engrais. Cela fait qu'on pouvait arriver à mettre de l'épeautre entre l'escourgeon, ou du seigle, ou toutes sortes comme cela.

La farine d'épeautre, c'était pour le pain. On cuisait le pain une fois par semaine, tous les 8-10 jours, on cuisait. On mangeait du pain tant qu'il y avait du pain, on faisait 10-12 pains de 3-4 kilos, des pains ronds. Le pain restait bon. Maintenant le pain de 4-5 jours devient dur. C'était l'épeautre qui rendait le pain plus moelleux, et le lait battu, on mettait du lait battu, on ne faisait pas le pain à l'eau.

On utilisait aussi le froment qu'on cultivait pour la farine. Le froment n'a jamais été une nourriture bien idéale pour les bêtes et puis cela se vendait un peu plus cher, mais on conservait ce qu'il fallait de froment pour moudre.

Après on a eu la farine commerciale, cela a été tout un changement de vie. Nous avons encore fait le pain jusqu'en 50, 55, là; après on a fait comme les autres, on a acheté le pain tout fait.

L'épeautre se défait facilement, cela fait que dans le temps, quand on fauchait à la lieuse, les vieux, ils avaient malgré tout un art d'aller voir leurs denrées et ils disaient, "c'est bon à faucher", parce qu'il fallait faucher un petit peu sur le vert. Pour commencer, la farine était plus belle, plus liée, et d'un autre côté il fallait tâcher que cela ne casse pas. L'épeautre, ça se défait fort, on la moissonnait avant les autres. Il y a même quelquefois quand on chargeait, il y avait un bonhomme qui était sur le chariot.

La culture de betteraves.

Démarrer les betteraves, c'était du travail. Au début on les plantait avec une petite machine, on réglait au plus court possible pour qu'il en tombe (des graines) le moins possible, mais malgré tout, il en tombait sur toute la ligne. C'était un semoir à main. Après on a eu les semoirs de Saint-Hubert qui eux avaient déjà un système pour raccourcir, régulariser le débit. C'était des semoirs à 17 rangs, on ne conservait que 5 ou 6, on les mettait à 50 centimètres, après on l'a mis à 40 mais c'était épais. Et puis on arrivait avec sa rasette, on la mettait à distance, 32 betteraves aux 10 mètres. Le régime des Flamands c'était 32 betteraves aux 10 mètres, 32 touffes de betteraves, parce que les Flamands, ils avaient des petites rasettes, ils avaient un coup tellement adroit, (parce qu'ils étaient adroits!). Il y avait des flamands qui venaient aux betteraves, mais on le faisait aussi, mais nous, les gens du pays, on mettait d'abord à distance. Une rasette et

demie qu'on disait. Et puis après on repassait, les femmes repassaient, des gamins et tout ça, repassaient pour démarier à ce moment-là, pour ne laisser qu'une betterave. Il y avait donc deux opérations : pour les gens du pays, il y avait d'abord la mise à distance et puis il y avait le démarriage. Tandis que les Flamands faisaient tout en une fois, ils avaient des manches avec des petites rasettes, ils étaient tellement adroits! Ces Flamands revenaient d'une année à l'autre.

On plantait les betteraves au début mai, on faisait ces opérations un mois après, vers le début juin, juste avant les foins ou même des fois pendant les foins. Après, il fallait encore repasser à la main, à la rasette, tout d'abord, quand elles levaient, qu'elles sortaient de terre, on les binait au cheval. Pour raser entre les betteraves, on utilisait le "binwé", on pouvait aller à la main, et puis il y avait un crochet pour mettre un cheval. Il fallait aller droit, hein! Si vous alliez de côté, vous coupiez les betteraves. Le butoir, c'est comme ils sont encore maintenant. Après, Mélotte a fait des binettes à 3 rangs, ce sont des houes. Quand c'était fait, on commençait à les mettre à distance une à une, et puis on repassait avec une binette, avec le cheval aussi. Et puis après, quand elles étaient plus grandes, on repassait à la main entre les betteraves avec une rasette. Entre les betteraves où la rasette n'avait pas su aller, il restait des saletés. C'était de la besogne.

Maintenant il n'y a plus de travail, vous plantez des betteraves monogermes, vous pulvérisez et c'est fini. Il n'y a plus besoin de rasette, il n'y a plus besoin de rien!

Il y avait le *binwe* et puis il y avait le "*butwè*". Le *butwè* c'était pour buter les pommes de terre. Un *binwe*, j'en ai encore un, je vous le donnerais bien.

Soulme : un village qui se dépeuple.

Actuellement il y a encore trois agriculteurs qui travaillent. Il y en avait 30 avant. Enfin, on était agriculteur, mais pendant l'hiver les hommes allaient abattre au bois, ou transporter le bois. Et puis il y en avait encore qui avaient quelques vaches, qui allaient travailler à la carrière. A la carrière, il n'y avait qu'une vingtaine d'hommes d'ici.

Maman était de 96, et l'instituteur avait 50 enfants à l'école, en 1902, 3, 4, là ! Maintenant il n'y en a plus, il n'y a plus besoin d'école, il n'y a plus d'enfants pour aller à l'école. Nous ne sommes plus que 6, il y a nous, il y a ses deux soeurs, et puis une nièce à elle, et puis ici, André, et il y a Faldoque. Il y a 6 ménages de vrais gens de Soulme, qui sont nés à Soulme. Les autres, ce sont des importés. Au début du siècle, il y avait 213 habitants, c'était beaucoup de grosses familles. Du numéro 1 jusqu'au numéro 12 de la rue, il y avait, en 40, même pendant la guerre, il y avait plus d'habitants pour ce petit coin-ci que tout le village maintenant.

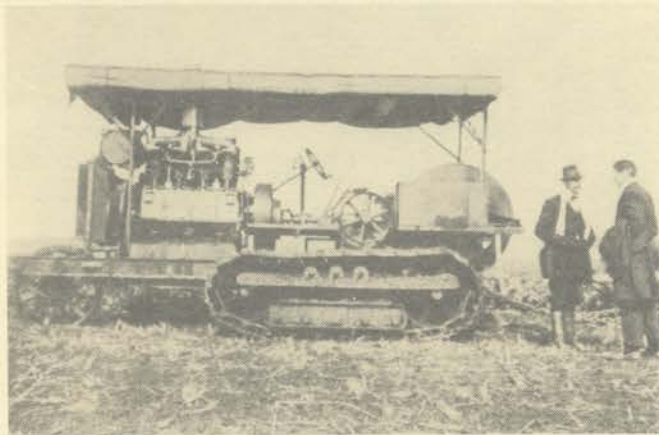
C'était des familles de 4-5 enfants. Quand nous allions à l'école, on était encore 30! L'instituteur avait les garçons et les filles; c'est d'ailleurs comme cela qu'on s'est fait attraper. Il y avait 4 degrés, l'instituteur avait du boulot!

Il y avait la grande fête, le deuxième dimanche de septembre, et puis il y avait la fête de la nouvelle année. On faisait la fête deux jours avant la nouvelle année, on faisait automatiquement la fête de la nouvelle année et on achevait le lendemain. Entre soi, c'était gai alors. A Noël, on faisait du cougnou. Ce n'était qu'aux fêtes qu'on faisait de la tarte. A la fête du village, on faisait de la tarte. On ne faisait pas de tarte tous les dimanches comme on fait maintenant.

LECTURES

UNE DEMONSTRATION DE LABOURS EN 1913 :

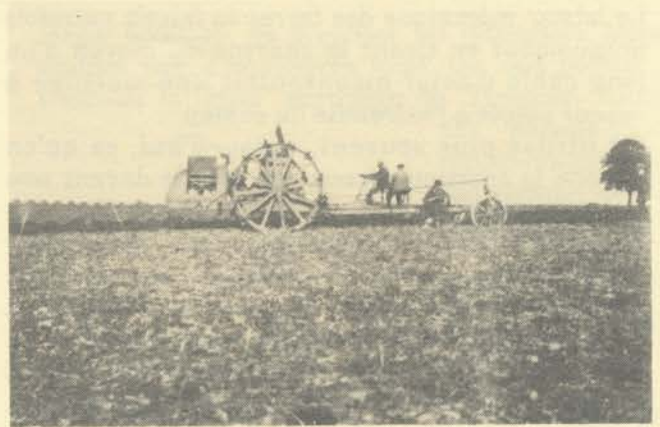
Les appareils de labourage et de traction mécanique au concours de CHASSART (22 au 27 septembre 1913). Extrait du rapport établi par Edmond LEPLAE.



Les exploitations agricoles de Chassart ont prêté aux épreuves de motoculture, dans un cadre des plus intéressants, toutes les conditions matérielles exigées pour leur réussite. L'ensemble formé par les propriétés de la famille Dumont de Chassart constitue le plus grand domaine agricole de la Belgique, ainsi que le type le plus complet que nous possédions d'agriculture industrielle. Plus de 1400 hectares de terres y sont en culture et portent annuellement près de 400 hectares de betteraves à sucre. Les produits de ces vastes exploitations sont amenés par un chemin de fer Descauville, de plusieurs kilomètres de développement, vers les usines centrales, agglomération industrielle importante, garantissant à l'Etat plus de 80.000 francs de droits par four, comprenant une fabrique de sucre, une distillerie, un malterie, une fabrique de levures et vinaigrerie. Elles travaillent

également une partie de la récolte des femmes de Chassart-Tefaha, d'une superficie de 3000 hectares, que la famille Dumont exploite en Tunisie. Les Dumont de Chassart sont depuis plusieurs générations, et malgré l'importance de leurs entreprises industrielles, restés attachés à l'agriculture.

Le concours avait pour but de permettre aux représentants du Ministre des colonies, ainsi qu'aux délégués des diverses sociétés congolaises, d'étudier, par une série d'épreuves pratiques, les nouveaux appareils construits à l'étranger pour le



travail mécanique des terres.

Cette étude était importante au point de vue pratique pour l'agriculture des régions de la colonie où la présence de la mouche tsé-tsé et parfois l'insuffisance de main-d'œuvre ne permettaient ni l'emploi d'animaux d'attelage, ni l'exécution des labours au moyen de travailleurs agricoles. C'est à l'aide de machines à vapeur que nous défrichons en ce moment les terrains agricoles du Katanga.

Les appareils qui servent au labourage mécanique peuvent, pour la plupart, être appliqués à la traction des véhicules; ils contribuent à résoudre, dans les colonies, la question des transports.

Ils sont très répandus depuis une dizaine d'années en Amérique et en Australie. On les rencontre en grand nombre aussi dans les grandes cultures de céréales de l'Europe orientale (Russie, Roumanie, Hongrie, etc.)

Le concours eut un plein succès quant au nombre et à la variété des appareils présentés aux épreuves.

Les plus grands appareils de labourage mécanique exigent, pour évoluer normalement, une surface de terre considérable. Ils avalent le terrain avec une rapidité effrayante et plusieurs d'entre eux retournent jusque 10 hectares par jour, ce qui représente le travail de vingt à trente attelages de chevaux. Pour organiser convenablement le concours, il fallait disposer de près de 300 hectares, ce qui se trouve difficilement à cette époque de l'année, même dans une exploitation aussi considérable que celle de Chassart. Heureusement deux propriétaires voisins, MM. Descampe et Minet, voulurent bien suppléer les terrains nécessaires.

Mais il ne suffit pas d'avoir des terres; il faut

encore pouvoir héberger, monter, essayer et ajuster les machines à leur arrivée, réparer les avaries pendant le concours, alimenter d'eau, de charbon, d'essence, les appareils en travail, mesurer et marquer les terres, etc., ce qui nécessite l'utilisation d'ateliers, de forges, de véhicules et de personnes : les épreuves de ce genre sont très encombrantes pour qui les autorise sur ses propriétés. Il n'y avait, en Belgique, que les domaines de Chassart où semblable concours pût se tenir en bonnes conditions.

Nous nous limiterons ici à la description très sommaire des systèmes en présence.

Le labour mécanique des terres se faisait autrefois uniquement en tirant la charrue au moyen d'un long câble d'acier qu'enroulait une machine à vapeur placée à l'extrémité du champ.

On utilise plus souvent, aujourd'hui, ce qu'on appelle la traction directe: on attelle devant une charrue multiple à 4, 6, 8, 10, 12 socs et plus, une locomotive routière ou tracteur, tout comme on y attellerait un certain nombre de chevaux. Le tracteur circule donc sur la parcelle à labourer et traîne un chapelet de charrues, traçant à la fois un grand nombre de sillons. Ce système est largement appliqué aux Etats-Unis, au Canada, en Argentine, etc., et peut être réalisé, soit au moyen de locomotives à vapeur, soit au moyen de tracteurs à essence.

Il y avait, à Chassart, deux tracteurs à vapeur et cinq tracteurs à essence. Un type intermédiaire, très intéressant aussi, utilisait une traction par câble, mais en déplaçant l'appareil à la surface du champ. Il est de fabrication française et fit à Chassart un fort beau travail.

Une toute autre solution est réalisée dans ce qu'on nomme la *motocharrue*, d'origine allemande. Le moteur est fixé sur la charrue polysocs elle-même et fait tourner les roues de l'avant-train. Celles-ci reçoivent un diamètre considérable et sont armées de palettes qui empêchent le patinage. Deux appareils de ce type ont fonctionné à Chassart; leur maniement est d'une facilité remarquable.

Certains constructeurs enfin rejettent entièrement l'antique charrue et déchirent la terre au moyen de griffes ou de palettes d'acier, animées d'un mouvement rapide de rotation ou de percussion. La couche arable est ainsi pulvérisée instantanément sur toute la profondeur travaillée. Ces machines portent le nom de motoculteurs. Elles pourront présenter de l'intérêt en Afrique non seulement pour le labour, mais aussi pour l'entretien de plantations coloniales arborescentes.

Les épreuves comprenaient deux séries d'essais, dont la première était consacrée au labourage. Elle

consistait en seize heures de travail régulier, correspondant à deux journées moyennes.

La seconde série fut réservée aux essais de traction: la charge à remorquer était de 22,500 kilogrammes, présentait des parties pavées, d'autres empierrées, des chemins de terre, des pentes assez rapides et des passages boueux. Ce parcours difficile mit sérieusement à l'épreuve la puissance des tracteurs.

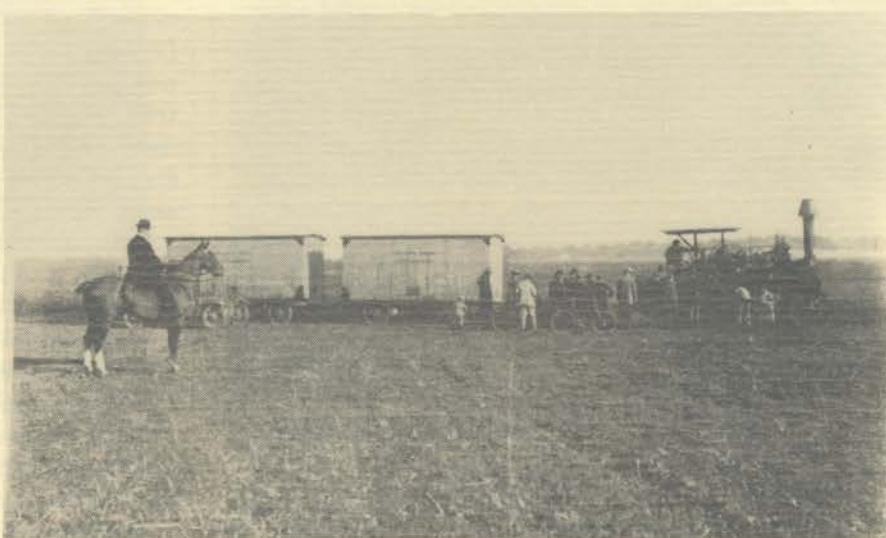
Toutes les phases du concours se déroulèrent sans encombre et aucun accident ne se produisit, malgré l'affluence du public et la force brutale et aveugle des machines en travail.

De nombreux étrangers visiterent Chassart; il y eut des délégués du Brésil, de la Grèce, de la Hongrie, du Portugal, de la Tunisie, de la Suède, de la Colombie, de la Hollande, de l'Angleterre, les uns délégués officiels, les autres envoyés par de puissantes associations agricoles ou des sociétés industrielles.

Ce concours fut intéressant aussi pour la Belgique, non pas au point de vue d'une application immédiate, mais en vue de l'avenir. On peut prévoir, en effet, des entreprises de labourage à façon, comme il en existe déjà dans les pays voisins et qui permettront aux fermiers d'effectuer rapidement une partie des transports et des labours, spécialement dans les années où les intempéries retardent, d'une façon anormale, le travail des terres.

Ces machines sont spécialement applicables aux défrichements; aussi y avait-il, à Chassart, plusieurs délégués de la Société de défrichement des bruyères de Hollande (*Nederlandsche Heidemaatschappij*).

Bref, le concours eut un plein succès.



Locomotive RUSTON PROCTOR tirant deux camions. Traversée d'un passage difficile. Poids des camions : 22.500kg . Document 22 septembre 1913.

Le bulletin des Amis de l'Ecomusée de Treignes est distribué aux membres en règle de cotisation : 400 F membres adhérents, 4000 F membres protecteurs.

CB : 271 - 0437688 - 56 DIRE-PROMOTION

NOUVELLES ACQUISITIONS

Une nouvelle section consacrée à la poélerie et à la fonderie, vient d'être aménagée au musée de la Ferme-château.

L'inauguration de ce nouvel espace a eu lieu les 24 et 25 avril 1993 dans le cadre de la "semaine des technologies" initiée par Monsieur Albert Liénard, Ministre du Développement Technologique et de l'emploi de la Région Wallonne.



Nous remercions vivement les Fonderies du Lion qui nous ont légué quelques-unes de leur plus belles pièces de collection.

Différents modèles sont exposés : poêles crapauds, poêle de Louvain, le triangulaire et les cuisinières d'antan recouvertes de céramique décorée, "les majoliques".

On y trouve également des modèles de brûleurs, des prototypes de poêles (pièces mères) ainsi qu'une panoplie d'outils du fondeur et du mouleur.

Dans les catégories d'outils reçus on distingue :

1. Le matériel du fondeur

Le fondeur se sert de la poche à main (fig.1) pour la coulée de petits moules. Celle-ci est en acier estampé d'une seule pièce, pouvant contenir 13 à 25 kg de métal liquide.

A partir de 50 kg de métal à couler, il choisit de préférence la poche à branches (fig.2). L'armature est mobile; l'avantage de ce système est de pouvoir substituer la poche proprement dite par un creuset sortant du four potager.

Les creusets, ou poches avec armature à fourche (fig.3), peuvent être enlevés à la grue au moyen du crochet (fig.4), ils peuvent contenir 200 à 1500 kg de métal.

La figure 5 est une armature très pratique, son dispositif permet de l'utiliser pour des creusets de différents diamètres.

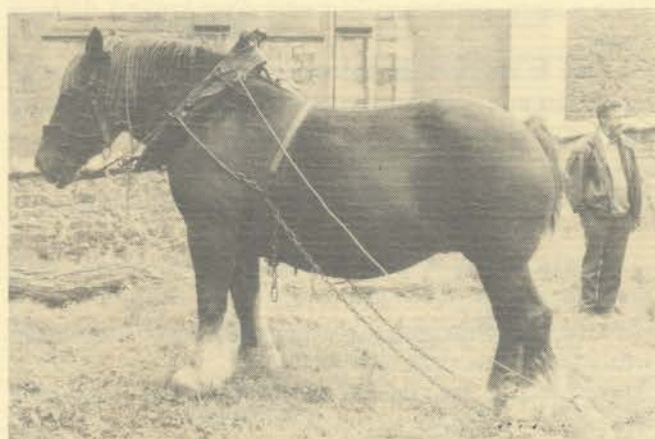
Les happes sont des appareils destinés à soulever le creuset du fourneau à fondre; les types les plus connus sont ceux à branches recourbées et disposant d'anneaux de sûreté. Les figures 6 à 12

révolution technologique dans la mesure où ce dispositif a permis d'utiliser le cheval (ou les asiniens : âne ou mulet) comme animal de trait pour les véhicules. Le cheval, plus nerveux et plus rapide, permet donc de développer un moyen de transport plus léger et plus maniable, et facilite les échanges entre les villes, les bourgades naissantes et les campagnes. L'impact économique d'une telle invention a été certainement très important. Cette situation originale de traction connaît un réel succès aux II^e et III^e siècles sous le Haut-Empire. C'est par un cheval équipé d'un collier d'épaule que la moissonneuse des Trévières, le "vallus", est poussée par un cheval.

Pendant la période qui suit, et jusqu'au Xe siècle, aucune trace ne nous est parvenue de ce type d'attelage. C'est en effet au Xe siècle que l'on constate une "réapparition" de la voiture à brancard, dans la même région entre Seine et Rhin, à une époque de croissance des campagnes et de développement des échanges.

Le colloque qui s'est déroulé une journée à Bruxelles, aux Musées Royaux d'Art et d'Histoire, et une journée à Treignes, a réuni des spécialistes venus du Canada, d'Angleterre, de France et de Belgique, provenant d'horizons aussi différents que l'archéologie, le génie rural, l'histoire et l'ethnologie. Les discussions et les débats ont été particulièrement enrichissants car ils ont permis de clarifier certains points d'interprétation de bas reliefs pas toujours très lisibles. Les communications présentées ainsi que l'essentiel des discussions feront l'objet d'une publication de l'Ecomusée.

JJVM & WQ



sont à choisir de préférence, car la plupart de ces appareils permettent de faire usage des palans métalliques, ce qui rend la manoeuvre facile.

2. Le matériel du mouleur

Le mouleur se sert de châssis. Les châssis forment une partie très importante du matériel des fonderies; un bon assortiment et une bonne installation de châssis sont une source d'économie réelle. Ces châssis sont établis avec ou sans embouchures pour couler en presse ou à plat, que l'on dit aussi "plate coulée"; assemblés avec des oreilles en fer portant des goujons (fig.13-14)

Principe de la plate coulée.

Imaginons la coulée d'un volant (fig.1). Nous le représenterons en coupe abcd.(fig.1')

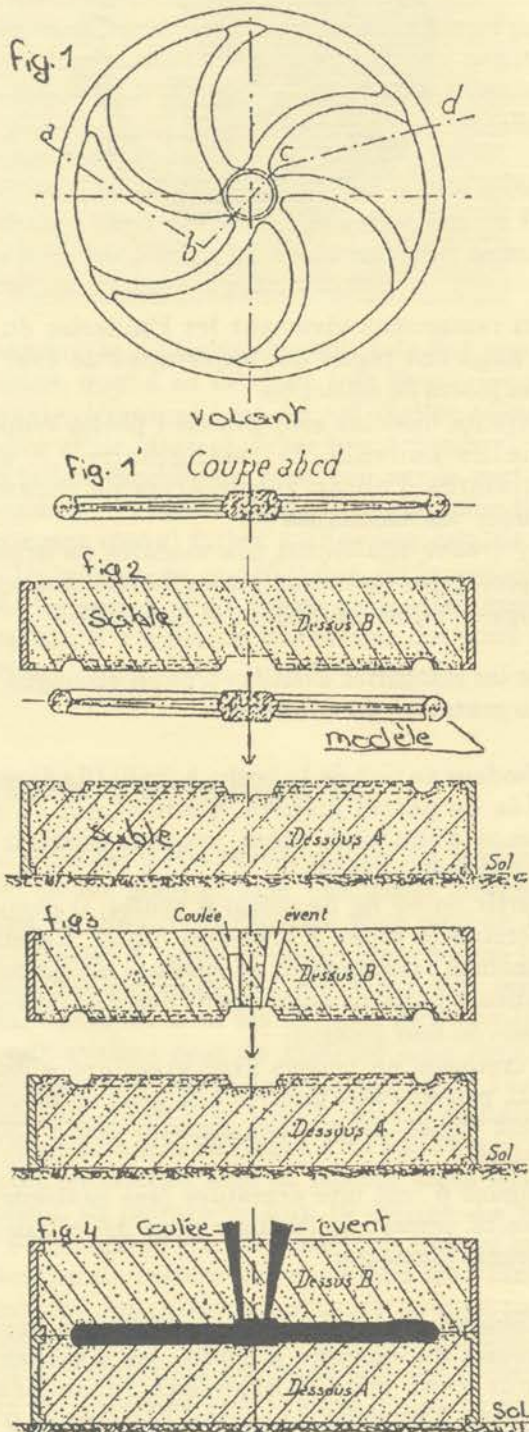


Fig.1 : Modèle - Volant

Fig.1' : Coupe abcd

Fig.2 : Le dessous du châssis reçoit entièrement l'empreinte du modèle. Le dessus se pose sur le dessous pour fermer l'empreinte du modèle. Les deux châssis sont remplis de sable tassé assez fortement au moyen de binette et de batte. Le sable est mélangé avec du graphite, ce qui lui donne une couleur noire. Le graphite permet un refroidissement plus rapide de la pièce coulée et lui donne des parois lisses.

Fig. 3 : On place sur le moyeu du modèle deux mandrins tronconiques en bois destinés à former, l'un le trou de coulée, l'autre un orifice d'échappement des gaz ou évent qui empêche une pression exagérée lors du remplissage. On tire également quelques trous d'air avec une aiguille.

Fig.4 : Le modèle étant retiré, le dessus est replacé sur le dessous et l'on procède au serrage des deux châssis avec des goujons. Le moule est prêt pour la coulée.

5. La pièce étant réalisée et refroidie, on effectue le démoulage de celle-ci.

Afin d'éviter des arrachements au moule, on lui donne quelques secousses au-dessus, vers la droite et vers la gauche.

Le démoulage étant effectué, on élimine l'excès de coulée provenant des orifices. La pièce est alors meulée et poncée afin d'enlever toutes les bavures.

A l'origine, le démoulage était un travail pénible. (*) Il était effectué par deux hommes qui ballottaient les châssis à la main. Par la suite, ce travail a été simplifié avec l'apparition de la machine à démouler. Actuellement les châssis passent sur un tapis roulant et toutes les opérations sont mécanisées et informatisées sans pour autant penser qu'il s'agit d'un travail de tout repos.

(*) Voir le rapport du Docteur Didot de 1847 sur la condition ouvrière en région Dinantaise au XIXème siècle, paru et en vente aux Editions Dire.

3. Outils généraux du mouleur et du fondeur

-Les planches à mouler (fig.15) servent aux mouleurs pour poser et retourner les châssis.

-Les battes (fig.16,17,18) servent pour fouler les sables dans les châssis.

-Les règles en fer (fig.19-20) servent pour dresser le dessus des moules.

-Les soufflets sans buse (fig.21) servent pour enlever les poussières et le sable inutile qui restent au fond des moules.

-Les compas à verge (fig.22), les compas à pointes ou d'épaisseur servent à l'ajustement des noyaux et des moules.

-Les pelles (fig.23), les pioches (fig.24), les fourches (fig.25) sont employées pour l'enlèvement des sables, coke, etc.

-Les brosses en crin (fig.26-27) servent au brossage des modèles.

-Les brosses métalliques (fig.28), pour le nettoyage des pièces fondues.

-Les aiguilles (fig.29) servent à tirer l'air dans les moules.

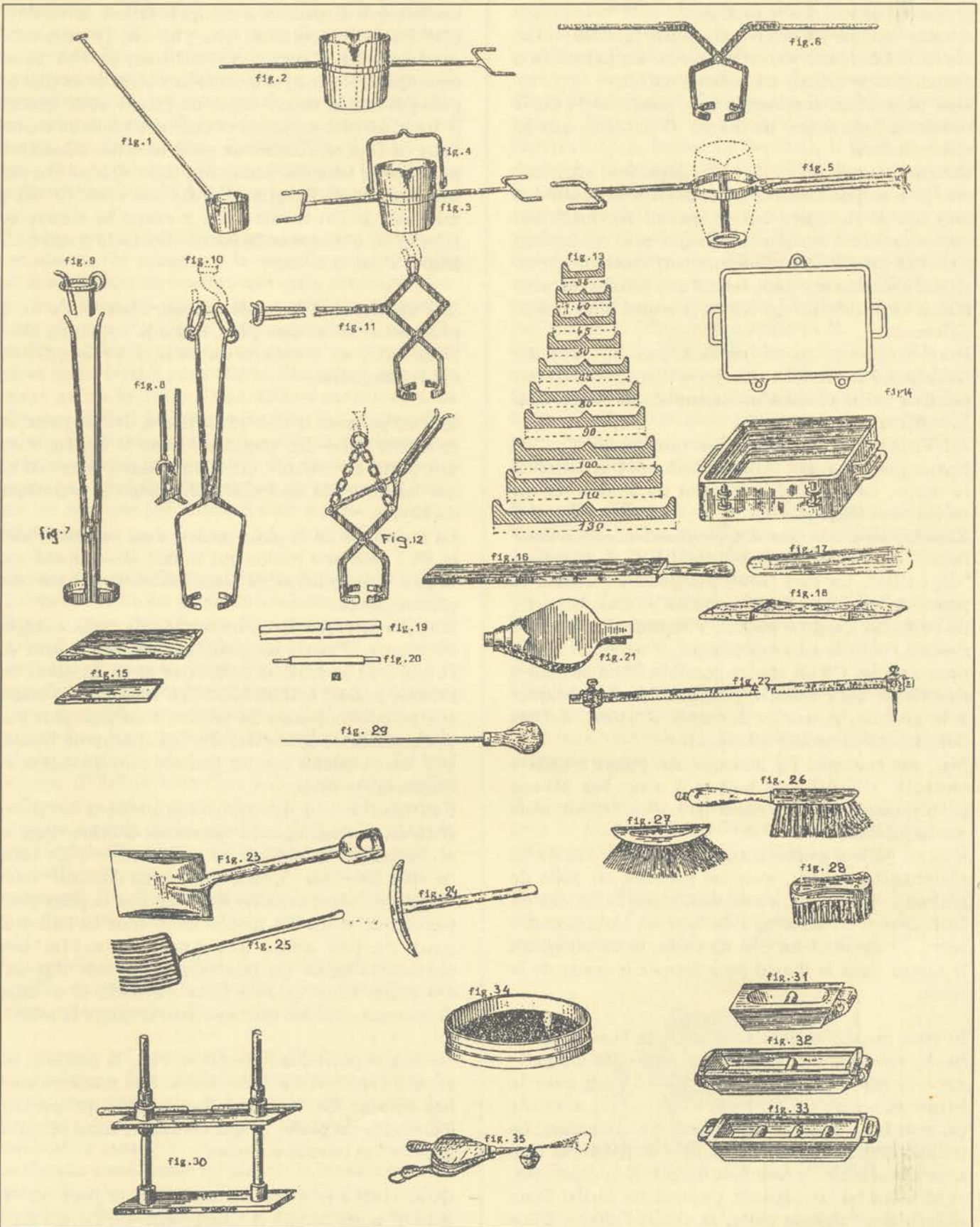
-Les presses (fig.30) servent au serrage des châssis, lesquels sont empilés les uns sur les autres, lorsqu'il s'agit de couler dans les moules par les embouchures.

-Les figures 31, 32, 33, modèles de lingotières les plus employés en fonderie.

-Les tamis (fig.34) servent aux mouleurs pour

passer le sable sur les modèles lorsqu'ils font la première couche. Ces tamis sont en toile métallique avec des mailles de dimensions différentes suivant qu'il s'agisse de pièces demandant ou non des soins spéciaux. Dans le cas d'un moulage de pièces très délicates, on se sert au besoin de tamis en étoffe de soie.

-Soufflet à mouiller, évitant de souffler avec la bouche (fig.35).



Témoignage de Monsieur Albert MATHIEU

Monsieur Albert Mathieu de Presgaux va avoir 79 ans. C'est un ancien mouleur à la main. Ecoutez-le vous raconter son expérience...!

J'ai commencé le métier de mouleur à 16 ans. Jusqu'à 19 ans, j'ai travaillé sur une machine à presse. Je faisais des radiateurs.

A cette époque-là, mon père était mouleur à la main. Il fabriquait des chaudières. Le patron m'a demandé si je voulais travailler avec lui.

Mon père avait commencé tout jeune, et il avait beaucoup appris par lui-même. C'est ainsi que le métier rentre!

Comme les mouleurs à la main gagnaient bien leur vie, je n'ai pas hésité! Le travail à la main est toujours mieux payé que le travail sur machine, mais c'est beaucoup plus compliqué et le rendement n'est pas pareil! Des radiateurs sur machine, on en faisait soixante par jour, tandis que mouler, on n'en faisait que trois pièces sur la journée! Une sacrée différence!

Etre mouleur, ça ne se fait pas du jour au lendemain. C'est tout un apprentissage! Voilà un cendrier (pour prendre un exemple), on me dit d'en faire dix comme ça!

Ah! Vous allez voir comme c'est compliqué!

Remarquez qu'avant les machines, tout se faisait à la main. Les modèles étaient en plâtre, et on moulait sur ces modèles.

Ensuite, on a fabriqué des plaques-modèles à deux faces : une face "contre-dépouille" et une face "dépouille". La face "contre-dépouille", c'était la partie du bas, et la face "dépouille", c'était la partie du haut. En les superposant, vous obteniez les deux dessins, et vous pouviez travailler en série....Avec deux châssis, c'était encore possible. Mais attention au-delà de deux châssis, plus possible de fabriquer à la chaîne. A partir de trois châssis, il faut absolument travailler à la main.

Moi, par exemple, j'ai fabriqué des pièces à quatre châssis. C'était des boîtes à eau, les pièces principales dans une chaudière. J'en faisais trois sur la journée.

Quand je les avais moulées, je passais de la plombagine dessus, avec un pinceau en poils de blaireau. Et puis on les mettait cuire 24 heures au four. Quand on les sortait du four, on les déposait à terre, on étendait un peu de sable, et on plongeait le noyau dans la masse pour former le creux de la pièce.

Si vous passez un jour à l'entrée de l'usine Saint-Roch, vous verrez une espèce de petite chapelle dans le mur. Dedans, il y a Saint-Roch avec le berger et son chien. Eh bien, c'est moi qui ai moulé ça, avec Léon Renard de Cerfontaine. Attention! Le modèle était sculpté dans un bloc de chêne, et tout tenait ensemble, le Saint, le berger et le chien. Ah, si on avait pu les séparer, ç'aurait été facile! Deux châssis pour chaque pièce, et c'était l'affaire d'une

demi-heure! Mais le patron n'a pas voulu qu'on coupe, car pour lui c'était une relique. Alors on s'est mis à réfléchir, Léon et moi...

"Eh bien", dis-je à Léon, on va avoir du boulot.

Trois jours qu'on a mis là-dessus! Pièce à pièce, avec des numéros, et puis tout remettre à sa place avec des petites pointes toutes fines....Mais quand tout a été coulé, on s'est aperçu qu'il y avait des "ramassures" et que la tête du berger était ratée! Ca fait que le patron a dit qu'il fallait la refaire! Oh! Pas de problème, que j'ai dit, je suis allé chercher de l'argile au cubilot, je l'ai bien mastiquée, et puis j'ai enrobé la moitié de la tête et puis j'ai fait la même chose de l'autre côté. Quand je les ai eu retirés, je les ai mis tous les deux à côté l'une de l'autre, j'ai fait un petit trou au-dessus, et puis, par le trou, j'ai coulé du plâtre. Quand il a été sec, j'ai retiré l'argile. J'avais ma tête. En cinq minutes, je l'ai moulée. On a coupé la mauvaise tête, et on a ressoudé la bonne! On ne le dirait pas, hein ? Faut le savoir !

Des mouleurs à la main, aujourd'hui il n'y en a plus...Pour ainsi dire plus. Mais je crois que chez EFEL, il y en a encore un! Moi, je crois qu'il en faudra toujours!

Quand je faisais des radiateurs, les noyaux se faisaient dans des coquilles, donc le noyau, c'est une sorte de coquille qui plonge dans le moule et qui fait le creux du radiateur. C'était la technique du noyau.

La technique de la plate-coulée, c'est comme le mot le dit : c'est une coulée qui se fait directement sur la pièce. En général, la plate-coulée se fait sur des petites pièces.

Moi, j'ai fabriqué deux, trois types de radiateurs, et en bronze. J'avais un petit cubilot sur le coin de l'établi, où je fondais le bronze avec du coke. Le bronze, ça fond à 1200-1300°. Je vous prie de croire que pour faire fondre du bronze, c'est bien plus dur que pour faire le moule! Ca fait que je ne faisais que deux modèles sur ma journée : un du matin, et l'autre après-midi.

Ces modèles-là devaient répondre à certains critères, par exemple la résistance à l'ébranlage et au ballotage. Qu'est-ce que ça veut dire ? Eh bien, ça veut dire ceci : quand vous avez démoulé votre première chape, vous ébranlez un peu la pièce pour pouvoir la sortir du moule. Puis vous la ballotez pour ne pas avoir des amas de sable. Ces opérations-là, on les fait en passant une tige par des petits trous qu'on a faits d'avance, et on tape doucement avec un marteau pour dégager la pièce.

Je vous ai parlé des radiateurs. Pour la poélerie, les choses sont encore différentes. Les modèles sont fait en zinc. Ce sont des dessinateurs qui partent d'une idée de poêle, et qui l'étudient dans ce qu'on appelle "un bureau d'études".

Quel malheur pour les ouvriers le jour où "le circuit" a été monté à Saint-Roch! (je l'avais dit à

mon camarade!) D'accord si on avait vendu la marchandise meilleur marché! Mais ça n'a pas été le cas! Avec ce circuit-là, on produisait sur une semaine ce qu'on faisait sur quinze jours! Et puis on a supprimé des ouvriers! A qui ça a profité? Pas aux ouvriers, mais aux actionnaires!

Faut que je vous parle aussi des mouleurs qu'on a fait venir d'une école de Charleville-Mézières. C'étaient, soi-disant, des mouleurs à la main "spécialisés"! On les a mis près de moi et de mon camarade Léon. Et c'est nous qui devons leur expliquer comment faire! Ils ne sont pas restés quinze jours! Il y en a un qui devait faire une grille ordinaire de poêle. Qu'est-ce qu'il a foutu? Quand tout a été fini, au lieu d'une grille, il avait une taque toute pleine! Séance tenante, liquidé, le gaillard "spécialisé"! Ah! Vous me croyez?

Un beau jour, il fallait des coquilles pour des hauts radiateurs. On m'apporte la coquille qui était faite en zinc. J'avais un marbre qui était vraiment plat. Je dis à Léon, tu ne sais pas quoi? On va mettre deux plaques d'1/10ème juste au milieu du modèle et nous allons essayer pour voir si ça va réussir, parce qu'on n'était pas certain. Attention, c'était un essai qu'on faisait. Nous allons serrer fort de chaque côté et ici on serrera moins et une fois qu'elle était retournée, qu'on faisait la deuxième face, on faisait le contraire. On serrait beaucoup moins sur les deux côtés et fort au milieu. Eh bien, sur les cent que j'ai faites, il y en a juste une qui a été ratée.

Parlons du sable. De mon temps, il venait de Saint-Guibert. C'était du sable spécial pour le moulage. Dans la suite, quand on a fabriqué en circuit, on a utilisé du sable synthétique. Avec ce sable synthétique, on pouvait serrer à bloc, on n'avait pas de cafus. A ce sable-là, on ajoutait de la bétonite. Comme ce sable synthétique ne valait rien pour mouler à la main, je faisais mon propre sable. Je le faisais même au pied parce que les cuves étaient fichues. (Il fallait bien tirer son plan!). Mon sable, je le préparais en ajoutant du sable jaune à l'ancien, et puis de la houille. Après je tamisais le tout. La houille, ça rendait le mélange brun-noir, et ça polissait les pièces. Elles étaient moins rugueuses. Oh! Il ne fallait pas tellement de houille: une demi-pelletée pour une grosse brouette de sable.

Je suppose que chez Efel, ils mettent encore de la houille, et même de la bétonite (c'est une poussière jaune, une sorte de colle, si vous voulez).

Au cours de ma carrière à Saint-Roch, je suis passé au modelage. Il ne fallait jamais qu'une pièce ou deux; pas question donc de les faire sur les machines. (Je vous le dis qu'il faudra toujours des mouleurs à la main!)

Le châssis dans lequel on plaçait le modèle était en fonte. (Il y en a eu en bois spécial). Les modèles dans lesquels on fabriquait les radiateurs, c'étaient

des petits bijoux bien lisses, bien polis. Actuellement on fait les châssis en fer aciéré; c'est beaucoup plus résistant que la fonte.

J'en ai fait des chaudières à Saint-Roch! Pendant trois ans, j'ai travaillé pour l'Argentine. Tout seul je n'y arrivais plus. J'ai demandé au patron de mettre un ouvrier avec moi. C'est pas que c'était compliqué comme moulage; il y avait juste quatre châssis superposés (des châssis carrés). Mais voilà, il y avait onze noyaux à disposer! C'était ça le problème! Il fallait la même épaisseur partout. A moi tout seul, je passais une demi-journée avant d'être prêt à couler! (Pour couler, il ne fallait qu'une heure). Dans tout ça il fallait que ça clope avec l'arrivée de la fonte. Le fondeur, il fond et il ne s'occupe pas du reste. Donc il fallait être prêt quand la fonte arrivait dans des gros récipients (tout ça sur des rails); on en versait dans notre grosse poche. (Ca faisait 200, 300 Kg de fonte). Il était question que tous les châssis retiennent bien les noyaux. C'était un truc à attraper, et c'était pas tout le monde qui réussissait! D'ailleurs il n'y a que moi qui les ai faites, ces chaudières-là.

Comment je faisais? Eh bien, avec deux clés, je serrais les deux boulons en même temps, pas trop fort et fort assez, juste pour que les noyaux tiennent et ne bougent pas durant la coulée. Un jour, j'ai eu une quinte! J'avais serré de trop d'un côté, et la pièce a été trouée.

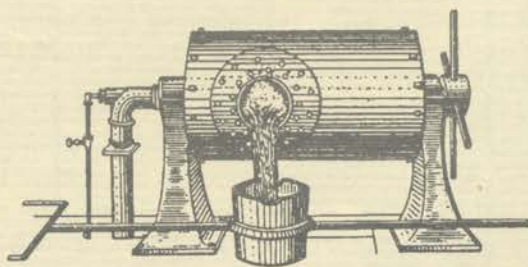
Il y a des défauts à éviter dans les pièces en fonte. Par exemple, les soufflures ou soufflettes. Pour éviter ça, il faut faire des percées dans le moule pour que l'air s'échappe bien.

Un autre défaut, c'est la reprise. Il ne faut pas que la fonte soit trop refroidie quand on la travaille, sinon elle reprend tout de suite, et plus moyen d'obtenir la pièce!

Une bonne précaution aussi, c'est d'avoir un cramoir pour écramer la louche et la poche, parce qu'il remonte toujours des résidus qu'il faut enlever avant de couler.

Il m'est arrivé de mélanger du silicium à la fonte pour la rendre plus facile à travailler. Je faisais le mélange tant que la fonte était bien chaude.

Finalement les pièces terminées passaient à la râperie. Là, elles étaient bien désablées par pression avec du sable du Rhin. Et voilà.



Témoignage de Monsieur Jean-Marie Chantrenne

J'ai fait toutes les fonderies : la Couvinoise, Saint-Roch, de nouveau la Couvinoise, puis Efel. Comme on chômait trois jours par semaine chez Efel, je suis parti chez Somy. Finalement, depuis vingt ans, je suis chez Efel. Au début de ma carrière, on changeait de Fonderie comme on voulait. Pour un franc de plus à l'heure, on quittait ici et on allait ailleurs. Maintenant ce n'est plus possible.

Quand j'ai commencé, on pratiquait le travail à la pièce. Maintenant on pratique le travail à l'heure. Ce n'est plus du tout pareil. A la pièce, il faut absolument que le travail soit bon. Tandis qu'à l'heure, bon ou pas bon...

La vieille fonderie Efel, c'était vraiment la perfection. J'y ai travaillé à la main, sur machines et aux cubilots. J'y ai donc exercé un peu toutes les fonctions.

Notre vieux contremaître d'alors était Abel Marchant d'Olloy. Il était très difficile, très exigeant sur la qualité. Mais c'était à l'avantage de tout le monde puisqu'on était payé au prix de revient. Ça faisait monter tous les salaires. Il fallait s'accrocher aux principes du contremaître, et ne pas vouloir lui en remontrer, sinon on était liquidé. On peut dire que c'était "un maître".

Les sables. Au début de ma carrière, on n'utilisait que des sables naturels. Quand je travaillais à Saint-Joseph, on allait tirer les sables sur les dessus de Couvin, entre Couvin et Petigny. C'était sur le terrain d'un fermier, un endroit qu'on appelait "la sablonnière Malinne". Malinne (le fermier) avait quatre chevaux énormes qui descendaient les chariots directement dans le fond et les remontaient chargés.

La Couvinoise a toujours travaillé avec des sables naturels Somy les utilisait pour une grande partie, puis il a travaillé avec un mélange de sables synthétiques et naturels.

Autrefois tous les mouleurs (à la main et sur machines) préparaient leur sable eux-mêmes. Il n'y avait pas de moulins comme maintenant. Il n'y avait qu'un seul moulin pour préparer les brouettes individuelles. Chaque ouvrier avait son petit bac. Ce sable-là, on l'appelait "du fort sable". C'était du sable de contact, plus dur que l'autre, surtout pour les attaques de coulées, les attaques à la pièce. Ce sable s'usait moins vite. On l'utilisait surtout pour les pièces à motifs, avec des dents.

Le sable, il fallait le tamiser pour obtenir le grain désiré. Le tout fin tamis s'appelait "le tamis de patience". Il en sortait vraiment de la poudre. Il y avait cinq calibres, et chaque tamis portait son numéro. Pour une pièce brute, qui devait aller à l'intérieur d'un poêle, et qui n'avait donc pas besoin d'être lisse, on utilisait un gros tamis.

Autrefois les pièces brutes, surtout les intérieurs d'appareils, étaient bien payées parce que l'ouvrier devait aller chercher la fonte au cubilot. Il partait donc avec sa louche. Plus de parcours il devait faire, et plus de fonte il devait transporter, plus il était payé.

Les pièces de précision, comme les devantures émaillées, étaient bien payées aussi. Le moindre grain dans la pièce, et c'était le rebus.

Les mouleurs plus "forts" avaient un supplément en rapport avec la difficulté. Bref, le salaire était fonction de la qualité et du rendement. Personnellement, j'ai gagné une fortune parce que je travaillais très bien, notamment dans les pièces à "retoquer". (Ca veut dire "rattaquer une pièce"). Maintenant ça se fait à la chaîne.

Dans la nouvelle Fonderie Efel, il faut onze secondes pour faire une grosse pièce. Dans le temps, il fallait une demi-heure pour faire un moule.

Actuellement je suis remplacé chez Efel par un mouleur à la main qui n'a jamais fait que ça toute sa vie. Moi, comme je l'ai dit, j'ai travaillé à la main et sur machines. Il faut dire que chez Efel, il fallait savoir faire un peu tout. Moi, par exemple, j'ai dû rhabiller un cubilot, c'est-à-dire le démaçonner et le remaçonner complètement. J'ai dû fondre, savoir faire sortir la fonte, savoir faire sortir la crasse et savoir goupiller le tout. Du temps d'Abel Marchant, il fallait gagner ses galons, il fallait avoir une connaissance générale de la fonderie. Il ne fallait pas savoir faire que "ça".

Dans le temps, on faisait des devantures émaillées, à la main, mais sur modèle. Rappelons que dans le moulage à la main, le mouleur a une pièce en main, et qu'il doit la reproduire. Dans le moulage sur modèle, le mouleur dispose d'une plaque-modèle qui a été fabriquée par un plaquiste.

Parmi les travailleurs de la fonderie, il y en avait qui étaient mouleurs, d'autres qui étaient "couleurs", et d'autres "déballeurs".

Les déballeurs étaient ceux qui cassaient les moules coulés et en retiraient les pièces. Autrefois ces pièces étaient encore toutes rouges. Aujourd'hui, le déballage se fait sur un tapis où le moule est défoncé. Lors du moulage, le surplus qui reste par le trou de coulée est refondu. On appelle ça des "retours". On y ajoute de la fonte (des lingots de gueuze).

En fonderie, le noyau, c'est ce qui fait le vide à l'intérieur d'une pièce, par exemple dans un radiateur. Dans un radiateur, le noyau intérieur est le même que le noyau extérieur moins l'épaisseur de la fonte.

La coquille, c'est autre chose. La coquille du noyau, c'est une empreinte. On met du sable dedans, on le dame. Donc la coquille a tout le dessin de la pièce. On fait la même pièce à côté et on claque les deux coquilles l'une sur l'autre.

Autrefois, Efel fabriquait des becs de cuisinières à

gaz suivant le principe des coquilles.

Lorsqu'on fabrique une pièce, on doit tenir compte du retrait. Si vous reproduisez toujours la pièce fabriquée, d'un mètre de long qu'elle avait au départ, elle finira par ne plus être qu'une boîte d'allumettes!

Il faut tenir compte aussi de la différence des retraits selon les métaux employés : de la fonte, de l'aluminium...

Il m'est arrivé de devoir refaire une taque cassée. Pour calculer le retrait, je la sciais, et dans le sable je faisais en sorte que les deux parties ne se touchent pas. J'avais bien taillé la taque dans la meule de sable pour qu'elle prenne bien sa forme. Je pouvais aussi bien la scier en quatre et écarter les quatre parties.

Autrefois, on savait ressouder la fonte, par exemple quand on avait des pièces défectueuses (une patte cassée...). On mettait la pièce malade dans un tas de sable, on reproduisait le morceau manquant et on faisait une petite lingotière. Ensuite on coulait directement sur la fonte pour reproduire le morceau qui manquait, et on refondait la fonte froide. On coulait tellement violemment qu'on refondait. On coulait toujours à la même place, donc ça devenait liquide et ça se remariait. On était obligé de remettre de la fonte rouge dessus pour ne pas que ça se refroidisse trop vite. Le contact du chaud et du froid, au retrait ça claquait. C'étaient les vieux mouleurs qui nous apprenaient tout ça!

Aujourd'hui, c'est fini. On ne répare plus ainsi. Et d'ailleurs on ne pourrait plus le faire avec la fonte actuelle. A mon avis, ce n'est pas la même composition.

Dans le temps, on parlait du principe que quand on coulait une pièce d'intérieur d'appareil (donc qui

devait être en contact avec du combustible incandescent), on sortait la pièce du moule quand elle était toute rouge. On la mettait dans du sable. Quand on la laissait refroidir dehors elle était plus dure, même à forer.

Lorsqu'on effectue le "ramoulage", c'est-à-dire quand on pose le châssis du dessus sur le châssis du dessous, c'est sable contre sable. Du moment que c'est serré normalement, il n'y a pas de problème. Le danger, c'est quand le moule n'est pas fort serré et que la pièce est très large dans le châssis, et qu'il n'y a guère de portée. (La portée, c'est la surface où il n'y a pas de pièce). S'il y a beaucoup de pièces, avec le poids du moule, la portée peut s'écraser. Elle peut descendre et écraser la pièce.

On moule parfois plusieurs pièces dans le même châssis quand la couche reste intacte. Du moment que la couche est bien serrée, on peut mettre plusieurs fois le modèle dessus. Moi, ça m'arrive de faire dix, quinze moules avec la même couche. Après elle s'use, elle est mangée de partout. Il faut en recommencer une.

Autrefois le modèle était en zinc ou en bois. Il peut être en aluminium aussi. Ceux qui le fabriquaient étaient "les modeleurs". Ils travaillaient sur un plan qu'ils avaient devant eux au mur. Ils sondaient le modèle, et sur ce modèle, on faisait la pièce en fonte.

Aujourd'hui, on travaille sur des modules. Ce sont des pièces qu'on met directement sur la couche, telles quelles.

C. HOUBEN avec la collaboration de Me R-M. BAUDUIN.



Elèves mouleurs à l'Université du Travail de Charleroi en 1909