

ANNEXES

- 1. LES AFFINERIES**
- 2. LES BALLES A JOUER**
- 3. LES VERRERIES**

ANNEXE 1 : L’AFFINAGE DE LA FONTE A DESTINATION DES PLATINERIES.

Depuis l’époque lointaine où les Nerviens étaient parvenus, à partir de limonite découverte dans nos rivières, à fabriquer un fer rudimentaire, les minerais s’étaient épuisés. Ensuite est née la sidérurgie dans le bassin de Charleroi à partir de minerais venant de Lorraine. Acheminés par la ligne de Givet-Charleroi (qui traverse nos villages), on élaborait, dans les hauts fourneaux, un matériau appelé fonte.

Cette fonte en fusion était coulée dans des lingotières et vendues sous le nom de « gueuse de fonte ». Une quantité de petites usines, appelées fonderies, allait se servir de ces gueuses de fonte pour la fabrication de multiples objets. Le plus courant dans la maison étaient le pot du poêle ou de la cuisinière, là où brûle le feu, la fonte résistant bien à l’oxydation due à l’élévation de température résultant de la combustion.

Les autres applications étaient importantes : depuis le sabot sur lequel glissait la charrue du laboureur, le portemanteau, la quincaillerie de bâtiment, les bancs publics ou ceux des devantures des maisons etc ...

La fonte était un matériau que l’on pouvait couler facilement en la réchauffant à son point de fusion. Elle servait à fabriquer, entre autres, le corps des machines outils, car elle avait une grande rigidité qui évitait les déformations et aidait à donner la précision aux futures machines.

Un autre exemple était la fabrication des flasques de nos roues hydrauliques. C’était relativement facile, c’était rigide et peu enclin à l’oxydation.

Mais ce matériau avait un gros défaut : il était cassant et de plus, ne pouvait se forger, donc était inutilisable à la platinerie. Comme l’homme est malin, il trouve toujours le moyen d’améliorer son produit ...

Ce qui rend la fonte cassante, est sa forte teneur en carbone (2 à 5%). Il fallait donc affiner le métal.

Le travail d’affinage est un traitement industriel qui rend les métaux plus purs en éliminant les éléments non désirés.

L’opération consistait donc à décarburer la fonte brute pour en faire des loupes de fer malléable, ce qui d’ailleurs entraînait une perte de matière importante : pour obtenir 60kg de fer, il fallait mettre en œuvre 100kg de fonte.

Le foyer d’affinage :

C’était une cavité rectangulaire d’environ 60/80 cm de côté et 40 cm de profondeur garnie intérieurement de briques réfractaires.

Pour obtenir la chaleur nécessaire à la fusion des gueuses de fonte, on employait le charbon de bois dont la combustion était accélérée par l’injection d’air sous pression produit par des soufflets à contrepoids. Ceux-ci étaient mus par la force hydraulique.

L'ouvrier introduisait donc la gueuse de fonte dans la cavité incandescente. Le métal fondait goutte à goutte en se décarburant pour former alors une loupe au fond du foyer, là où elle se solidifiait. Après rechauffe, cette loupe était travaillée sous un MARTEAU pour en faire un lingot aux faces dressées, donc plus ou moins plates. Venait ensuite un second rechauffage où, sous l'action d'un MARTEAU léger, appelé MARTINET travaillant à la cadence de 120 coups minutes, le lingot était transformé en demi-produit qui était livré aux platineries, laminaires, tréfileurs, fendeurs, armuriers, cloutiers, et bien d'autres utilisateurs tels que les maréchaux-ferrants afin qu'il fabriquent les fers qui seront placés sous les pieds des chevaux.

ANNEXE 2 : LES BALLEES A JOUER A HAM SUR HEURE

Les petites reines blanches



Si le village était une vraie ruche bourdonnante, c'était notamment grâce à l'activité développée autour de la fabrication des balles à jouer et à toute l'atmosphère qui s'en dégageait.

Depuis quand jouait-on à la balle ?

Petites balles dures pour le jeu de balle au tamis, diverses balles moins compactes pour la balle au long. Ces balles étaient achetées à l'extérieur du village, jusqu'au jour où, en 1850, un certain Alexis Lefèvre, originaire de notre localité, se rendit à Givet, dans les Ardennes françaises pour y acquérir la technique de fabrication de ces balles.

Cette fabrication devint bientôt importante et prospère.

Les balles étaient vendues partout en Belgique, aussi bien en Wallonie qu'en Flandres et à Bruxelles.

Les jeux de balles étaient très développés et faisaient l'objet de fédérations avec tournois et classements. Il n'était pas rare de posséder plusieurs équipes dans le village. Ainsi Jamioulx, avec moins de 800 habitants, comptait à une certaine époque deux équipes : « Jamioulx église » (la plus forte) et « Jamioulx place ».

Au Bourg les joueurs ont collectionné les prix et distinctions dévolus à cette petite reine blanche.

La fabrication des balles à Ham-sur-Heure fut très importante et dura plus de cent ans.

En 1953, Willy Bal, dans un article bien documenté qui parut dans « Enquêtes du musée de la vie wallonne », écrivait que cette activité restait encore très répandue dans la sympathique localité de Ham-sur-Heure.

Il s'agissait d'une fabrication diversifiée. Chaque famille s'activait à un stade de fabrication bien défini. Nos bourquîs et surtout nos bourqueresses avaient assimilé cette spécialité. L'importance de ce marché attira des artisans d'autres villages à la concurrence, mais personne n'arriva à rivaliser avec les bourquîs.

Avant 1914, on comptait 14 fabricants. 6 entre les deux guerres et 4 en 1945. La dernière ferma ses portes en décembre 1978.

L'ancien curé de Ham-sur-Heure, Max Vilain, a écrit un condensé sur la fabrication des balles à jouer : « Quand les petites reines blanches naissaient à Ham sur Heure ».

« Les différentes espèces de balles. »

- 1) La petite balle, ou balle au tamis (« La petite reine blanche » de Maurice des Ombiaux) : diamètre 32 mm, 40 grammes, noyau composé d'un mortier de sable et de limaille de fer (50% chacun).
- 2) La demi-dure : 35 mm, 45 grammes, mais plus de sable que de limaille de fer.
- 3) Les balles de Fédérations « fédérations » ou « balles pelote » qui sont de 3 types :
 - a) Type F.R.N.P, 48 mm, 45 gr, balle officielle de la Fédération Royale Nationale de Pelote depuis 1947. C'est la plus demandée. Noyau de « raclures » de chamoiserie, de peaux hachées, de sable, enveloppé dans un carré de jute. La boule est serrée au fil de chanvre puis passée au moule à mains, à deux reprises. Toutes les autres balles sont « à deux coutures », c'ad recouvertes par deux morceaux de peau. Celle-ci est enveloppée d'un seul patron formant croix, c'est la « balle à coutures », la plus connue.
 - b) Type F.R.N.P 45 mm et 40 gr, officielle avant 1947.
 - c) Petite balle pelote « Fédération » 42 mm, 40 gr.
- 4) La « balle de Collège » de plusieurs grosseurs. Souvent 44 mm. Pour les écoliers. Comme la pelote, mais sans sable. Sans limitation de poids, comme la suivante.
- 5) La « balle d'Ath », 50 mm, sans sable également.
- 6) La « balle d'enfant », 40 mm, tendre, en couleurs, dont le « boulot » de sciure et de papier est revêtu d'une peau blanche et d'une autre couleur. »

Les produits employés.

Le sable
La limaille de fer
Les copeaux de bois
Peaux hachées
Toile de jute
Fil de chanvre
Fil de lin
Sciure de bois
Peaux de mouton
Peaux de chevreaux, du Midi ou du Portugal

La fabrication.

Un fabricant, Oscar Dupont Thibaut, dont la production très importante était de 200 grosses (12 fois 12 balles) de balles, càd 28.800 balles par semaine. Ce fabricant fournissait de l'emploi à jusqu'à 100 ouvriers et ouvrières de la commune. Il approvisionnait et répartissait les composants entre les différentes personnes.

Il y avait trois métiers bien distincts :

. Les bouloieuses ou balloteuses : elles fabriquaient le centre des balles. A l'aide de sable, limaille, peaux hachées ou diverses autres matières qu'elles maintenaient par des fils de jute ou de chanvre. C'était ensuite le calibrage dans des moules faisant partie de grosses tenailles qui les comprimaient et leur donnaient la dimension demandée.

Le calibrage pouvait être effectué également « au blo ». c'était un établi sur lequel était attachée la partie inférieure du moule, la partie supérieure étant maniée à l'aide d'un grand manche, ce qui donnait une pression beaucoup plus importante, l'opérateur étant alors un homme.



(Anecdote : une de ces bouloてuses était tellement sale dans la réalisation de ses boulots qu'on disait d'elle : « qu'elle fabriquait des balles pou'l'Congo »).

. Les coupeuses : elles débitaient, à l'aide de ciseaux, en « patron », des morceaux de peaux de mouton ou chevreau en carrés ou rectangles adaptés à la dimension du type de balle, qui allaient envelopper ces balles.

. Les baleuses ou aballeuses :

Elles cousaient les « patrons » qui enveloppaient les balles à l'aide de fil de lin. Métier demandant habitude et dextérité. C'étaient elles qui donnaient l'aspect marchand au produit. La finition consistait à presser de nouveau la balle dans un moule pour la recalibrer.

A Ham-sur-Heure, le fil de lin servant à coudre les balles était filé sur place à l'aide d'un métier à filer.



Les rétributions.

En 1938, une bouloてuse gagnait 6frs 25 pour une grosse (144 pièces) de balles dures, et 8frs pour les gros calibres.

Ce gain était le fruit de 3 à 4 heures de travail.

La balleuse gagnait de 9frs 25 à 11 frs pour coudre une grosse qui lui demandait 7 à 8 heures de travail.

Les lieux de travail.



Il y avait bien sûr les ateliers des fabricants. Mais c'étaient surtout les cuisines et remises des ménagères qui servaient à ces travaux. Il y avait par beau temps un endroit bien typique où l'activité des bouloiseuses et des balloiseuses se déroulait : c'était les bancs qui se trouvaient devant presque toutes les maisons.

On ne peut s'imaginer ce que représentaient ces bancs dans la vie de nos villages. C'était déjà au moment où l'on abordait une habitation un endroit d'accueil, c'était une garniture qui disait « dans cet endroit, vit une famille qui ne vit pas recluse, mais qui à tout moment, peut apparaître, s'asseoir sur le banc et vous inviter à l'y accompagner ».

Autour des bancs qui formaient une ligne presque continue sur les trottoirs de nos modestes demeures, battait le cœur des quartiers. A la soirée, munies de leur tricot, de leurs bas à ravauder, de leur crochet, nos villageoises, leur travail ménager accompli, se retrouvaient assises, les unes près des autres, bien sûr elles s'affairaient à la tâche pour laquelle elles avaient apporté leur équipement, mais c'était surtout les langues qui travaillaient ! Les nouvelles parfois bien déformées, les petites médisances, enfin, la vie de chacun, tout y passait ...

C'était également, pour nos braves ouvrières fabricantes de balles, une occasion rêvée pour effectuer ensemble ce travail répétitif qui était le leur. Le matériel était facilement acheminé sur place, et, sur le devant des maisons, se créait une activité, ou plutôt une vie, car ces travaux étaient ponctués par des blagues, des rires, ou l'évocation d'événements parfois

douloureux ... c'était vraiment un esprit communautaire qui animait ces petits groupes.

Le moment privilégié autour des bancs, c'était le soir. Y venant après le souper, nos ancêtres s'y glissaient pour goûter l'atmosphère qui les entourait.

Pas d'autos, les chevaux étaient rentrés à l'écurie, les enfants pouvaient sans crainte jouer sur la rue.

Les grandes personnes évoquaient alors « el tin passè ». Thérèse, ma femme, garde un souvenir merveilleux de ces soirées.



Mais à quoi servaient ces balles ?

A jouer, bien sûr !

Diverses espèces de jeux de balles étaient pratiqués, et d'aucuns le sont encore aujourd'hui, bien que cela soit de plus en plus rare.

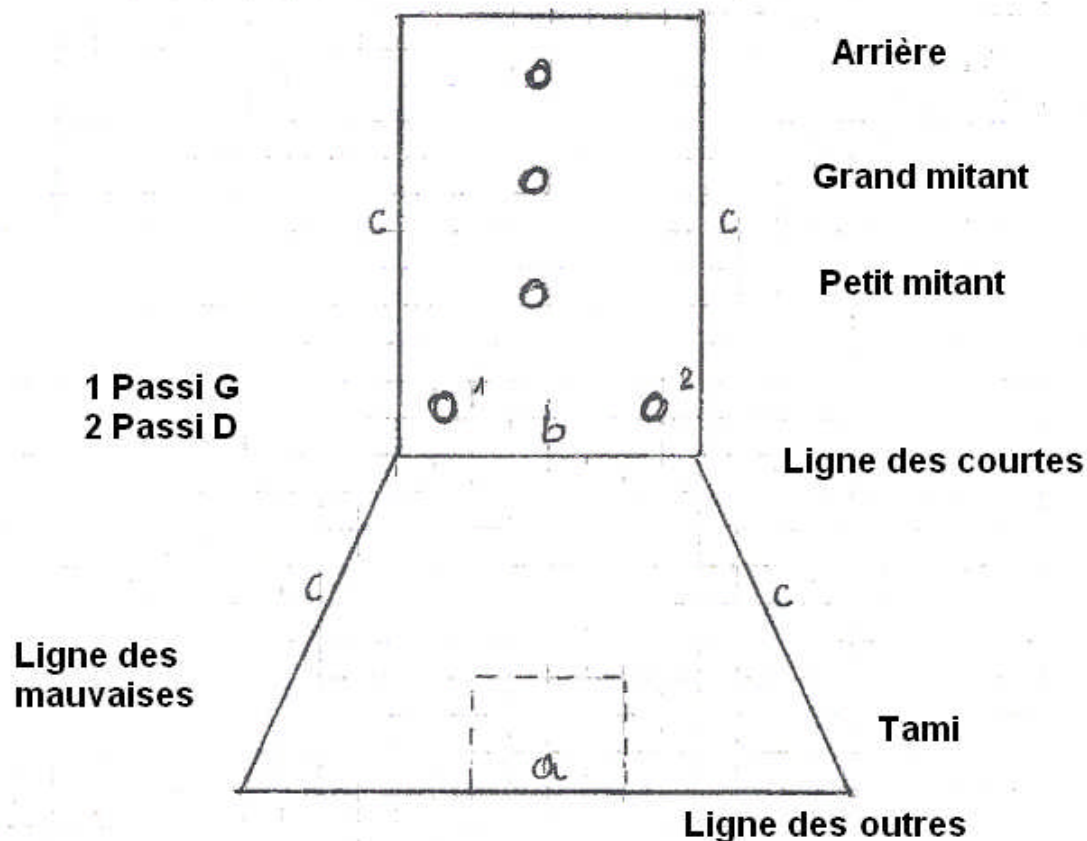
Voici un bref résumé :

. La balle au tamis : la balle était jetée sur un tamis où elle rebondissait pour être livrée à la main vers les joueurs qui occupaient le rectangle et qui chassaient (la renvoyaient) au moyen d'un gant très large et profond constitué de cuir et de corne. Cette petite balle devenait un véritable projectile et était un danger pour les spectateurs et les vitres des maisons avoisinantes.



Tamis (diamètre 40 cm monté sur un trépied de 22 cm articulé par une rotule, fer et cuivre).

La balle au long ou balle pelote : la seule encore pratiquée aujourd'hui. Ham possède toujours une équipe qui jouait sur un tout nouveau ballodrome construit par l'administration communale au lieu dit « Ry Piron ». Autre équipe de l'entité, celle de Cours-sur-Heure.



La balle au long se joue avec diverses balles, Fédérations, Collèges ou balle d'Ath, nettement plus grosse. Les joueurs sont munis d'un gant, gant en cuir répondant aux normes de la fédération, pour recasser (rechasser) c'est-à-dire renvoyer la balle dans le camp adverse, alors que la livrée s'effectue à main nue.

Le jeu se joue normalement entre deux équipes de 5 joueurs.

Après tirage au sort de l'équipe qui livrera la première, celle-ci s'installe dans le trapèze à partir du tamis. Le livreur envoie la balle aussi loin que possible. Si la balle ne dépasse pas le trapèze, elle est courte et donc mauvaise. La balle entrant dans le rectangle est rechassée dans le trapèze, toute balle qui dépasse à gauche ou à droite les lignes latérales est mauvaise. La balle revenue dans le trapèze est contre rechassée. Si elle arrive dans un camp à terre, on s'efforce de l'arrêter et on marque une chasse.

La balle suivante s'efforcera de dépasser cette chasse. Le joueur pourra simplement arrêter la balle et la plaquer au sol. S'il laisse dépasser la chasse, il perd le point. Ceci est également valable pour la défense de la ligne des out (extrémité du trapèze). Les points s'appellent : le premier, quinze, le deuxième trente, le troisième quarante et le quatrième jeu. On joue généralement en treize ou quinze jeux.

. Balloter : avant la compétition, les joueurs des deux équipes adverses, afin de s'entraîner, s'échangeaient quelques balles. Ce qui s'appelait balloter.

. La balle au mur : dans les écoles ce jeu a subsisté très longtemps. Au mur, on trace une ligne horizontale à une hauteur déterminée, en recul du mur au sol, une seconde ligne. Il s'agit de livrer et de rechasser la balle le plus de fois possible, soit seul, à deux ou en équipe.

ANNEXE 3 : LES VERRERIES

Celles-ci valent bien que l'on s'y arrête un moment.

Les verreries représentaient pour la région de Charleroi un grand potentiel industriel. Elles se hissent au 19^e siècle au rang de métropole mondiale du verre à vitre. La réputation de ses feuilles de verre, l'habileté de ses verriers, feront que Charleroi exportera de la Scandinavie à l'Espagne, de la Russie à la Chine, de l'Argentine à l'Amérique du Nord. Ne dit-on pas que l'on produisait en terre carolo autant de verre que l'entièreté des Etats-Unis ?

Avec les houillères et la sidérurgie, les verreries étaient les gros employeurs de notre bassin très industrialisé.

L'art du verre remonte à la nuit des temps ...Le verre était alors employé à de multiples usages : vitres, lunettes, loupes, seringues, vésicatoires, tubes bombés des quinquets, réverbères, lampes à pétrole etc...

Avec l'apparition du plastique, on aurait pu croire que le verre serait irrémédiablement remplacé, et pourtant il garde encore aujourd'hui de multiples usages et reste esthétiquement irremplaçable :

Miroirs, flacons de parfums, bijoux, objets d'arts, vases, cristaux de Bohême et Val Saint Lambert ...

N'oublions pas les verres nous permettant d'apprécier nos divins breuvages, vins précieux et fabuleux champagne ; les billes qui de tous temps ont enchanté les enfants dans les cours de récréation ; mais aussi billes utilisées pour les coqs de nos clochers qui tournent sur ce moyen inaltérable et insensible aux intempéries. Ajoutons encore les serres, depuis les majestueuses serres royales, jusqu'aux modestes abris de verre de nos jardins et les impressionnantes enfilades de serres de culture maraîchères.

Citons enfin les magnifiques vitraux de nos cathédrales qui sont souvent de véritables chefs-d'œuvre et ceux de certaines constructions publiques ou privées. J'ai en particulier le souvenir du soleil rasant de février, éclairant la grande rosace de la cathédrale de Chartres, quel éblouissement !

Notre région a encore aujourd'hui le privilège d'abriter un « passeur de lumière » Bernard Tirtiaux à Martinrou (Fleurus).

Revenons aux verreries industrielles, celles-ci ont démarré dans notre région par la création en 1669 par Jean de Condé de la première verrerie industrielle. Celle-ci sera suivie d'une centaine d'autres, et cela sur une durée de trois siècles.

Leur spécialité était la fabrication du verre à vitre par le procédé de soufflage en canon, ainsi que la production de bouteilles.

Notre région, Charleroi et la basse-Sambre, a évolué en créant des produits de plus en plus élaborés, verres de sécurité trempés, qui ont fait la fierté de la Belgique à l'exposition universelle de 1958, les verres triplex

de SPLINTEX, les vitres automobiles qui sont toujours fabriquées par GLABERBEL et les Glaceries d'Auvergne, mais pour combien de temps, vu la concurrence des pays émergents ?

Un secteur important qui nous reste et qui ira vraisemblablement en s'amplifiant, est celui de la fabrication des vitrages doubles ou triples sous gaz protecteur qui, outre leur faculté de nous protéger du monde bruyant dans lequel nous vivons, nous permettent de sensibles économies de combustible. Combustibles qui bientôt, vu leur raréfaction, atteindront des prix inabordables.

Mais avec quoi fabrique-t-on ce précieux matériau ?

Dans un grand bassin chauffé au bois ou, plus tard, au mazout, à la température supérieure à 1000 degrés, on dépose :

- 600kg de sable de silice : *vitrifiant*,
- 240 kg de carbonate de soude : *fondant*,
- 110 kg de carbonate de chaux : *base*,
- 25 kg de sulfate de soude : *affinant*,
- 10 kg de borax : *affinant*,
- 2,5kg de spatch fluor : *affinant*,
- 3 kg d'arsenic : *affinant*,
- 0,075 kg de sélénite de soude : *affinant*.

A cela, on ajoute, afin d'accélérer la vitrification et l'affinage, 400 kg de débris de verre appelés Groisil.

Les verres de couleur sont obtenus par adjonction de colorants en quantité qui reste le secret du verrier.

Par ailleurs, une visite plaisante et instructive aux anciennes verreries de TRELON m'a fourni des renseignements concernant les éléments entrant dans l'élaboration des verres colorés.

Pour obtenir la teinte désirée on emploie :

- verte : oxyde de nickel et oxyde de fer
- bleu ciel : oxyde de cuivre
- bleu foncé : oxyde de cobalt
- rouge : oxydes de sélénium, de cadmium et de zinc
- jaune brun : soufre, charbon de bois et sel
- violet : oxyde de manganèse
- vert franc : oxydes de chrome et de cuivre

Ateliers-musée du verre à TRELON rue clairon. TRELON F59 132 France
tel : 0033 327 597 102

NOTRE VERRERIE : LA VERRERIE DE BEIGNEE.

Les objets à fabriquer sont ici obtenus soit par soufflage à la bouche : ce sont les pièces d'éclairage, les plafonniers, les tulipes, les globes etc...

Soit par pressage : plateaux, rapiers, assiettes. Soit enfin par soufflage à l'air comprimé : c'est le verre « à machine », qui permet d'obtenir les flacons et bouteilles en grande quantité et très rapidement.

Avant l'expédition, les releveuses trient les marchandises.



François Belaska, soufflage de la paraison

Les différents métiers concernant la fabrication sont décrites au chapitre V.7 Autour du sable.

Vie et mort d'une entreprise

En 1922, constitution des « Verreries en Flaconnage de Beignée ». En 1952, cessation effective de la fabrication.

Ballottée entre trop d'actionnaires, de trop nombreuses prises de participation, une mésentente entre les concurrents trop nombreux provoque une surproduction importante, et malgré de nombreux investissements, un redressement par un directeur énergique et compétent mais qui sera malheureusement assassiné par les rexistes en 1944, la société ne résiste pas.

Elle avait pourtant eu son heure de gloire. En 1927, 125 personnes, wallons, flamands, français, hollandais, allemands et un suisse y travaillent à fabriquer un nombre extraordinaire de produits différents. En flaconnerie, les bouteilles pour la parfumerie, la pharmacie, les laboratoires. Depuis la minuscule fiole à poison, jusqu'au bocal de deux litres.

Elle fabrique tous les articles imaginables à la presse, depuis le presse-citron jusqu'au plateau à tarte.

La production est de 25.000 objets par jour. On exporte en Angleterre, en Ecosse, en Syrie, au Congo.

Dans les années 35-38, de nouvelles machines conduites par des techniciens tchèques et polonais sont installées. La gamme de produits s'étoffe, ainsi que le personnel :

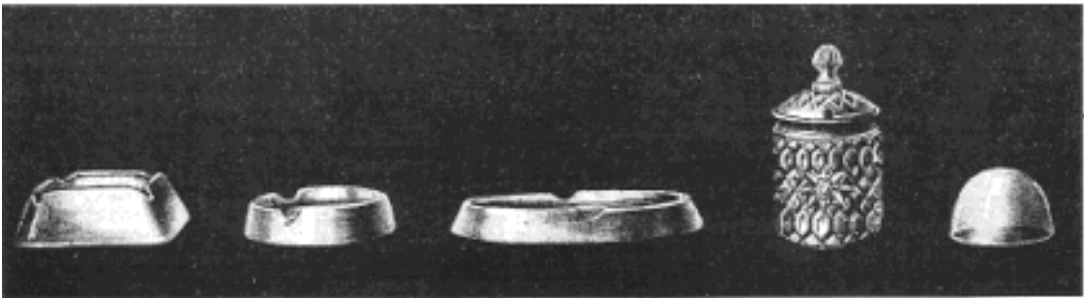
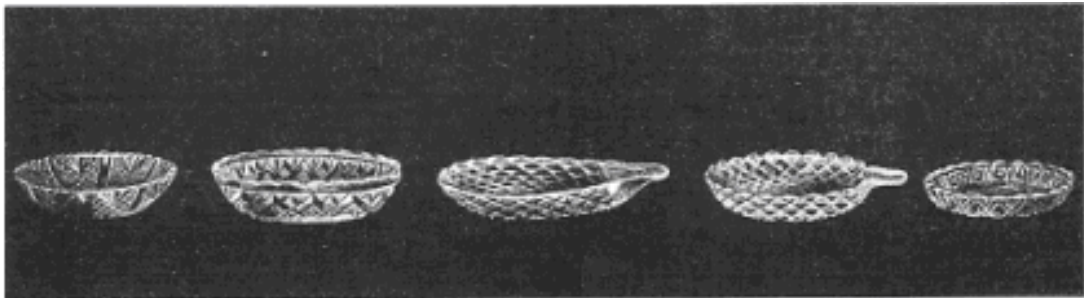
440 personnes sont employées, dont un tiers de femmes.

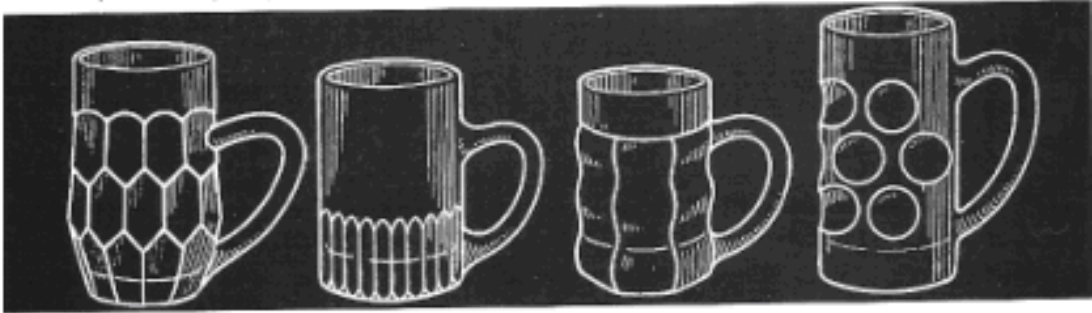
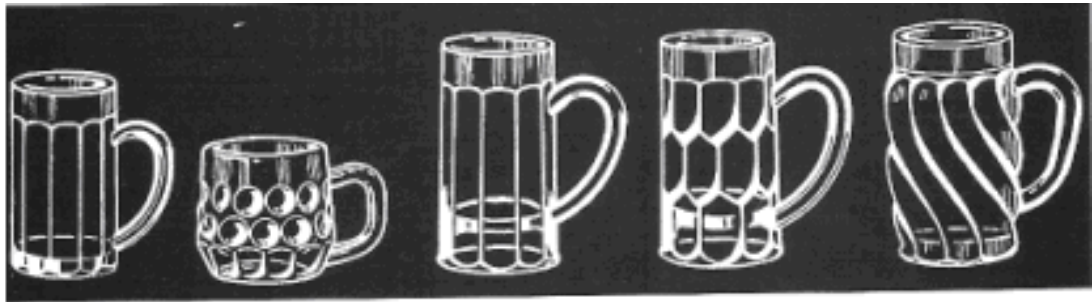
A la fin de la guerre, ce sont des prisonniers allemands suivis de travailleurs italiens qui prendront le relais.

Mais déjà, il est trop tard ...

Un nouveau musée du verre a ouvert ses portes sur le site du Bois du Cazier, à 6001 Marcinelle, au 80, rue du Cazier. Tél : 071/86.22.65

Carolo.riccota@charleroi.be





GLOSSAIRE

DEFINITIONS PAR ORDRE ALPHABETIQUE

Glossaire

Acheter : accoucher.

Aérodynamique : voiture dessinée pour offrir moins de résistance au vent et favoriser la pénétration dans l'air, contrairement aux premières voitures qui étaient de véritables cubes.



Ancienne voiture "cubique"



voiture aérodynamique

Affinerie : voir annexe 1.

Age : partie centrale de la charrue supportant les différentes constituantes de l'outil.

Angélus : prière à la Vierge Marie, annoncée par la cloche du village et observée par les habitants dans les maisons comme par les paysans au champ.

(Représentée par un chef d'œuvre de J.F Millet. 1857 Musée d'Orsay)

Anneau : pièce de fonte entourant le « manche », munie de deux pointes, elle permettait le mouvement oscillant du MARTEAU IV.3

Applaidier : se rendre chez le particulier pour offrir en vente des morceaux de la bête que l'on va abattre.

Aratoire : qui concerne le labour et plus généralement le travail du sol.

Arbre : arbre de transmission. Etait calé également sur la roue hydraulique et sur la roue à cames transmettant ainsi le mouvement. IV.3

Arna ou arnat : c'était l'ossature supportant les coussinets d'appui du manche du MARTEAU ainsi que le rabat IV.3

Aube : élément plat de poussée de l'eau sous pression dans les roues hydrauliques. IV.4

Auge : bac placé sur le pourtour de la roue hydraulique qui, rempli d'eau, donne la poussée actionnant celle-ci.

Aumailles : se dit des vaches, bœufs, taureaux.

Bacuze : partie basse de l'atelier permettant d'augmenter la hauteur et ainsi la pression de l'eau actionnant la roue hydraulique.

Baratte : c'était, au départ, un simple récipient cylindrique dans lequel un pilon battait la crème pour obtenir le beurre et son résidu, le lait battu (lait buré). Vint ensuite la baratte rotative actionnée à la main et plus tard par un moteur électrique.



Baro : suivant l'interprétation la plus courante, mot wallon désignant un chariot comme le tombereau, mais dont le bac ne bascule pas.

Bêche : outil à main, employé dans les jardins pour retourner la terre (le bêchage).

Berdjî : mot wallon désignant un berger (garde en semi-liberté et soigne les bêtes).

Bief : réserve d'eau en amont du barrage.

Bikè, biket, bicket ou bicquet : balance employée notamment pour le pesage des clous mais aussi dans les magasins de détail.

Binette : instrument aratoire à main permettant de débarrasser les cultures des végétaux indésirables.

Blazon : support de l'enclume du MARTEAU.

Blocstone : fût de chêne important supportant blazon et enclume, dont la masse et la rigidité permettent un rendement élevé à la frappe du MARTEAU.

Boëtte : coussinet supportant l'anneau articulant le manche du MARTEAU.

Bourquî : habitant d'Ham-sur-Heure (le bourg ou le bourk).

Buri ou teli : meuble où l'on plaçait les tès afin d'obtenir le dépôt de la crème du lait.

Calèche : voiture hippomobile découverte, suspendue sur quatre roues, munie d'un siège à l'avant et à l'arrière, d'un capot à soufflet.



Carriole : véhicule hippomobile à deux roues, muni de brancards pour son attelage au cheval.



Char (à banc) : véhicule hippomobile à quatre roues avec des bancs disposés en travers.

Chariot : engin utilisé pour le déplacement de divers matériaux sur de faibles distances.

Charrette : véhicule hippomobile muni de brancards pour l'attelage et équipé de ridelles pour le transport des marchandises.

Chaude : période de plus ou moins une heure, pendant laquelle le lit de combustible se consumait en donnant suffisamment de chaleur pour porter à température les pièces à forger.

Cinse : ferme, métairie ou herbage (ferme herbagère).

Clavette : pièce en acier conique solidarissant enclume et blazon.

Clef : coin d'acier solidarissant le manche du MARTEAU avec la tête ou avec l'anneau.

Corindon : oxyde d'aluminium utilisé sous forme de granulés comme abrasif pour le polissage des métaux.

Coussinet : voir boëtte.

Coutre : élément de la charrue traçant une ligne de séparation pour le sillon avant l'action du soc.

Démariage : dans la culture de la betterave, élimination des plants excédentaires.

Ecrémeuse : machine pour la séparation, par force centrifuge, de la crème et du lait écrémé. Serait apparue vers 1909 où elle a remplacé les têts.



Enclume : bloc de fonte ou d'acier permettant de recevoir une pièce à forger.

Epargner : se dit d'une femme enceinte.

Ercepresse : scie passe partout : grande scie qui était munie à chaque bout d'un manche permettant à deux scieurs de long de refendre les arbres.

Estaminet : petit café. Se reconnaissait à une poignée de genévrier pendue au-dessus de la porte.

Estuffe : poêle. Le poêle à buse, dit poêle de Louvain, était très employé dans notre région.

Étampe (estampe) : bloc d'acier creusé à la forme à donner à l'objet à façonner.

Fardier : véhicule à roues basses utilisé pour le transport de charges lourdes comme les blocs de pierre, madriers de bois etc...

Fenil : grenier servant à stocker le foin.

Ferret : outil à deux pointes muni d'un manche permettant, entre autres, la manœuvre des péniches.

Flaya ou flayau : fléau pour la séparation du grain de son enveloppe.

Fluage : capacité de déplacement du métal sous une pression ou un choc.

Fossé de flamands : bêchage de la terre par drainage en laissant des parties ouvertes pour l'accumulation des eaux.

Fourgon : charrette bâchée qu'employaient les marchands ambulants. L'oncle Richard Carlier, frère de grand-mère Joséphine, se servait de ce mode de transport pour son commerce de grains avant 1914.

Fournil : pièce de la maison munie du four à pain.

Fraise (outil) : employé pour enlever des copeaux de métal par rotation.

Führer : titre de guide dont que s'était approprié Hitler.

Ganterie : un quartier de Ham-sur-Heure porte le nom de la Ganterie. Philippe Lejeune, auteur d'un livre sur Ham, remontant jusqu'en 1750, n'a rien trouvé au sujet d'un artisan fabriquant de gants. Il s'agirait de MONT ELEVE en vieux français. Mais il est vraisemblable que dans un village possédant tannerie et paysans, on ait fabriqué des gants ou moufles pour la protection contre le froid.

Gestapo : police politique des nazis pendant le règne d'Hitler. Celle-ci était réputée pour son efficacité redoutable et sa cruauté bestiale.

Godiche : coiffure ancienne dont se parait encore grand-mère Joséphine (voir photo en III.6)

Grisou : gaz explosif se dégageant dans les mines de charbon. Les coups de grisou (explosion de gaz) ont été à l'origine de nombreuses catastrophes minières.

On ne peut oublier la catastrophe du bois du casier à Marcinelle le 8 Août 1956. Celle-ci fut provoquée par un wagonnet mal arrimé qui arracha les câbles électrique, tuyau d'air comprimé et tuyau d'huile à l'intérieur du puit d'extraction.

Tous les ingrédients étaient réunis pour provoquer un incendie général à la suite duquel 262 mineurs trouvèrent la mort empoisonnés par l'oxyde de carbone. Des sauveteurs firent preuve d'un courage héroïque pour que quelque 7 mineurs puissent échapper à la mort.

La mine avait tué 136 Italiens, 95 Belges, 8 Polonais, 6 Grecs, 5 Allemands, 2 Français, 3 Algériens, 3 Hongrois, 1 Anglais, 1 Russe, 1 Ukrainien et 1 Hollandais).

Hitler : homme politique allemand né en Autriche. Il fonde le parti nazi, ultranationaliste et antisémite. Il créa les forces militaires SA : sections d'assaut, dont il élimina les chefs quand ceux-ci devinrent trop influents (nuit des longs couteaux). Il créa ensuite les SS : sections d'élite de son armée, à côté de la Wehrmacht, plus conventionnelle, mais aussi la redoutable Gestapo qui fit régner la terreur spécialement dans les territoires occupés. La politique expansionniste amena Hitler à occuper de nombreux pays européens, dont la Belgique.

Hitler devint un dictateur mégalomane d'une barbarie inouïe. Il mit l'Europe à feu et à sang, vouant une haine particulière aux homosexuels,

aux gitans et aux juifs, dont il fera périr 6 millions dans les camps d'exterminations.

A sa mort, en 1945, vaincu par les armées alliées, son bilan était une Europe ruinée où 40 millions de personnes avaient perdu la vie.

Le payer cher : accouchement laborieux.

Limonite : hydroxyde de fer d'aspect terreux employé comme minerai.

Lopin : bloc d'acier primaire devant être forgé ou usiné.

Louchet : autre nom de la bêche.

Madrier : importante pièce de bois servant de support ou de colonne.

Manche : composant du MARTEAU constitué par un arbre, généralement le charme, et servant de liaison entre l'articulation et la masse de frappe.

MARTEAU : engin de forge et platinage entraîné par la force hydraulique, et plus tard, par la vapeur ou l'électricité.

Marteau : outil à main pour la frappe. Dans une platinerie, sur le MARTEAU outil en contact avec la pièce à forger et qui donnait l'impact.

Martinet : MARTEAU léger frappant à la cadence de 120 coups minute.

Mercredi des cendres : début d'une période de réflexion sur la vie qui débute par un retour à nos sources en appliquant sur le front la cendre symbole de purification.

Métallurgie : industrie pour le formage et le traitement des métaux et alliages.

Mine de plomb : produit de teinte noire qui servait, entre autres, à donner un aspect rénové au poêle à charbon et à sa charbonnière (récipient pour le charbon).

Nazisme : voir Hitler.

Nervien : peuple de la Gaule-Belgique qui occupait le Hainaut, le Brabant et le Cambresis plusieurs siècles avant Jésus Christ. Capitale Bayacum (Bavay).

Occultation : durant la guerre 40-45, pour empêcher le repérage des lieux par les avions la nuit, on devait éviter toute sortie de lumière des maisons. Les phares des autos étaient munis d'une plaque d'obturation percée seulement d'une fente laissant passer un minimum de lumière.

Oxyde : résultat de la combinaison de l'oxygène avec un autre élément (oxydation).

Petit lait : ce qui reste du lait après extraction de la crème. Crème qui servira, elle, à obtenir le beurre.

Pétrin : coffre trapézoïdal en bois dans lequel on malaxe la farine, l'eau, le sel et la levure pour obtenir la pâte à pain. Ou, avec d'autres ingrédients les pâtes à usage de pâtisseries et de gâteaux.

Poêle de Louvain : voir estuffe.

Puddler : brassage de fonte liquide avec une scorie oxydante pour obtenir du fer ou de l'acier à basse teneur en carbone.

Quinquet : moyen d'éclairage le plus utilisé avant l'avènement du gaz et de l'électricité. Il consistait en un réservoir de pétrole dans lequel trempait une mèche, un mécanisme permettait d'ajuster la hauteur de celle-ci pour une combustion donnant une lumière optimale. La flamme était protégée par un tube en verre bombé et qui donnait un effet de grossissement de la lumière très utile pour les travaux scolaires, de couture et de cuisine.

Rabat : madrier de chêne au-dessus du manche du MARTEAU assurant la relance de celui-ci. Voir IV.3.

Rasette : outil aratoire à main pour le travail superficiel du sol.

Rebulet : se prononce r'bulet. Sous-produit de la mouture du grain de blé obtenu par blutage, c'est-à-dire séparation de la farine et du son.

Régalade : façon de boire en coulant un liquide dans la bouche, la tête en arrière, sans que les lèvres ne touchent le contenant.

Reich : empire allemand. Le troisième Reich dura de 1933 à 1945 sous l'égide d'Hitler qui voulait « un Reich pour mille ans ».

Relivrance : à la remise de la location d'une entreprise, l'inventaire effectué pour la passation du matériel s'appelait la relivrance.

Résistant : habitant d'un pays occupé par les Allemands durant la guerre 40-45 qui refusait le travail obligatoire en Allemagne, ou le service militaire pour les cantons rédimés. On appelait aussi résistant toute personne qui sabotait la machine de guerre de l'ennemi.

Rexisme : mouvement politique fondé par le belge Léon Degrelle avant la guerre 40-45, pour contrer le laxisme de l'époque et pour faire face à la menace du bolchevisme. Malheureusement, son admiration pour le troisième Reich, qui combattait le bolchevisme, le fit entrer dans le camp de l'occupant, le fit recruter une légion, la légion wallonne, avec laquelle il alla combattre sur le front de l'Est, c'est-à-dire en Russie.

Au moment de la débâcle, les rexistes restés au pays se livrèrent à des assassinats. A Ham-sur-Heure, le Comte et sa maîtresse, le directeur de la

verrerie, et d'autres habitants, furent exécutés. De même il y eut des assassinats à Charleroi. Événements rappelés par un mémorial à Courcelles.

Roudje cœur : se dit d'un bois, spécialement le charme, dont l'intérieur a une teinte rougeâtre indiquant une qualité exceptionnelle de résistance au choc.

Roue à cames : roue munie d'excroissances permettant de soulever le MARTEAU (III.3).

Rouet : instrument à roue mû par une pédale qui servait à filer la laine, le lin, le chanvre.

Ruage : suite de maisons collées les unes contre les autres.

Sangsue : ver muni de ventouses suçant le sang des vertébrés.

Sidérurgie : technique permettant l'élaboration du fer et de l'acier.

Soc : partie de la charrue tranchant la terre (voir IV.2)

Soufflet : instrument comprimant l'air pour l'envoyer dans les foyers afin d'activer la combustion.

Spot : sobriquet dont chaque villageois était affublé. Soit pour s'en moquer, marquer son origine, souligner un défaut ou rappelant un fait vécu par celui-ci.

Tèl : récipient en terre cuite de la taille d'une grande assiette conique comprenant un creux de 8 centimètres, qui recevait le lait pour permettre à la crème de se séparer du petit lait (lait écrémé).

Les tèls étaient déposées dans un buri ou tèli. (voir I.1)

Tête : partie du MARTEAU calée sur le manche et supportant le marteau.

Thudinie : région autour de la ville de Thuin caractérisée, entre autres, par d'importantes exploitations agricoles.

Tombereau : chariot tiré par un ou des chevaux, doté d'un bac basculant pour la facilité du déchargement des marchandises et muni à l'avant d'un timon supporté par une troisième roue.

Tonneau (attelé à un âne) : carriole miniature que possédait notre ami André Charles. Atteint de la maladie bleue il l'utilisait pour ses petits déplacements.

Tranchet : pièce d'acier très dur calée sur l'enclume du cloutier et lui permettant de séparer le clou en cours d'exécution du demi-produit duquel il est tiré.

Triqueballe ou trinqueballe : chariot pour le transport des objets lourds et longs dont le moyeu formait un U renversé et permettait ainsi d'y placer l'objet à transporter (spécialement les arbres).

Utiat : petit mont de foin, étape intermédiaire pour empêcher l'herbe, en cours de séchage, d'absorber l'humidité de la nuit.

Vanne : panneau de bois qui obturait l'entrée d'eau face à la roue hydraulique. Son ouverture plus ou moins grande rythmait la cadence du MARTEAU.

Verge : baguette d'acier servant à la fabrication des clous et de pièces en fer forgé.

Versoir : élément de la charrue servant à retourner la terre. Voir IV.2.

Vésicatoire : ventouse chauffée qui, en refroidissant, faisait apparaître des vésicules sur la peau afin de désenflammer une partie du corps malade.

Bibliographie

Autour d'un château – Ham sur Heure. Administration communale de Ham-sur-Heure-Nalinnes. 2003.

Ham-sur-Heure-Nalinnes – 175 ans de vie citoyenne. Administration communale. 2006.

Chimay ancien centre sidérurgique. Monon et Dessart.

Lexique du parler de Jamioulx. Willy Bal.

Condensé cloutier et balles à jouer. Max Vilain.

Mémoires. Louise Rousseau.

Almanach belge dit de Liège 2007. Casterman.

Thanasse et Casimir. Arthur Masson.

Acte de vente d'un moulin. 1985. Louis Marlier.

Généalogie de la famille Carlier et de la famille Hainaut. Jacques Hainaut.

Le cloutier à la main dans la région de Ham-sur-Heure. Willy Bal.

1100^e anniversaire – programme des fêtes. Jamioulx 1968.

Métiers et scènes de la vie d'autrefois. Musée de la vie rurale et artisanale d'Ham sur Heure.

Définitions. Petit Larousse illustré.

Mémoires en images. Ham sur Heure-Nalinnes. Tomes 1 et 2. Philippe Lejeune.

La fabrication des balles à jouer à Ham sur Heure in « La vie wallonne ». 1933. Willy Bal.

Les forges d'hameau de Louis Marlier (Sambre et Heure) Centre d'Histoire et d'Arts de la Thudinie. (Le CHAT)

Verrerie de Beignée administration communale Ham-sur-Heure Nalinnes 2002.

La grande verrerie blanche Atelier musée du verre de Trelon.

TABLE DES MATIERES

SOMMAIRE

AVANT-PROPOS

AVERTISSEMENT

LES LIEUX DE VIE DE GRAND-PERE

PREMIERE PARTIE

Chapitre I L'éveil

I.1 L'enfance

I.2 L'adolescence

I.3 L'adulte

I.4 Le mariage

Chapitre II. Le maître de forges

II.1 Fontaine l'Evêque

II.2 Jamioulx

II.3 1914-1918

II.4 1918-1940

II.5 Les nouvelles années sombres

II.6 L'envol

Chapitre III L'homme tranquille

III.1 Le lève-tôt

III.2 Le pragmatique

III.3 Le cadre de vie

III.4 Les choses simples

III.5 Le chrétien

III.6 Le couple : III.6a Grand-père et Grand-mère

III.6b Grand-père

III.6c Grand-mère

III.7 Souvenirs

III.8 Anecdotes

Conclusion de la première partie

-

DEUXIEME PARTIE

Chapitre IV. Autour des platinerie

Avant-propos

Avertissement

IV.1 Le cloutier

IV.2 Les platinerie

IV.3 Le MARTEAU

IV.4 La force hydraulique

**IV.5 Un produit génial
La bêche auto-affutante ESTOC.**

**Chapitre V. Autour des métiers d'hier et d'aujourd'hui
Notre village, une ruche bourdonnante
(spécialement 1863-1944)**

Introduction

Avertissement

Classement par rubriques

Composition des rubriques

V.1 Autour du métal

1.a Les platinerie

1.b Les autres métiers autour du métal

V.2 Autour du bois

V.3 Autour du cuir et de la laine

V.4 Autour du bâtiment

V.5 Autour de la terre

V.6 Autour de la pierre

V.7 Autour du sable

V.8 Autour de la vie quotidienne

V.9 Autour des autres métiers et professions

V.10 Autour des ambulants

V.11 Autour des services

V.12 Autour de l'alimentation

V.13 Autour de la santé

V.14 Autour des personnalités

V.15 Autour des déplacements

V.16 Autour des distractions

Répertoire alphabétique des métiers

Annexes 1. Les affineries

2. Les balles à jouer

3. Les verreries

Glossaire

Définitions

Répertoire alphabétique

Bibliographie

Table des matières