

Il est impossible, à dire vrai, de fixer une limite des dialectes. Le seul moyen d'arriver à un résultat précis est de déterminer, arbitrairement, un trait linguistique, et de choisir un mot unique. C'est ainsi, par exemple, que j'ai décidé, dans le cas présent, de prendre comme caractéristique du wallon le maintien de l's devant consonne dans le mot étable : wallon stôf [orth. wall. stôve], stôl [orth. wall. stôle], opposé au champenois étâl [orth. wall. étâle], au lorrain étôl [orth. wall. étôle], etc. La région de Givet, au nord de Fumay, dit stôf [orth. wall. stôve] : c'est du namurois. Au sud, la ligne qui va de Rocroi à Neufchâteau sépare le wallon stôl [orth. wall. stôle] des formes variées du champenois et du lorrain. Chose curieuse, Bouillon dit étôl [orth. wall. étôle] pour étable. C'est pourtant un point nettement wallon par tous ses autres traits linguistiques.

La vérité est sans nul doute celle-ci. La masse des forêts a jadis séparé la Wallonie de la Champagne et de la Lorraine. Il y avait une limite nette, constituée par une sorte de no man's land. Puis, au cours des siècles, la forêt a été peu à peu défrichée — essartée — à la fois du côté wallon, où les nouveaux villages étaient purement wallons, et du côté champenois, où les nouveaux villages étaient purement champenois. Dès que les villages ont été suffisamment rapprochés pour avoir des relations fréquentes, des mots ont été échangés entre eux et les patois ont cessé d'être purs : c'est ainsi que la petite ville de Bouillon, où il n'y a guère d'étables, a pris le mot de France, étôl [orth. wall. étôle]. La limite est ainsi devenue de moins en moins nette. On peut encore la marquer dans les régions sauvages de la vallée de la Meuse et de la Semoy : et je ne sais si vous pourrez le faire plus au nord.

Il serait désirable que vos divers correspondants choisissent un même trait linguistique. D'une manière générale, le maintien de l's est un trait assez répandu et facile à reconnaître.

On se souvient que notre confrère, M. A. Maréchal, dans l'article rappelé plus haut, a indiqué les limites séparant en Belgique la Wallonie proprement dite de la région picarde et du pays gaumais. La persistance de l's devant une consonne a été l'une des bases de cette délimitation.

En adoptant le critère facile qui a permis à M. Bruneau d'établir la limite méridionale du wallon dans le département des Ardennes, on pourra la tracer de même dans le département du Nord. Nous espérons que ce travail tentera certains de nos correspondants français et hennuyers.

ARTS ET MÉTIERS

J.M. REMOUCHAMPS

D - 42

La vaisselle d'étain
et les " pot-de-stainiers "

L'étain, qui, pendant tant de générations, fournit à nos ancêtres une vaisselle commode et belle, a connu, au cours du XIX^e siècle, un rapide déclin. On peut dire qu'aujourd'hui il a complètement disparu de nos cuisines et de nos tables où, il y a cent ans à peine, il brillait de tout son éclat.

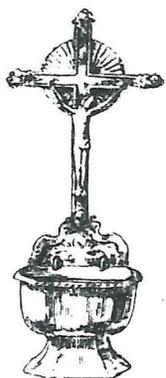
Ce métal, connu des peuples de l'antiquité, était encore considéré comme un objet de luxe au XVI^e siècle. En Angleterre, Henri VIII estimait la vaisselle d'étain « d'un trop grand prix pour servir à l'usage journalier » des gens de sa maison, qui utilisaient communément des assiettes en bois (1). Mais, dans la suite, l'usage de cette vaisselle se généralisa. Au début du siècle dernier, elle était devenue si peu coûteuse qu'on la rencontrait dans les intérieurs les plus modestes. On la considérait comme « l'argenterie du pauvre », de même qu'au XVIII^e siècle on appelait l'étain le « tiers-métal ».



Cafetière en étain, anse en bois.
Liège, XVIII^e s. — Haut. 305 mm.
Coll. du M., N^o A. 17405/C. 5619.

(1) Aug. HOCK, *Œuvres complètes*, t. 2, p. 163. — L'étain, étant un des trois métaux admis par l'Église comme « métal sain », a servi pendant de nombreux siècles à la fabrication des vases sacrés.

De nos jours, si l'étain est encore utilisé pour les mesures de capacité, il ne sert plus à fabriquer des objets usuels destinés à la cuisine ou à la table. Certains sculpteurs et ciseleurs



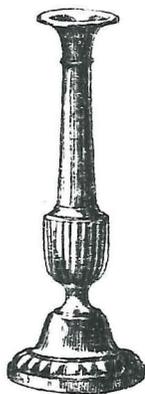
l'emploient pour créer des œuvres d'art. Quant aux plats et aux pots, ils ne sont plus guère coulés et tournés — souvent de façon fort malhabile — que pour approvisionner certains antiquaires qui se chargent de leur donner la patine voulue...

* * *

A quoi faut-il attribuer cette défaveur et cet abandon ? Principalement, au fait facile, parurent à la modernes, voire plus

Bénitiersen étain.
Liège, XVIII^e s. — Haut. 19 et 17 cm.
Coll. du M., Nos A. 17375/C. 6112 et A. 17261

que d'autres articles, d'un entretien plus fois moins coûteux, plus pratiques, plus distingués. L'assiette en faïence, la carafe en verre et surtout les ustensiles en fer émaillé furent adoptés par la mode. Vers 1870, on put voir d'avisés commerçants parcourir nos campagnes et dépouiller sans vergogne les détenteurs de vieux étains de famille, à qui ils offraient en échange une camelote criarde, en métal blanc, qui avait la prétention d'imiter l'argenterie.



Chandeliers en étain.
Liège, XVIII^e s. — H. 245 et 240 mm.
Coll. du M., Nos A. 17292/C. 4940 et A. 17389/C. 5404

Il convient d'ajouter qu'une réglementation maladroite imposa aux fondeurs d'étain, pour les objets destinés à l'usage ménager et au mesurage des denrées, un alliage qui enlevait au métal une grande partie de sa résistance. Cette mesure, inspirée par

des scrupules exagérés de certains hygiénistes, contribua pour beaucoup au discrédit qui frappa notre ancienne vaisselle. L'alliage traditionnel de l'étain à la rose était autrefois de 90 p. c. d'étain pur, 8 p. c. de plomb, 1,5 p. c. de cuivre et 0,5 p. c. de zinc. Le plomb rendait l'étain plus ductile, le cuivre en augmentait la solidité et le zinc servait, lors de la fonte, à le dépouiller de ses impuretés.



Jouets en étain dits : « jeu de messe ».
Liège, XIX^e s. — Haut. maxima 22 cm.
Collections du Musée, N° A. 17327-17328/C. 3650

L'arrêté royal du 10 décembre 1890 prohiba la vente des ustensiles destinés à la préparation, à la conservation, au débit ou à la manipulation des denrées alimentaires dès que l'étain contenait, en si faible quantité que ce fût, du plomb ou du cuivre. Ce fut cette mesure draconienne qui donna le coup de grâce à notre vieille vaisselle métallique. Celle-ci était définitivement condamnée lorsqu'un arrêté royal du 15 septembre 1891, modifiant celui de 1890, décida que ce dernier n'était pas

17 sept.

applicables à certains objets « au contact desquels les denrées alimentaires ne séjournent que momentanément, tels que couverts, cafetières, théières, sucriers et brocs d'estaminets » (2).

* * *

L'étain, cependant, présentait plus d'un avantage. Nos aïeules, dont on connaît l'esprit d'économie, appréciaient beaucoup une qualité qu'il est seul à posséder : il peut se déformer, se bosseler; il ne se brise pas. De plus, lorsqu'une pièce d'étain était trop endommagée, c'était une coutume, jadis, de la porter chez le potier ou le marchand, qui la remplaçait par une neuve,



Salière, moutardier et poivrière en étain.

Liège, XIX^e s. — Haut. 55, 125 et 130 mm.

Coll. du M., N^{os} A. 17321 C. 3322, A. 17322 C. 5502 et A. 17325/C. 5503.

du même poids, en se faisant simplement payer le prix de la main-d'œuvre. On discandjive les vis stins amon l'pot-di-stinni. Ainsi l'axiome « rien ne se perd » était respecté et le léger supplément de dépense consenti lors de l'achat se trouva largement remboursé dans la suite.

Nos pères aimaient aussi l'antique métal pour son éclat discret qui allumait des taches brillantes dans la pénombre des intérieurs lorsque, le repas terminé, cruchons et assiettes étaient rangés sur les armoires et les rayons des étagères. Et sans doute n'étaient-ils pas non plus insensibles au galbe des anciens pots, auxquels nos vieux fondeurs avaient su donner des lignes toujours simples, mais d'une grande pureté.

(2) Un arrêté royal du 13 novembre 1858 autorisait, pour les mesures en étain, un alliage de 16,5 à 18 p. c. de plomb. L'arrêté du 24 septembre 1891, actuellement en vigueur, prévoit pour ces mesures un alliage de 99,5 p. c. d'étain pur et 0,5 p. c. de cuivre, avec tolérance de 1 p. c. de plomb.

Sur la nappe, à la lumière des lampes ou des chandelles, la vaisselle d'étain — dont souvent les parents ou les grands-parents s'étaient servis — resplendissait de tous ses feux. Par le passé qu'elle évoquait, par l'harmonie traditionnelle de sa forme, elle conférait aux repas une sorte de noblesse qu'on chercherait en vain, aujourd'hui, sur les tables garnies d'objets sans caractère, produits d'une fabrication exclusivement mécanique.

Aussi les ménagères d'autrefois, sentant d'instinct la valeur décorative et familiale de ces modestes ustensiles, les entretenaient avec amour. Chaque semaine, elles s'appliquaient à leur conserver leur lustre sans prétention en les fourbissant au moyen des feuilles du poireau, du sureau ou de l'oseille.



Entonnoir en étain.

Liège XIX^e s. — H. 85 mm.

C. du M., N^o A. 17323/C. 387

On ne peut espérer, de nos jours, rendre à la vaisselle d'étain sa vogue d'autrefois. Le prix de ce métal, depuis la guerre, est devenu prohibitif. Les pintes, chopines, pots et dames-jeannes, tenus pour vulgaires il y a cent ans, sont redevenus, comme au XVI^e siècle, des objets rares et de valeur. Il n'est d'ailleurs plus possible de s'en procurer que chez les antiquaires (3).

A Liège, jadis, les potiers d'étain ou « pot-de-stainiers », en wallon *pot-di-stinnis*, étaient nombreux. Ils constituaient un « membre », c'est-à-dire une section, du bon métier des « febvres », appellation sous laquelle on désignait ceux qui travaillaient les métaux ou en faisaient le commerce. Ils avaient pour patronsaintEloi.



Vase de nuit en étain.

Liège, XIX^e s. — Haut. 13 cm.

Coll. du M., N^o A. 17321/C. 366.

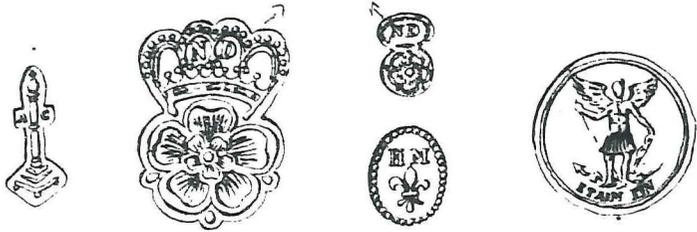
Dès le XV^e siècle, ils possédaient des règlements destinés surtout à empêcher la fraude concernant l'alliage. Tout objet d'étain devait être poinçonné par deux contrôleurs, élus chaque année à la Sainte-Catherine. On les appelait, en wallon, *wêrdeûs*

(3) On assure que les Américains, en présence du prix très élevé de l'argent, se proposent de remettre l'étain en honneur pour remplacer l'argenterie.

et, en français local, « rewards », parce qu'ils avaient la garde des poinçons conservés dans le coffre du métier.

L'ordonnance du 21 août 1432 défendait de vendre « nulz ouverage d'Estain dedens la Citeit de Liege & Banlieu se il

Nic. DESCHAMPS, 1818.



Marques au perron, à la rose, à la fleur de lys et à l'ange, indiquant l'alliage de l'étain. Liège, XIX^e s. — Grandeur naturelle. Collections du Musée, N^o A. 17357 C. 5665

n'est enseingniez de l'enseingne de la Citeit, assavoir le fin stain alle enseingne alle Coronne, & l'autre de l'enseingne à Peron ». La marque de la couronne, représentant une rosace couronnée, désignait l'étain ne contenant qu'une faible partie de plomb;

voir aussi
in 1432



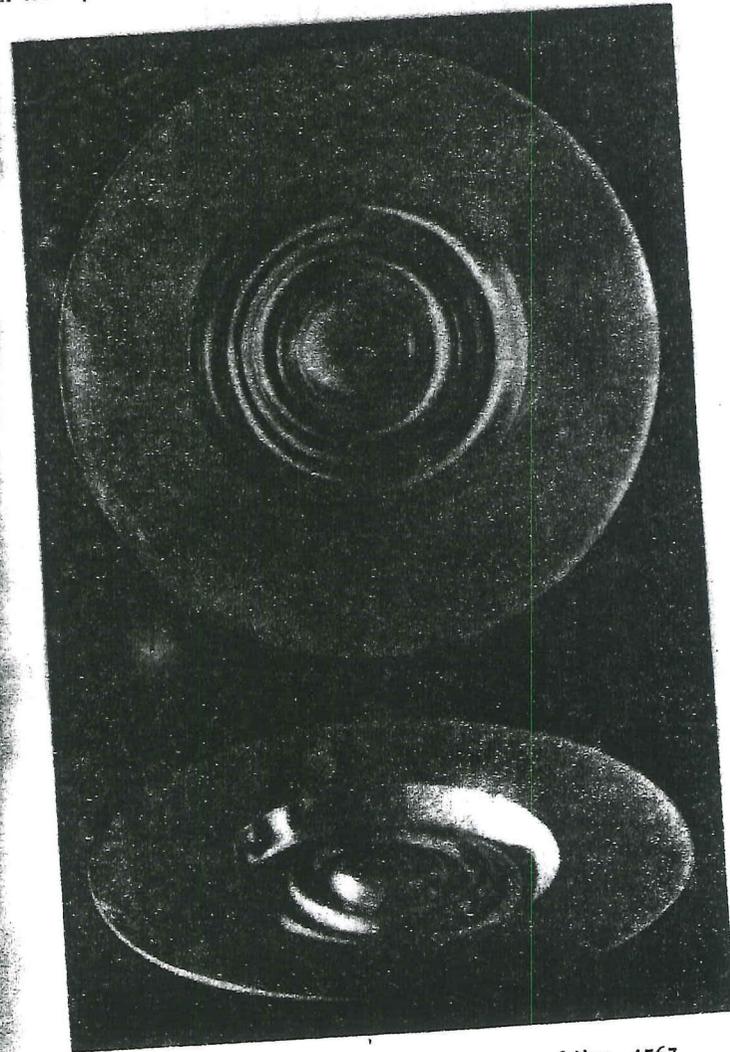
Marques de H. Micheels et F. Kairis Liège, XIX^e s. — Grandeur naturelle. Coll. du M., N^o A. 17357 C. 5665

celle du perron s'appliquait sur les objets faits d'un alliage où le plomb était toléré à concurrence d'un quart (*).

Au XVII^e siècle, le chef-d'œuvre exigé pour être reçu maître, après un apprentissage de six ans, consistait, « outre les autres

(*) Voy. *supra*, p. 131, l'alliage traditionnel des étains marqués à la rose. D'autres marques étaient encore employées : la fleur de lys désignait l'étain de la plus mauvaise qualité, dénommé *morte étoffe*, qu'on n'utilisait guère que pour fabriquer les cuillers très ordinaires et les moules à chandelles ; la marque à l'ange était réservée à l'étain absolument pur, qui provenait généralement d'Angleterre ou d'Espagne.

qualitez requises suivant l'art manuelle de Pot d'étainerie », en trois pièces d'ouvrage : un plat d'aiguière « à bouillon relevé



Plat d'aiguière. Travail au marteau — Liège, 1767. Chef-d'œuvre, chef d'œuvre, d'André Jaspar. Diamètre : 50 cm. Appartient à MM. Micheels frères. Archives du Musée, N^{os} 20440 et 20441

tout net au milieu », une fontaine à laver les mains et le bac de celle-ci, d'une contenance de deux ou trois pots.

L'an mil sept cents soixante sept
 Le mois de septembre le dixième
 jour, les maîtres potiers d'étain membres
 des bons métiers des fevres de cette
 cite franchises et bons lieux de la
 s'ont comme de coutume assembles en
 la maison de leur greffier ensuite de
 les convocations faites par gerbiche sous
 serment, au sujet d'un chef d'œuvre de
 sr andree jaspar, lequel a été fait en
 presence des sr gille Raubart et Jean
 Foulon de vander Au dit métier, qui
 apres avoir été vu et examiné par tous
 les maîtres assembles, a été unanimement
 agréé et approuvé au foy des quoy ils
 ont donné ordre au leur greffier de lui
 relancer ses remissions de maîtrises apres
 avoir payé les droits afferants
 ce que j'atteste
 g. j. Fasseur greffier
 des bons métiers
 des fevres et membres
 y annexes

Diplôme de maîtrise d'André Jaspar, potier d'étain. — Liège, 1767.
 Appartient à MM. Micheels frères.
 Archives du Musée, N° 20443

Les potiers d'étain liégeois habitaient pour la plupart, dès
 le XVI^e siècle, la rue du Pont. Au XVIII^e siècle, on y comptait
 une quinzaine d'ateliers (5) ; à la fin du XIX^e, il n'en restait
 plus un seul. Citons parmi les derniers qui furent en activité,
 ceux d'Adolphe Houtain-Dupont, en Neuvise ; de Wilmotte
 et Jamblin, en Vinave d'Ile, spécialisés dans les étains de luxe ;
 d'Alexandre Joiris, rue des Mineurs, qui fabriquait surtout les
 chandeliers d'église ; d'André Jaspar, a qui succéda son gendre,



Atelier Adolphe Houtain, Liège, 1896. A gauche, le four ; à droite,
 la roue du tour ; au fond, le banc servant à couler les plats.
 Cliché Paul Comblen. — Arch. du Musée, N° 10584

Henri Micheels, rue Sur-Meuse ; de Nicolas Dechamps¹⁸¹⁸, qui
 possédait, rue du Pont, un des ateliers les plus importants.

Nicolas Dechamps eut pour successeur Florent Kairis, son
 chef vendeur, qui prit possession de l'outillage, mais se borna
 à faire travailler à domicile quelques ouvriers. Ceux-ci, jadis,
 avaient souvent chez eux un petit atelier où ils exécutaient,
 après journée, certains ouvrages d'achèvement ou de montage.

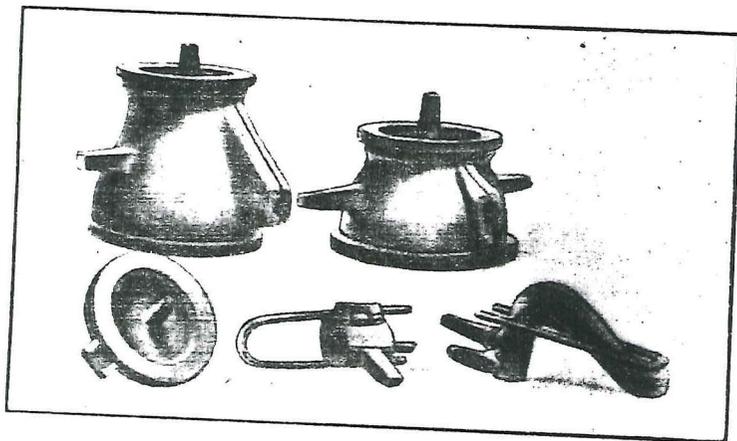
* * *

En 1914, l'ancien matériel de l'atelier Dechamps — le dernier
 existant encore — était détenu par un fils de Florent Kairis,

(5) Baron J. DE CHESTRET DE HANEFEE. *La poterie d'étain au pays
 de Liège*. Catalogue de l'Exposition de l'Art ancien, Liège, 1905.

habitant toujours la maison de la rue du Pont. Ce dernier y vendait, en même temps que de la quincaillerie moderne, quelques objets en étain qu'il faisait fabriquer, au moyen de ses moules, par M. Lambert Collon, potier et fils de potier d'étain, qui avait appris son métier dans l'atelier de Collon père et dans ceux de Micheels, Joiris et Dechamps.

Peu après l'armistice, M. Kairis fils étant décédé, ses héritiers décidèrent de vendre le matériel. Ne pouvant trouver un amateur disposé à l'exploiter industriellement, ils se bornèrent à en demander la valeur du métal. Mais l'outillage se composait principalement de moules en bronze, et le prix de ce métal avait



Moules servant à couler un pot
Archives du Musée, N° 17402 15984

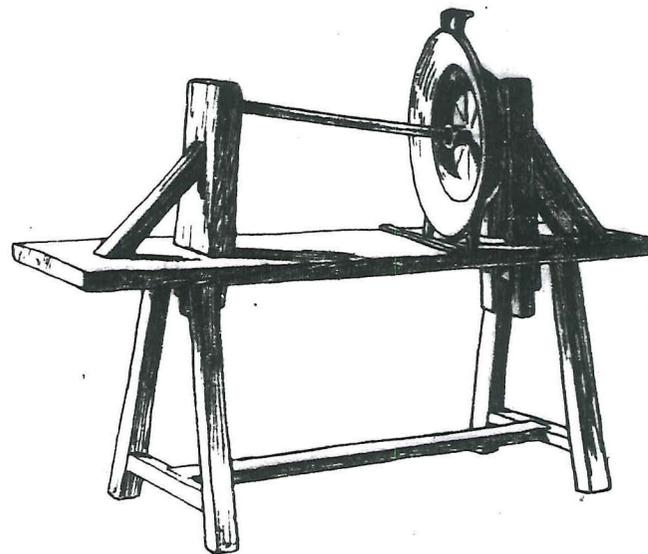
connu, à la fin de la guerre, une hausse extraordinaire. Comme l'ensemble des pièces représentait deux tombereaux, la somme nécessaire à cette acquisition était très élevée.

Le Musée, ne disposant pas de ressources suffisantes, exposa à l'administration communale de Liège l'intérêt historique que présentait cette « mitraille » et combien son achat s'imposait. Malgré la situation financière pénible dans laquelle se trouvait alors la Ville, M. Jules Seeliger, échevin des Finances, avec une clairvoyance qu'il convient de louer, n'hésita pas à faire voter les crédits nécessaires pour éviter l'éparpillement et la destruction de cette collection unique (*).

(*) Précédemment, le Musée avait retrouvé et sauvé quelques pièces du matériel de l'atelier Henri Micheels ainsi que les outils, les bancs et le tourneau de l'atelier Houtain Dupont.

Il fallut plusieurs mois pour procéder à l'inventaire et au groupement des pièces des moules, chacun de ceux-ci se composant d'un nombre plus ou moins grand de parties. Ce travail de patience fut réalisé par notre conservateur émérite, le poète Henri Simon.

Les moules sont aujourd'hui parfaitement classés et catalogués. Ils permettent de fabriquer plusieurs centaines d'objets différents : plats, assiettes, cuillers, louches, soupières, pots de toutes formes et dimensions, cafetières, théières, jattes,



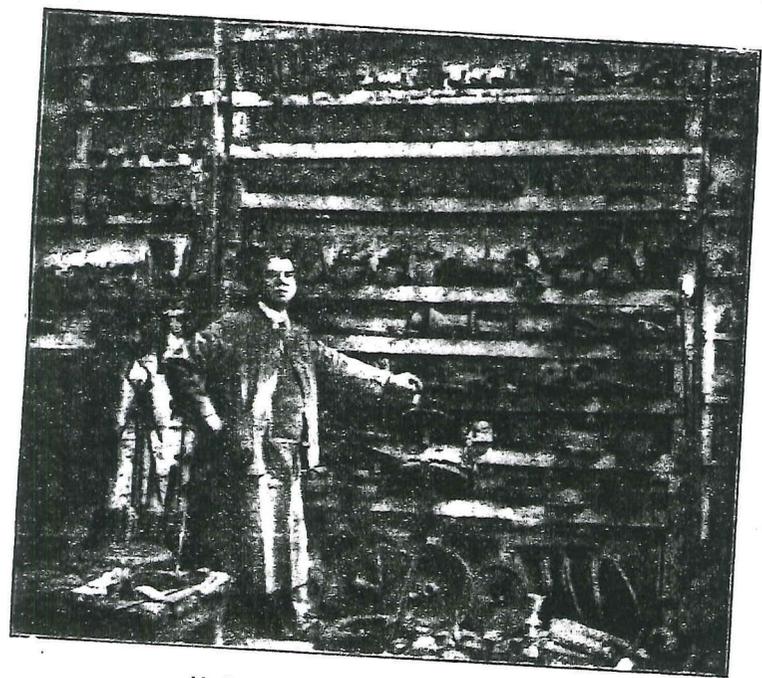
Le gade (= la chèvre). Banc servant à couler les plats.
Liège, XIX^e s. — Long. 1 m. 22, Haut. 1 m. 03
Provient de l'atelier Houtain

Collections du Musée, N° A. 17315/C. 2464

gobelets, moutardiers, salières, jouets de tous genres, chandeliers, bénitiers, mesures, etc., sans compter les plats à barbe, les bouillottes, les seringues et les vases de nuit.

Cet outillage — qui coûterait plusieurs centaines de milliers de francs s'il fallait le créer aujourd'hui — date du XVIII^e siècle et du début du XIX^e. Ils nous permettent donc de reconstituer un grand nombre d'objets, couramment employés il y a cent ou deux cents ans, aussi fidèlement qu'une épreuve photographique, obtenue de nos jours à l'aide d'un négatif ancien, restitue l'image enregistrée autrefois.

Toutefois, ce travail nécessite des connaissances techniques spéciales, aboutissement d'une longue tradition. Ces connaissances, nous les avons trouvées chez M. Lambert Collon, l'artisan liégeois dont nous avons parlé plus haut, qui après avoir travaillé longtemps dans nos principales fonderies du siècle dernier, s'est constitué un atelier propre où il utilise notamment une partie des moules du Musée. C'est notre dernier « pot-de-stainier ».

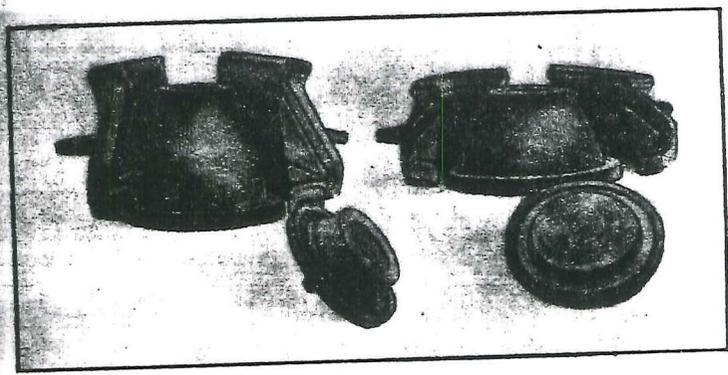


M. Lambert Collon dans son atelier.
Au mur, une partie des moules du Musée
Cliché stéréo du Musée, N° A. 13803

* * *

Il travaille sans témoin, car on se doute qu'il y a fabrication de ce genre comporte plus d'un « tour de main » et plus d'un nombre de photographies stéréoscopiques dans son atelier, montrant les phases principales de la fabrication d'un pot. Remarquons ici que, si le moule intervient, c'est uniquement pour ébaucher la pièce. C'est le travail du tour, de la retouche et de l'assemblage — de loin le plus important — qui permet à

l'artisan de donner à son œuvre une note personnelle. Il nous est arrivé de voir M. Collon exécuter douze exemplaires de la même



Moules des deux parties du corps du pot, ouverts
Archives du Musée, N° 17401 15989

pièce : aucun de ceux-ci ne ressemble exactement à l'un des autres, comme c'est le cas pour les objets fabriqués mécaniquement.

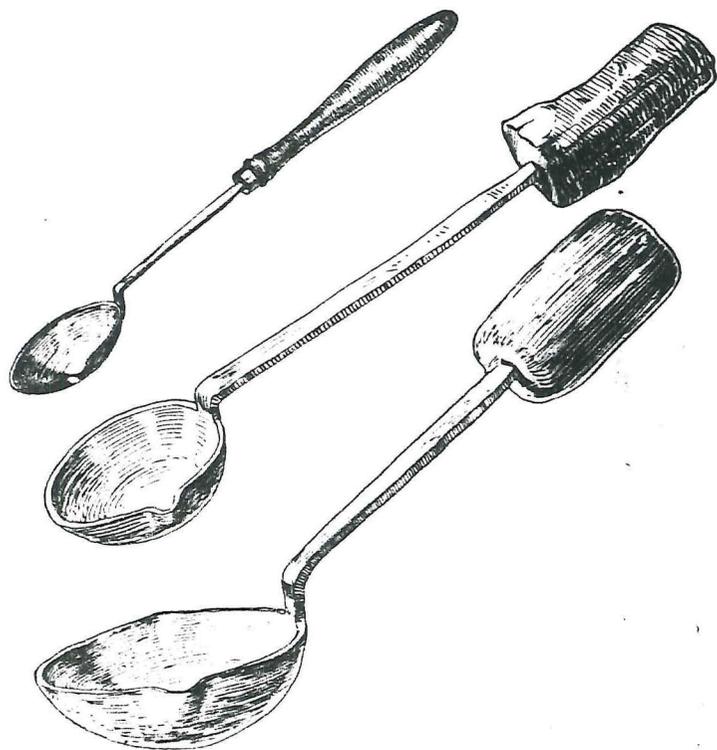
Les diverses parties du moule sont d'abord chauffées au four. On tchâfe les moules. Leurs surfaces intérieures sont enduites d'un mélange d'eau et d'argile. Les moules sont lavés. Puis le potier, assis sur un siège bas, après s'être garni le haut des jambes de coussins protecteurs et enveloppé les pieds de papier, assemble les pièces du



Assemblage des pièces du moule
Cliché stéréo du Musée, N° A. 13811

moule, — le noyau, *nawé*, et les chapes, *tchapes*, — les fixe à l'aide de pinces ou *agrafes*, les munit de deux manches en bois, où se logent les queues des chapes, *les coves dès tchapes*, et maintient entre ses genoux l'ensemble ainsi constitué.

A sa portée, dans un grand chaudron placé sur le foyer du four, l'étain est en fusion. Le potier y plonge la louche, dont



Louches provenant de l'atelier Boutain.
Liège, XIX^e s. — Long. 28, 41 et 39 cm.
Collections du Musée, Nos A. 17316 C, 2457, 2456 et 2454.

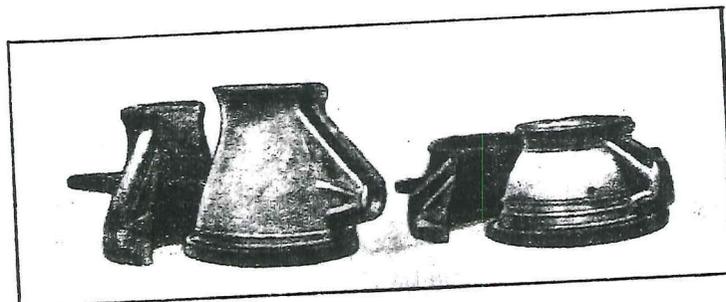
le contenu disparaît aussitôt dans l'entonnoir du moule, appelé en français la coulée et, en wallon, *li djét*. Quelques coups de marteau font sauter les *agrafes* et le moule s'ouvre, comme le brou d'une noix, laissant voir, blanche et argentée, mais rugueuse et mate, la pièce coulée, avec ses bavures et ses « jets de coulée ».

Un pot ordinaire nécessite cinq coulées de ce genre : pour le bas du pot, *li fond*; puis le haut, *li gorge*; pour l'anse, *l'oréye*;

pour le couvercle, *li covièke*; enfin pour le poucier, *li pate dè covièke*, faisant corps avec la charnière, *li tchârnîre*.



La coulée. Le potier verse l'étain en fusion dans le moule.
Cliché stéréo du Musée, No A. 13808



Démoulage des deux parties du corps
Archives du Musée, No 17403/15983

Mais entre chacune de ces opérations et après celles-ci, que de travaux variés et délicats ! Il faut d'abord enlever les jets



de coulée, à la pince, *al tricwèse*, ou les couper au moyen d'une lame chauffée, *ristri-tchû lès djêts*. On procède à l'ébarbage, c'est-à-dire qu'on fait disparaître les bavures de bords. On lime les aspérités, *lès tacons*. On renforce ensuite par des soudures les endroits où la coulée n'a pas été suffisante ou régulière : *on ristofe lès trôs et lès friseûres*. Puis le *fond* et la *gorge*



Démoulage du fond du pot.
Cliché stéréo du Musée, N° A. 13805

du pot sont assemblés. Pour cela, après avoir tourné et poli les deux pièces, on en lime soigneusement les bords qui vont être mis en contact. On les attache ensuite l'un à l'autre, par trois points de soudure, *treûs-atetcheûres*; on achève la soudure, *on sôde lès costeûres*; enfin on *r'passe lès costeûres*,

Les deux parties du corps du pot munies de leurs jets de coulée telles qu'elles sortent du moule
Cliché stéréo du Musée, N° A. 13807



Le jet est coupé. Les imperfections de coulée sont réparées.
Cliché stéréo du Musée, N° 13806

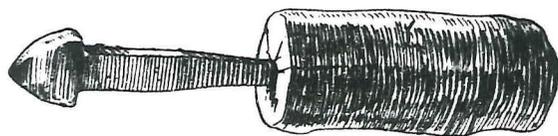


Petit banc du potier d'étain. Il l'utilise assis sur un trépied bas *li hame*. Liège, XIX^e s. — Long. 1 m. 20, Haut. 45 cm.
Provient de l'atelier Houtain.
Collections du Musée, N° A. 17317/C. 2467

c'est-à-dire qu'on tourne et polit une dernière fois le corps du pot, qui se trouve ainsi terminé. Le couvercle est de même tourné et poli.

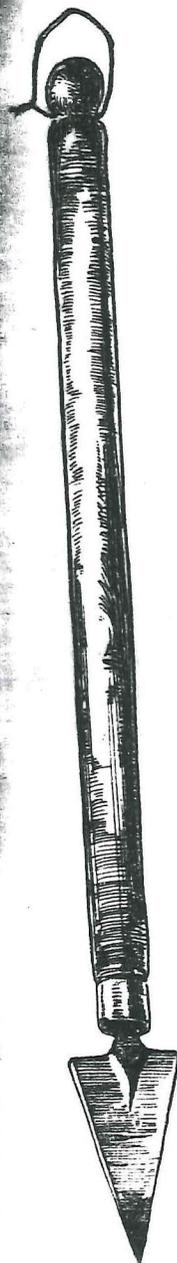


Les deux parties du pot, tournées et polies une première fois, sont attachées l'une à l'autre au moyen de trois points de soudure.
On atêche' lès costières
Cliché stéréo du Musée, N° A. 13815



Fer à souder, *fiér à sôder*. (atelier Houtain).
Liège, XIX^e s. — Long. 29 cm.
Coll. du M., N° A. 17318/C. 2445

Le polissage se fait à la main, au moyen du *haveû* (tranchoir, grattoir) et du *burniheû* (polissoir). Les anciens potiers avaient



Tranchoir et polissoir, *haveû* et *burniheû*, provenant de l'atelier Houtain.
Liège, XIX^e s. — Long. 63 et 48 cm.
Coll. du M., N° A. 17320, C. 2433 et
A. 17320/C. 2434



Poinçon.
Liège, XIX^e s. — Long. 135 mm.
Coll. du M., N° A. 17326/C. 5770



Li disbouyeleû, outil servant à redresser les bosses.
Provient de l'atelier Houtain.
Liège, XIX^e s. — Long. 265 mm.
Coll. du M., N° A. 17314/C. 2446

des brunissoirs de grande valeur, dont la pointe était faite en pierres rares, extrêmement dure, en agate, notamment.



Les deux parties du corps du pot sont entièrement soudées l'une l'autre.

On s'ode lès costéures.

Cliché stéréo du Musée, N° A. 13819



Tranchoir, *havel*, provenant de l'atelier Houtain.
Liège, XIX^e s. — Long. 29 cm.

Coll. du M., N° A. 17313/C. 2436

Le travail du tour exige une grande sûreté de main et de coup d'œil. Pour l'effectuer, le potier se sert d'abord d'un crochet, *crotchét*, à bec arrondi, ensuite d'une plane, *plène*, à tranchant droit.

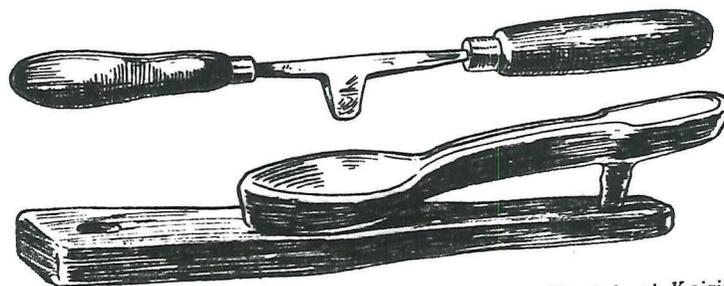
Le tour est actuellement actionné par un moteur électrique. Mais précédemment il était mû par une grande roue en bois,



Le corps du pot est une dernière fois tourné et poli.

On r'passe les costéures.

Cliché stéréo du Musée, N° A. 13820



Polissoir à cuillers et *masse* provenant des ateliers Houtain et Kairis.
Liège, XIX^e s. — Long. 35 cm.

Collections du Musée, N°s A. 17319/C. 2435 et 6147

dont on voit un spécimen p. 137. Cette roue était mise en mouvement par un aide. M. Collon a déposé la sienne au Musée.



Lorsque le corps du pot est tourné et poli, l'anse est « équipée », c'est-à-dire directement coulée sur le pot, préalablement rempli d'argile ou de sable tassé, *bouré d'sàvion*. On équipe de même le poucier sur le couvercle. L'ajustage du couvercle et de la charnière termine l'ouvrage.

Il ne reste plus au potier qu'à imprimer d'un coup de marteau, sur le fond du pot, les marques de quelques poinçons : la rose, la marque du potier, celle du Musée.

Le corps du pot est terminé
Cliché stéréo du Musée,
N° A. 13821



Marque des Étaïns du Musée.



Le potier « équipe » l'anse (c'est-à-dire qu'il la coule directement) sur le pot.
Cliché stéréo du Musée,
N° A. 13817



On décorait parfois de gravures les plats et pots d'étain : elles représentaient le plus souvent des fleurs, la gaillarde notamment, ou des oiseaux, principalement des coqs, des perroquets. On y ciselait encore des armoiries. Les vieux étains gravés sont aujourd'hui très rares.

Nous espérons pouvoir exposer un jour la série de tous les objets qu'il est possible de fabriquer à l'aide de nos moules. Nous nous proposons aussi, lorsque nous ouvrirons, en 1930, nos premières salles au public, de vendre à nos visiteurs nos reconstitutions d'étain.

On sait que, depuis plusieurs années, nous décernons à nos meilleurs collaborateurs, à titre de remerciement, le « pot » de deux pintes, unité de mesure de l'ancienne principauté de Liège, sur lequel est gravé le nom du lauréat. C'est notre vieille « quarte au vin », en wallon *cwâte*, d'une contenance de 1 litre, 2797.



Équipement de l'anse
A. du M., N° 17404/15985



Le pot, *li cwâte*, terminé
A. du M., N° 16179

La quarte en étain était principalement utilisée pour transporter ou servir à table de petites quantités

X
X

de lait, de bière ou de vin. On employait aussi des pots de 3, 4, 5, 6 pintes et plus, auxquels on donnait le nom général de *posson*.



Fontaine d'intérieur en étain. Œuvre principale de M. Lambert Collon, exécutée en 1910 d'après modèle du statuaire Oscar Berchmans.
Cliché stéréo du Musée, N° 19803

La pinte était généralement employée pour mesurer les liquides. On s'en servait aussi comme verre, pour boire la bière ou le lait.

La chopine était réservée au vin.

* * *

Si nous sommes documentés sur la poterie d'étain dans l'ancien Pays de Liège, nous ne possédons que des renseignements bien incomplets pour ce qui concerne les autres parties de la Wallonie.



La quarte au vin
li cwêde
Haut. 23 cm.



La pinte
li pinte
Haut. 14 cm.



La chopine
li sopène
Haut. 12 cm.

Les trois principales mesures de l'ancien régime
Reconstitutions du Musée, Nos A. 17286, 17285 et 17290

Nos correspondants nous obligeraient en nous envoyant des notes et dessins concernant les objets en étain qui ont été en usage dans leur région, leur forme, leur contenance, leur nom, leur fabrication, le commerce auquel ils donnaient lieu et, si possible, en nous procurant, ou en nous aidant à acquérir, quelques beaux spécimens de ces objets.

1929.

J. M. R.

Nos reconstitutions d'étain *

Pour répondre à un vœu qui nous a été souvent exprimé, nous avons décidé de faire couler, dès maintenant, à l'intention de nos membres correspondants et abonnés, un certain nombre d'exemplaires de deux de nos pots. Nous pensons qu'il leur sera agréable de se procurer à un prix modique ces deux pièces, neuves, mais rigoureusement identiques à celles qu'on utilisait chez nous au XVIII^e siècle.

La première est le pot de cinq chopines, un peu plus grand que celui de deux pintes. Ce pot, d'une courbe gracieuse, a, théoriquement, une contenance de 1 litre, 5996. Il sera édité avec bec.

La seconde pièce est le pot de quatre pintes ou deux quartes. C'est la dame-jeanne, *li bêle-djihène*. Son contour massif rappelle quelque peu la silhouette d'une paysanne aux hanches accusées. La contenance de ce pot est de 2 litres 5593. Il sera édité sans bec.



Le pot de cinq chopines
li pot d'cinq chopines.
Haut. 23 cm.



La dame-jeanne,
li bêle-djihène
Haut. 25,5 cm.

Reconstitutions du Musée. Nos A. 17287 et 17260

Le pot de cinq chopines coûte 160 fr. pris au Musée, 170 fr. expédié franco en Belgique. Le prix de la dame-jeanne est de 260 fr. prise au Musée, 270 fr. expédiée franco. On est prié, en nous transmettant la commande, d'en virer le prix à notre compte postal 124.004.

Ces deux pièces portent la marque du Musée. Elles sont strictement réservées à nos abonnés et correspondants. Il n'en sera pas fourni plus d'un exemplaire de chacune au même souscripteur.

Nous avons une provision de pots de cinq chopines qui nous permettra de servir sans retard les premiers souscripteurs. Les autres, de même que ceux de nos confrères qui voudront acquérir la dame-jeanne, devront bien nous accorder quelque délai pour l'exécution de leur commande.

RELIGION

Le Pain bénit (1)

L'usage consistant à distribuer le pain bénit au cours de la grand-messe des dimanches et des fêtes d'obligation est presque complètement abandonné en Wallonie. Le fait est d'autant plus étonnant que ce rite reste observé en France, notamment en Champagne et dans les départements de la Meuse et des Ardennes, où les traditions présentent tant d'analogie avec les nôtres.

Un de nos correspondants meusiens, M. P. Errard, de Thonnela-Long, nous décrit la manière dont le pain bénit est fourni et distribué, actuellement encore, dans la région frontrière de Montmédy.

L'usage subsiste, dans chaque paroisse du pays montmédién, de distribuer le pain bénit pendant la messe du dimanche. Chaque famille l'offre à tour de rôle, en suivant l'ordre des maisons. Pour rappeler au voisin son obligation de fournir le pain du dimanche suivant, un servant de messe a soin de lui donner, au moment de la distribution, le « croûton », c'est-à-dire un très gros morceau de pain bénit.

Lorsqu'un membre de la famille n'a pu assister à la messe, ses proches ne manquent pas de lui rapporter un petit morceau de pain bénit, qu'on mange avec lui, après avoir fait le signe de la croix.

1928, Thonne-la-Long (Meuse)

P. ERRARD

Dans sa belle étude sur les *Pâtisseries populaires* (2), M. le Dr Guelliot signale qu'en Champagne le pain bénit devient un gâteau ou une pyramide de brioches aux grandes fêtes ou quand le donneur se trouve dans une situation aisée. Nous reproduisons, d'après M. Guelliot, un de ces gâteaux somptueux, ornés de tresses, de feuilles et d'ornements divers. La partie supérieure,

(1) *Voy. supra*, p. 124.

(2) Reims, 1914, p. 16.