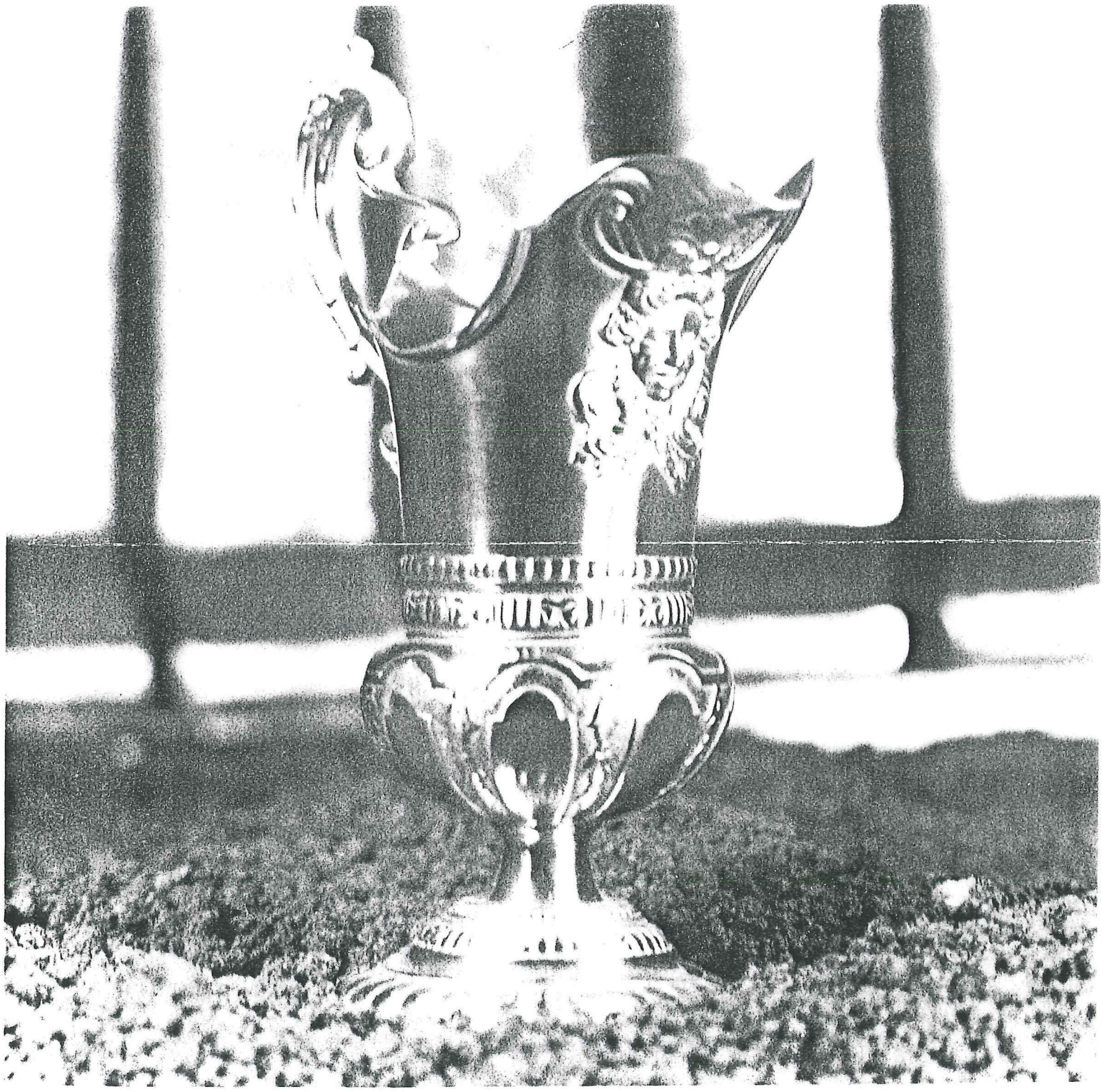
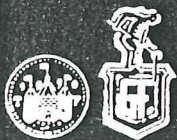
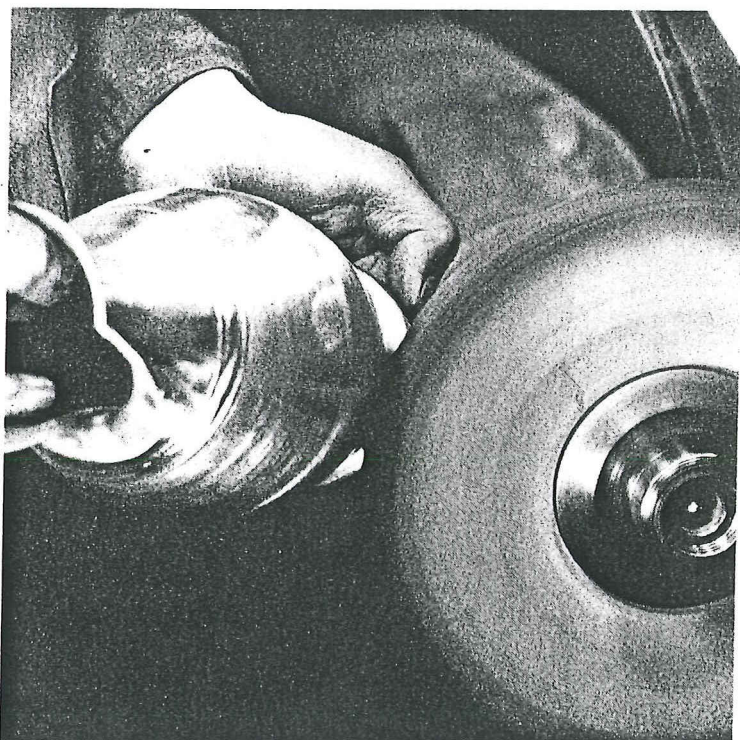
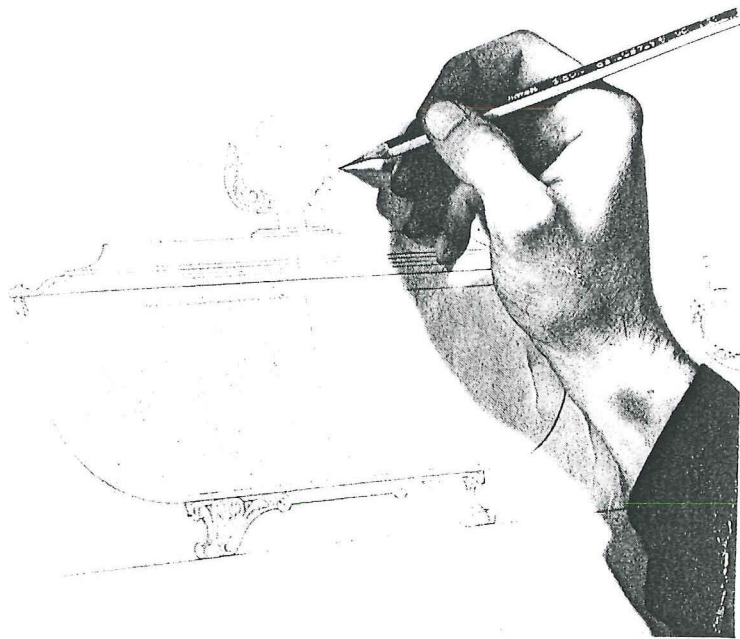
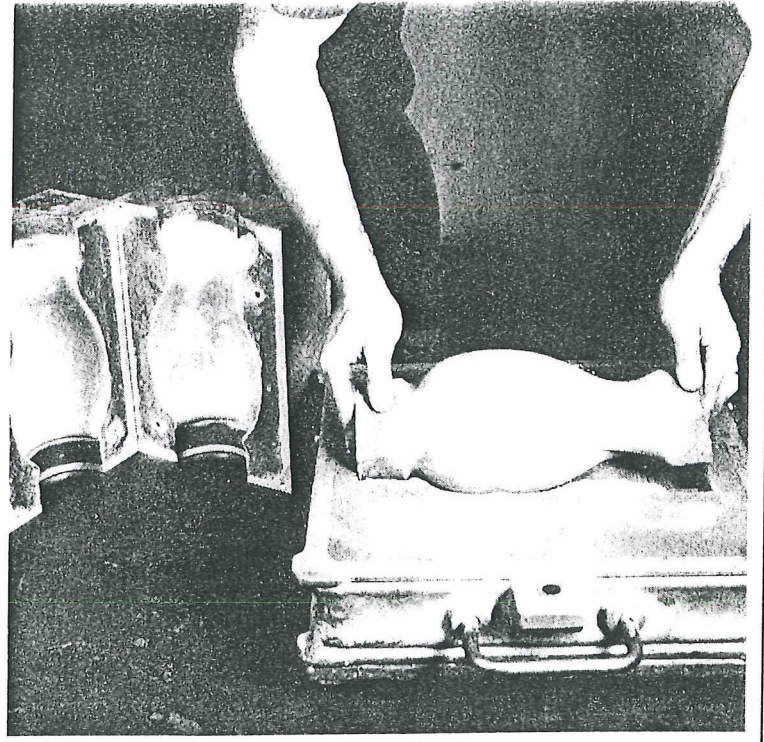
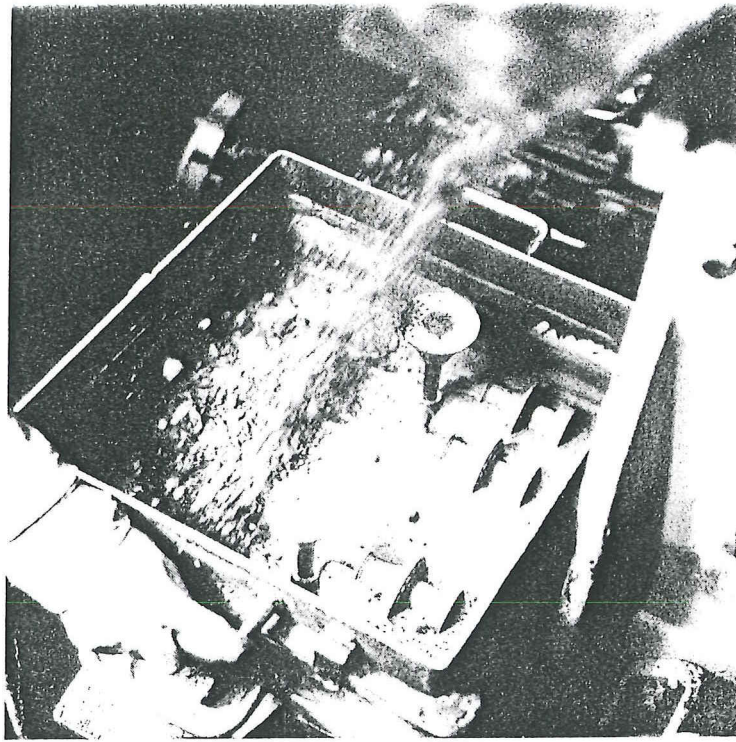


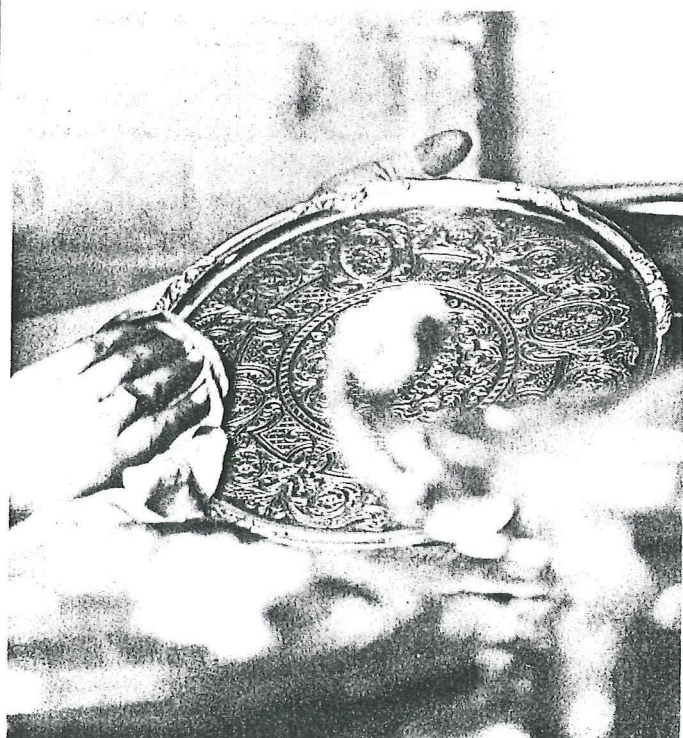
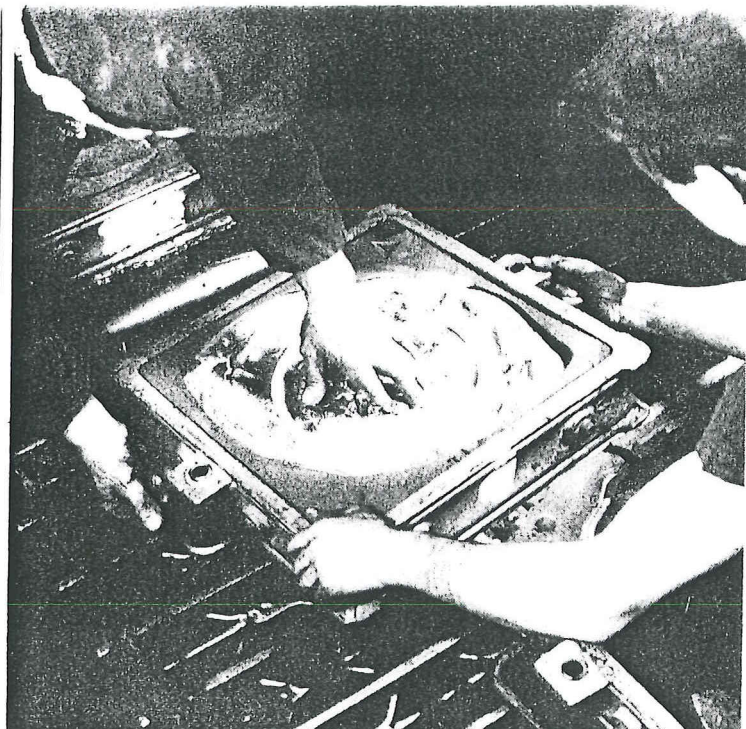
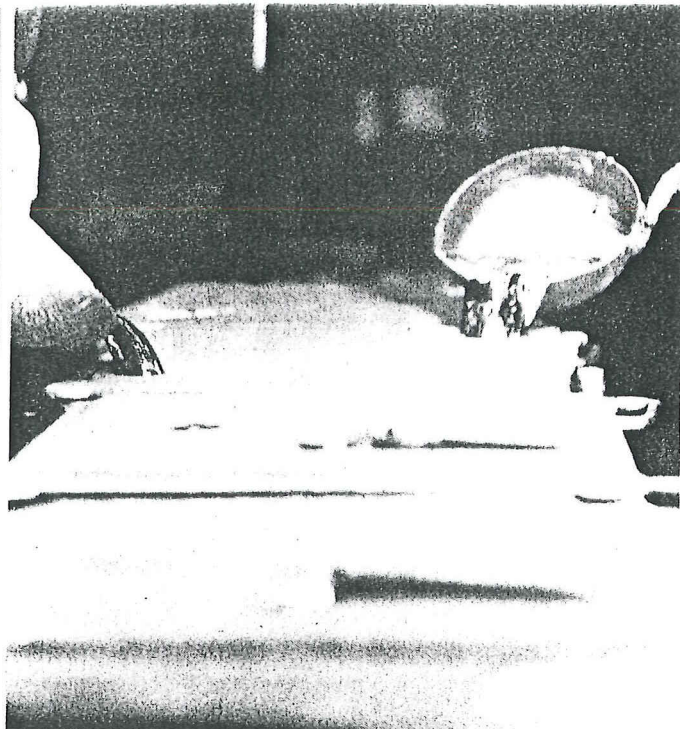
BEN



les Potstainiers Hutois







- 1 SCHEPPING : de schets wordt ontworpen en uitgevoerd door artisten met uitzonderlijke bevoegdheid op 't gebied van stijlen.
- 2 VORMING : In een zeer fijn zand maakt de vormer de gietvorm die de juiste afdruk van het stuk weergeeft.
- 3 HET BEKERNEN : Voor de stukken die een uitholling vertonen, wordt een zandkern tussen de vormdelen ingezet.
- 4 HET GIETEN : Het gesmolten tin wordt met behulp van een gietlepel in de vorm gegoten.
- 5 HET VERWIJDEREN UIT DE VORM : Zodra het metaal gestold is, wordt het stuk uit het zand verwijderd.
- 6 HET POLIJSTEN : Na het vin-afbramen en de passing, wordt ieder voorwerp zorgvuldig gepolijst.
- 7 HET SAMENSTELLEN : De modellen, die uit velerlei elementen bestaan, worden door lassing samengevoegd.
- 8 HET BIJWERKEN : Gespecialiseerde ciseléerders of graveurs hebben tot taak ornamenten en gravures bij te werken.
- 9 AFWERKING : Ieder stuk wordt glanzend gemaakt door middel van zachte poetslappen.

Reeds in de XII^e eeuw, kende de vervaardiging van tinnen voorwerpen in HOEI, het liefelijke Maasstadje, de meest veelbelovende aanvangsperiode, naast de grote specialiteiten die nog steeds de bewerking van koper, messing en brons omvatten.

In de loop der tijden, zou het tinhandwerk zich steeds verder ontwikkelen, om tenslotte in de XVI^e eeuw een verrassende bloei te genieten : de edelheid van het metaal, de hoge kwaliteit van de legering, de fijnheid van de vervaardigde produkten, verleenden hem reeds een opzienbarend succes.

Helaas ! zou zeer snel een uitgesproken teruggang gevolgd door een kwasiverdwijnen van het tinambacht een einde maken aan dit luisterrijke tijdperk : de aanhoudende vooruitgang van de keramische industrie gaf aan 't aardewerk en het porcelein een nieuwe ontwikkeling.

Gelukkigerwijze kwam het in de XX^e eeuw tot een wederopbloei, waarop men volstrekt niet meer gerekend had.

In onze tijd, die geheel doordrenkt is van een overweldigende industriële "beschaving", kan men zich slechts indenken, dat een handwerker dit oude ambacht weer opneemt en daarbij methoden gaat toepassen die meerdere eeuwen geleden in gebruik waren.

Deze weddenschap doet de POTSTAINIERS HUTOIS echter gestand sedert weldra 25 jaren, bezorgd als ze erover is een collectie te presenteren waarbij de fijnheid en de kwaliteit wedijveren met de frisheid en de originaliteit.

Na uitvoering van de ontwerpschets van het te vervaardigen voorwerp door artisten met een uitgesproken bevoegdheid op het gebied van stijl, wordt een model van hout of van gips gemaakt.

In een speciaal zeer fijn zand vervaardigt de vormer de gietvorm die de juiste afdruk van het stuk weergeeft.

Voor de stukken die een uitholling vertonen, zoals amphora, bierpotten, kandelaars of soortgelijke voorwerpen, wordt een steeds uit zand gevormde kern tussen de vormdelen geplaatst.

Het metaal wordt dan in een gietijzeren smeltkroes gesmolten, vervolgens met behulp van een gietlepel in een vorm geléegd.

Het nauwgezet inachtnemen van een konstante en hoge temperatuur, bij de 400° C, is van het grootste belang in dit opzicht.

Dit werk, het gieten, is dus een zeer delicate handeling, die een aantal zorgvuldig uitgevoerde manipulaties vereist, zekerheid en enorm veel toezicht. Een uiterst grondige ervaring heeft ons ertoe geleid een bijzondere legering toe te passen, die in het metaal de vroegere kwaliteit "fijn tin" behoudt : zijn 94% zuiver tingehalte, zijn afkeer van lood waarvan het overigens volkomen vrij is, geven het een waarlijk edel voorkomen.

Na snelle stolling wordt het stuk met behulp van een schudrooster uit de vorm genomen. Iedere zandvorm wordt derhalve verbrokken : dientengevolge is de vervaardiging van een nieuwe vorm noodzakelijk voor het maken van elk bijkomstig stuk.

Maar het werk is ver van beëindigd met het uit de vorm nemen.

Er blijven nog een serie werkzaamheden te doen, minder spectaculair als de voorgaanden en die beter als verzorgende behandelingen kunnen worden beschouwd : vin-afbramen, passing en polijsten van ieder stuk.

Men dient er hier rekening mede te houden, dat er geen enkel, uit een vorm komend, gietstuk bestaat, dat niet noodzakelijkerwijs de bovenomschreven opeenvolgende behandelingen moet ondergaan.

Gespecialiseerde graveurs hebben tot taak ornamenten en gravures bij te werken en door lassen de uit velerlei elementen bestaande modellen samen te stellen.

Het voorwerp wordt vervolgens glanzend gemaakt met zachte poetslappen en met voor het onderhoud van tafelzilver gebruikte produkten.

De keuze van dergelijke verouderde werkmethode is gerechtvaardigd door overwegingen van esthetische aard, die aan de produkten van de POTSTAINIERS HUTOIS een artistieke waarde verlenen, die ze radikaal onderscheiden van alle andere hedendaagse fabrikaties.

Het is wellicht nuttig eraan te herinneren, dat de tinnen voorwerpen van de POTSTAINIERS HUTOIS geheel en al met de hand worden gegoten en bewerkt.

Laatste behandeling : het stempelen.

Wanneer na een grondig onderzoek het stuk tenslotte perfect verklaard wordt, dan en eerst op dat moment wordt het beslagen met een drievoudig stempel, een echt kwaliteitswaarmerk : eerst die van de stad HOEI, met het slot alleen; vervolgens die welke het hoge "fijn tin" gehalte garandeert; en tenslotte die van de MEESTER, met de initialen van de gieter, een waarmerk dat ertoe geroepen is zich van de ene generatie op de andere te ontwikkelen.

Sinds korte tijd versterkt een vierde stempel de voorafgaanden, één die 't deponeren van elk model bevestigt, om zodoende de houder voor eventuele namaaksels te beschermen...

Omdat het tinhandwerkersvak, zowel uit een artistiek als wel practisch oogpunt, aan zoveel verdwenen voorwerpen herinnert, aan zoveel verouderde werkwijzen, waarbij de bekwaamheid van de handwerker de gehele waarde van het produkt betekende, en ook zoveel herinneringen oproept van het leven van onze voorouders, hebben de POTSTAINIERS HUTOIS besloten dit vak te hernieuwen door het zijn nuttige zowel als decoratieve eigenschap terug te geven.

Wat is inderdaad smakelijker dan een spijs of een drank uit het edele metaal genuttigd ! En daar immers het plezier iets aan te bieden met de ogen begint, erfenis van het verleden, zal een geschenk getekend POTSTAINIERS HUTOIS steeds gewaardeerd worden.

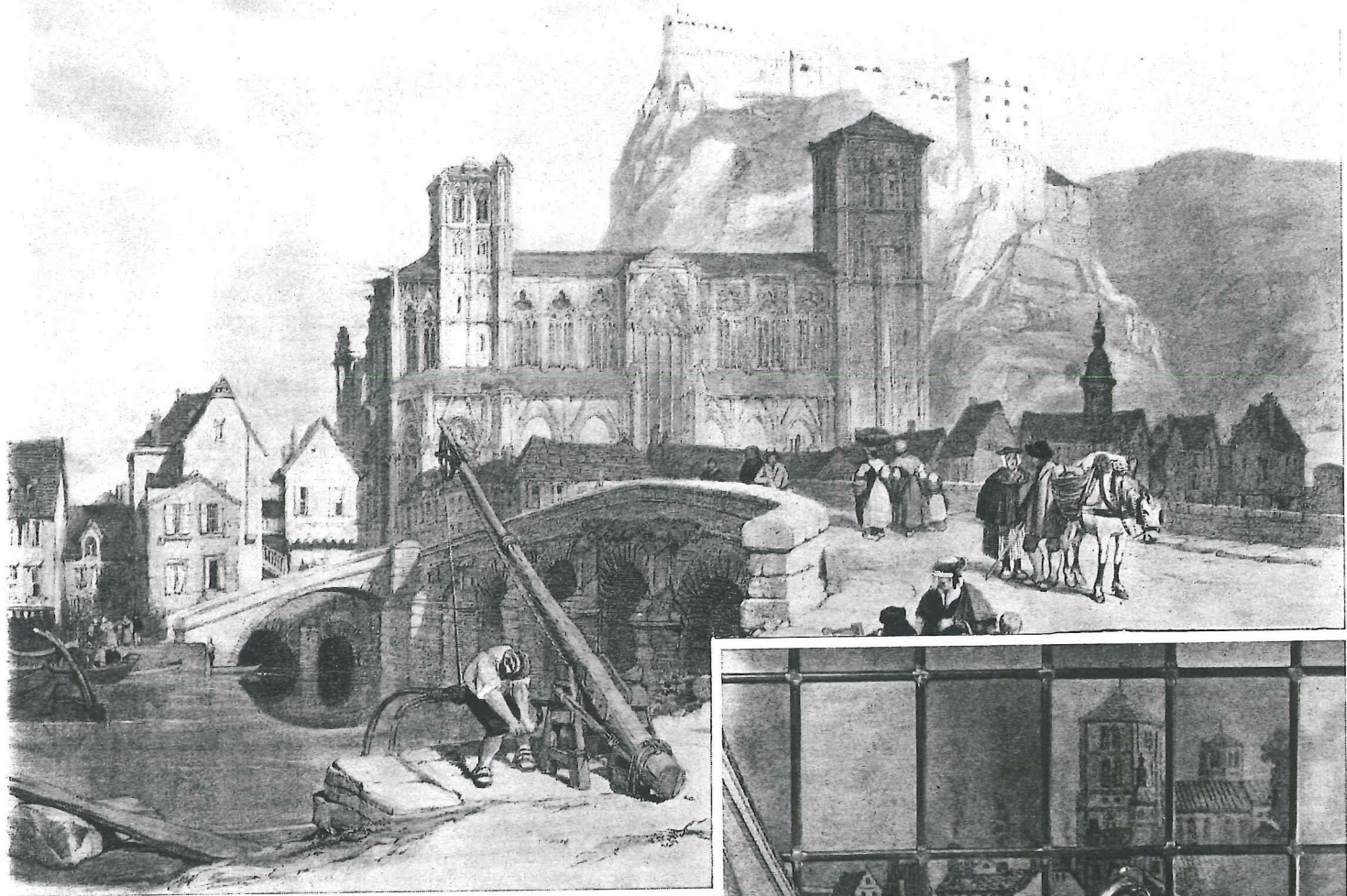




HET STEMPELEN : Waarborg voor echtheid en kwaliteit : de stem-
pels verlenen aan ieder object een verzamelingswaarde.

Levende kunst neemt geen genoegen met te reproduceren,
ze streeft steeds naar schoner.

LES ETAINS DES POTSTAINIERS HUTOIS, S.A.
Tinsmeders
34, Avenue des Fossés
B 5200 HUY (België)

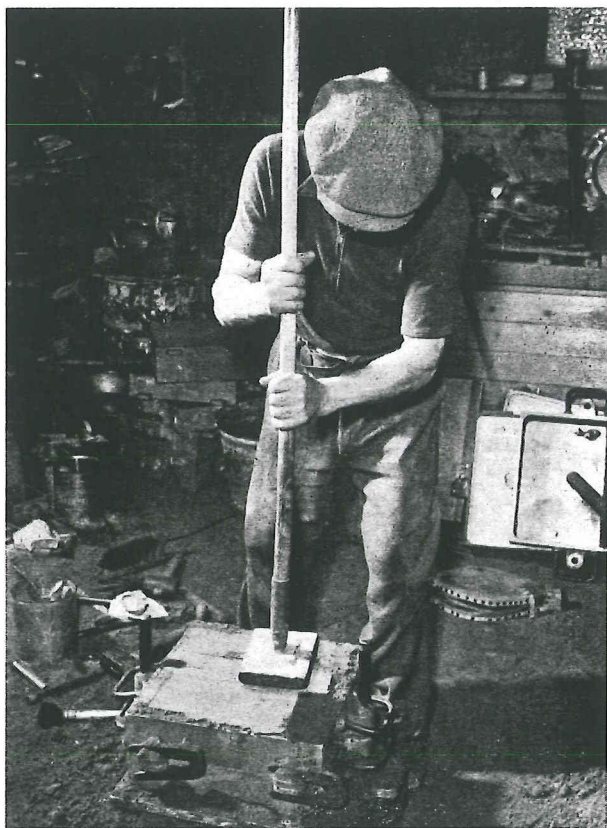


La Potstainerie Hutoise



De tinnijverheid te Hoei

Un art qui a de la vie ne reproduit pas le passé; il le continue



Moulage. Vormen.

I. — Origines

La Ville de Huy compte parmi les anciennes localités belges où se pratiquait le travail de l'étain.

Déjà au XII^e siècle, une place importante était réservée à l'étain parmi les grandes spécialités hutoises qui groupaient également le cuivre, le laiton et le bronze.

Les fabricants d'étain étaient des artisans qui furent bientôt appelés « potiers de stain » puis par la suite « potstainiers » et conservèrent finalement le nom de « potstainiers ».

Véritable artisanat d'art, la potstainerie hutoise dut se soumettre à l'organisation caractéristique du régime de l'époque : la corporation. Elle était spé-

cialisée dans la fabrication de la vaisselle plate et d'usage courant, la seule accessible aux bourgeois.

Les plus anciens statuts corporatifs conservés à Huy datent de 1487; à cette époque les potstainiers appartenaient à la Corporation des Merciers parce que la plupart d'entre eux étaient à la fois fabricants et vendeurs.

Ils étaient classés en trois grades : maîtres, compagnons et apprentis.

Les maîtres ne pouvaient avoir plus de trois compagnons et un ou deux apprentis, dont le stage durait trois ans. Les Statuts de la Potstainerie soumettaient les objets en étain à l'apposition de deux poinçons : celui de la corporation (un château aux trois tours) et celui du fabricant (souvent constitué par les initiales de son nom).

Vers la fin du XV^e siècle, les tavernes de Huy débitaient du vin, de la bière et du brandevin dans des récipients en étain. Les archives hutoises ont conservé le souvenir d'un drame survenu dans une taverne en 1507, soit quelques années plus tard, et que nous raconte Fernand Discry :



Châssis avec pièce coulée.

Raam met afgietsel.

Levende kunst neemt geen genoegen met te reproduceren ze streeft steeds naar schoner

I. — Haar oorsprong

Hoei is een van de Belgische steden waar van oudsher het tin wordt bewerkt.

In de loop van de XII^e eeuw, maakt het tin deel uit van de groep specialiteiten die aan deze stad haar vermaardheid bezorgen : koper, brons en tin.

De tinbewerkeren werden in den beginne « potiers de stain » en later « potstainiers » genoemd, benaming die tot heden onveranderd is gebleven.

Zoals elk echt kunstambacht, diende de « potstainerie » te Hoei zich ook te schikken naar de regels die tijdens het regimestelsel van toen van kracht waren : de beroepsvereniging. Haar specialiteit bestond in het vervaardigen van effen vaatwerk en bestemd voor het dagelijks gebruik, het enige dat de burgerij zich kon aanschaffen.



Vrijmaken van het stuk.

Décochage de la pièce.



Gieten.

Coulée.

De oudste grondregels van deze gilde, die te Hoei zijn bewaard, dateren van in 1487. In die tijd maakten de « potstainiers » deel uit van de Kramerscorporatie, omdat een groot deel van hen tegelijkertijd fabrikant en verkoper waren.

Zij waren ingedeeld in drie graden : meesters, gezellen en leerlingen.

De meesters mochten niet meer dan drie gezellen en een of twee leerlingen, met een proeftijd van drie jaar, in dienst hebben. De Statuten van de Potstainerie legden de verplichting op de tinnen voorwerpen met twee stempels te iken : deze van de corporatie (een kasteel met drie torens) en deze

« Il s'agit d'un consommateur qui fut inculpé d'homicide pour avoir lancé un pot d'étain à la tête d'un bretteur qui, ayant tiré son épée, faisait aitie (menace) de le volloir tuer ou navrer et pour soy garandir prist un pot d'estain et le tappat après le jadic occy. L'inculpé fut acquitté par la « franchise » pour s'être trouvé en état de légitime défense. »

Au fil du temps le travail de l'étain s'améliora, ainsi que la qualité de son alliage; il fut bientôt considéré comme un métal riche, convenant aux présents comme aux pièces ornementales. Il conduisit même aux plus hautes fonctions locales. Ainsi, en 1684, on retrouve un Jean de la Neuville qui est inscrit comme « Plein maître ». Son fils prend sa place en 1698 avec le titre de « fils de maître », et finit par être élu Gouverneur en 1716.

II. — Déclin au XIX^e siècle

Si l'étain connut son plein épanouissement au cours du XVI^e siècle, vers le XVIII^e, un certain fléchissement se fait sentir et, en 1890, une disparition accentuée se remarque. Pour ne point laisser se perdre la tradition, quelques fondeurs coulent encore une pièce de temps à autre.

Quelles sont donc les raisons de cette disparition ?

- 1) l'apparition de la faïence qui devait détrôner la vaisselle d'étain dont le nettoyage et l'entretien étaient plus difficiles, ce qui incite bon nombre de bourgeois à vendre toute leur vaisselle d'étain ;
- 2) la réglementation de l'alliage de l'étain devient très rigoureuse : un Arrêté Royal du 24 septembre 1894 fixe l'alliage à 99,5 % d'étain pur — 0,5 % de cuivre avec une tolérance de 1 % de plomb.

Comme l'étain était très rare et provenait de pays lointains, cet Arrêté eut des conséquences qui n'avaient probablement pas été prévues à l'époque où il fut pris. Quoiqu'il en soit, il apparaît comme certain que seules les cuillères en étain sont encore utilisées couramment, tout au moins pendant un certain temps, et J. Remouchamps, dans les Annales du Cercle Hutois des Beaux-Arts, évoque mélancoliquement le souvenir de rétameurs qui, au cours de l'époque s'étendant à la fin du XIX^e siècle au commencement du XX^e, passaient dans les campagnes des régions ouvrières, peu avant les fêtes communales, pour refondre et rétamer les vieux couverts d'étain et leur donner un aspect neuf et brillant.

Au XIX^e siècle, l'usage de la vaisselle en étain est peu à peu abandonné, sauf là où le moindre luxe est impossible et c'est à cette époque surtout que l'étain mérite la qualification « d'argenterie du pauvre ». On ne voit bientôt plus que vaisselle de faïence, ustensiles de cuisine en fer ou en fonte émaillée. Seules subsistent quelques rares pièces d'ornementation.



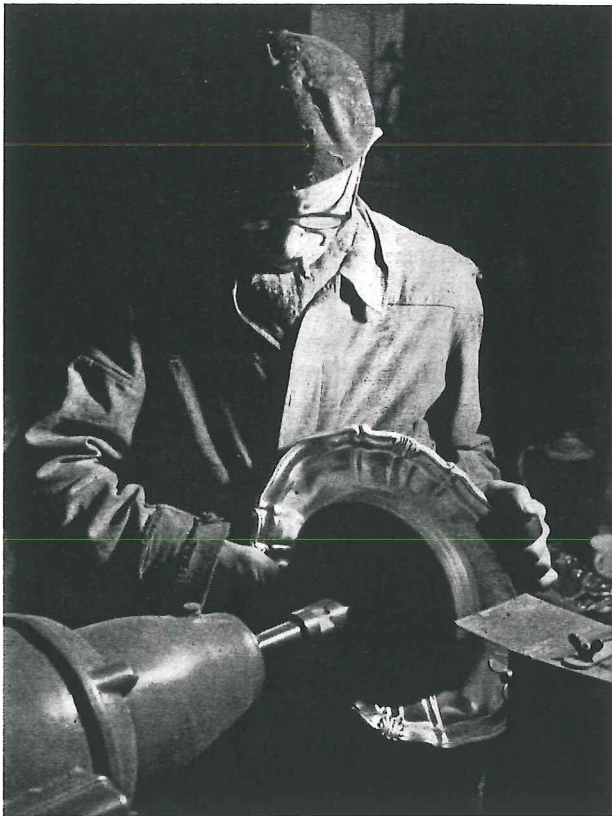
Ebarbage. Atvijlen.

III. — Renaissance au XX^e siècle

La fabrication d'objets en étain devait connaître à Huy, une renaissance au cours du XX^e siècle : vers 1925 un premier atelier reprenait cette activité, suivi d'un autre peu avant 1940. En 1949, Fernand Discry, Archiviste de la Ville de Huy, qui avait entrepris l'étude du vieux métier hutois et qui avait effectué de patientes recherches afin de reconstituer leur histoire, Emile Tomson, sculpteur et élève de l'Académie Royale des Beaux-Arts de Liège, et Gaston Fallais, industriel, décident de rénover l'ancien métier d'art des fabricants d'objets en étain et commencent la reconstitution d'une collection de modèles classiques de vaisselle et de décoration.

Un historien d'une érudition extraordinaire, un artiste d'une compétence remarquable en matière de styles, un fondeur s'appuyant sur une longue tradition familiale, tels furent à l'origine « Les Potstainiers Hutois ».

La création des premiers modèles originaux ainsi que la fabrication des premières pièces furent entreprises avec le souci d'observer fidèlement les règles et pratiques du passé. Soucieux de réaliser des pièces d'une originalité indiscutable, Les Potstainiers Hutois appliquèrent à leurs fabricats les anciennes règles du poinçonnage : chaque pièce porte l'ancienne marque de la Ville au Château simple et la nouvelle marque du fondeur, laquelle est appelée à évoluer d'une génération à l'autre. Les procédés de fabrication utilisés sont restés les mêmes qu'il y a plusieurs siècles. Après exécution



Polijsten. Polissage.

van de fabrikant (merendeels gevormd door de beginletters van de naam).

Op het einde van de XV^e eeuw werd er in de herbergen van Hoi wijn, bier en brandewijn in tinnen bekertjes geschenkt.

In de archieven van Hoi vond Fernand Discry een verhaal over het drama dat zich in een herberg, in 1507, afspeelde :

« Het betreft een gebruiker die werd beschuldigd van doodslag omdat hij een tinnen pot naar het hoofd van een vechtersbaas had gesmeten, daar deze hem met getrokken zwaard met den dood bedreigde, en om zich te verdedigen een tinnen pot nam en hem sloeg waarna deze overleed. De beschuldigde werd door de « franchise » vrijgesproken daar hij zich in staat van zelfverdediging bevond. »

Met de tijd kende de tinbewerking menige verbetering en werd de hoedanigheid door de legering verbeterd; tin werd weldra beschouwd als een edel metaal, passend voor geschenken en siervoorwerpen. Het ambacht leidde eveneens tot de hoogste lokale waardigheden. Zo vinden wij, in 1684, een genaamde Jean de la Neuville ingeschreven als « plein maître ». En wanneer zijn zoon, in 1698, zijn plaats inneemt, zal het zijn met de benaming « zoon van meester »; in 1716 zal deze als Gouverneur worden verkozen.

II. — In de XIX^e eeuw : Verval

Kende de tinnijverheid een bloeiperiode in de loop van de XVI^e eeuw, dan zal men in de XVIII^e de eerste tekenen van achteruitgang vaststellen, en in 1890, getuige zijn van het verval. Getrouw aan de traditie, zullen enkele ambachtslieden af en toe nog een nieuw stuk voortbrengen.

Waarom is dit verval te wijten ?

1. het plateel en aardewerk zal het tinnen vaatwerk, waarvan het onderhouden moeilijk valt, verdringen, en een groot aantal burgers aansporen al hun tinnen vaatwerk te verkopen;
2. de reglementering van de tinlegering was uiterst streng : een Koninklijk Besluit van 24 september 1894 vestigt de legering op 99,5 % zuivere tin — 0,5 % koper en een speling van 1 % lood.

Daar het tin zeer zeldzaam was en afkomstig uit verre landen, kende dit besluit gevolgen die, bij het verschijnen, voorzeker niet werden voorzien. Hoe het ook zij, het staat vast dat alleen tinnen lepels nog dienden voor het dagelijks gebruik. In de « Annales du Cercle Hutois des Beaux-Arts » handelt J. Remouchamps met weemoed over de vertinners die, tijdens de periode zich uitstrekkend van het einde van de XIX^e eeuw tot in het begin van de XX^e, het platteland der arbeidersstreken in kernstijd bezochten om er de oude tinnen couverts te hersmelten en te vertinnen en ze opnieuw een glanzend uitzicht te geven.

In de loop van de XIX^e eeuw wordt het gebruik van tinnen vaatwerk meer en meer verwaarloosd; tenzij daar waar niet de minste weelde toegelaten is; vandaar komt dan ook, dat in die periode, tin de benaming van « zilverwerk van de arme » verdient. Weldra ontwaart men nog slechts vaatwerk in plateel, en keukengerei uit ijzer en geëmailleerd gietijzer. Alleen enkele zeldzame siervoorwerpen worden nog behouden.

III. — Herleving in de XX^e eeuw

In de loop van de XX^e eeuw zal het vervaardigen van tinnen voorwerpen, te Hoi, een herleving kennen : rond de jaren 1925 wordt de bedrijvigheid in een eerste werkplaats hernomen, korte tijd vóór 1940 wordt ze door een tweede gevolgd.

In 1949 zullen Fernand Discry, Archivaris van de stad Hoi, die zich op de studie van dit stedelijk ambacht had toegelegd en die zich, geduldig, opzoekingen had getroost ten einde een historisch overzicht te bekomen, Emile Tomson, beeldhouwer en leerling bij de Académie des Beaux-Arts te Luik, en Gaston Fallais, industrieel, besluiten het oude ambacht der tinbewerking een nieuw leven in te blazen en vangen aan met een nieuwe verzameling



Poinçonnage. Stempelen.

du dessin de l'objet à réaliser, le sculpteur crée un modèle en plâtre ou en bois. Dans un sable spécial, très fin, l'ouvrier mouleur exécute le moule reproduisant l'empreinte exacte de la pièce à réaliser. Le métal est fondu dans un creuset en fonte et vidé dans le moule à l'aide d'une louche. Une expérience minutieuse, inspirée par les conseils d'un vieux praticien, a fait adopter un alliage spécial qui garde au métal la qualité du « Fin Stain » d'autrefois : il titre 94 % d'étain pur et est exempt de plomb. Après solidification, la pièce est retirée du moule en sable et subit ensuite les opérations d'ébavurage, d'ajustage et de polissage. Des ouvriers ciseleurs spécialistes retouchent ornement, gravure et, éventuellement, assemblent les pièces par soudure. L'objet est ensuite brillanté au moyen de chiffons doux et de produits utilisés pour l'entretien de l'argenterie.

Le choix de ces procédés se justifie par des considérations d'ordre esthétique, décernant à ces productions une valeur artistique qui les différencie radicalement de toutes les autres fabrications connues de nos jours et, particulièrement, des articles usinés en série, soit par emboutissage, soit par repoussage de feuilles d'étain, et polis par des moyens mécaniques. Le travail à la main restitue aux objets portant les poinçons des « Potstainiers Hutois » toute la poésie des vieilles choses et la maîtrise des artisans d'autrefois.

Appréciée des collectionneurs, recherchée par les amateurs de bon goût, cette collection a connu

en Belgique puis sur les marchés européens et mondiaux un succès prodigieux. L'entreprise, très modeste à ses débuts, vit un essor exceptionnel.

En 1950, deux ouvriers seulement sont occupés dans l'atelier. En 1958, le Gouvernement Belge, invite Les Potstainiers Hutois à représenter les Métiers d'Art à l'Exposition Universelle de Bruxelles. Pour résoudre les problèmes de main-d'œuvre, une école de graveurs et de ciseleurs est créée en 1959. Un maître-ciseleur, professeur à l'Ecole d'Armurerie de Liège forme d'habiles artisans qui perpétuent les traditions des spécialistes d'antan. Cette main-d'œuvre hautement qualifiée permet de réaliser, de nos jours encore, des œuvres originales, des pièces uniques d'une très grande pureté de ligne.

En 1963, l'entreprise emploie 48 personnes ; actuellement 103. En dix ans, le chiffre d'affaires a plus que décuplé. La remarquable évolution de cette firme, fruit d'un patient labeur, constitue le meilleur gage de la valeur des produits qu'elle présente et témoigne à suffisance du dynamisme de ses dirigeants.

Les Potstainiers Hutois aiment à figurer leurs œuvres à la manière des orfèvres et dinandiers d'autrefois. Cet effort pour renouer avec un passé artistique glorieux est tout à l'honneur de la Ville de Huy, dont la renommée artisanale s'étendit jadis dans de nombreux pays d'Europe et qui nous fait assister aujourd'hui à une véritable renaissance de l'artisanat de l'étain.



Retouche. Retouche.

van klassieke vaatwerk- en versieringsmodellen opnieuw samen te stellen.

Zo vindt men bij de oorsprong van de « Potstainiers Hutois » een geleerde historicus, een bekwame kunstenaar met grondige kennis op gebied van stijl, een smelter steunend op een familietraditie.

Het scheppen der eerste oorspronkelijke modellen alsmede het fabriceren der eerste stukken geschiedde met de bezorgdheid getrouw de regels en praktijken, destijds in voege, toe te passen. Met de wil en overtuiging stukken van onbetwistbare originaliteit te produceren, zullen de « Potstainiers Hutois » op elk fabrikaat de vroegere regels voor ijking toepassen: ieder voorwerp draagt de oude stempel van de Stad met het Kasteel en het nieuwe merk van de smelter; dit laatste zal zich later van geslacht tot geslacht ontwikkelen. De wijze van fabricage bleef dezelfde dan enkele eeuwen geleden. Vooreerst wordt het te vervaardigen voorwerp getekend, daarna zal de beeld- of houtsnijder het model in pleister of in hout voorleggen. In zeer fijn zand wordt de vorm gemaakt die de juiste weergave van het ontworpen voorwerp zal zijn. In een smeltkroes uit gietijzer wordt het metaal gesmolten en daarna, bij middel van een lepel in de vorm gegoten. Een nauwkeurige proefneming, steunend op raadgevingen van een oude bedreven vakman, laat toe een speciaal mengsel te bekomen, die aan het metaal zijn vroegere kwaliteit van « Fin Stain » waarborgt: het bevat 94% zuivere tin en is loodvrij. Eens



Opsmukken.

Brillantage.

gestold, wordt het voorwerp uit de zandvorm genomen en ondergaat het verschillende bewerkingen: gaaf maken, samenvoegen en polijsten. Ervaren werklieden belast met het drijfwerk, zullen de versieringen verbeteren en gebeurlijk, bij middel van soldeersel, de gedeelten in elkaar zetten. Met behulp van produkten bestemd voor de onderhoud van het zilverwerk en met zachte lappen wordt het voorwerp opgesmukt.

De keuze van deze werkwijze is verantwoord door zuivere esthetische beschouwingen die aan de productie een artistieke waarde verschaffen, die ze volkomen van de anderen ten dage gefabriceerde tinnen voorwerpen onderscheidt, en inzonder van de in reeks vervaardigde artikelen, o.a. door het drijven van bladtin en het mechanisch polijsten.

Het handwerk geijkt met het merk der « Potstainiers Hutois » schenkt aan het voorwerp het dichtstbij karakter der oude dingen en het kenmerk van het meesterschap der ambachtstlui uit vroegere tijden.

Gewaardeerd door de verzamelaars, gezocht door de liefhebbers, heeft deze verzameling in België, op de Europese- en de wereldmarkten een wonderbaar succes geboekt.

Deze onderneming, bij de aanvang zeer bescheiden, kent thans een buitengewone uitbreiding.

In 1950 waren slechts twee werklieden bedrijvig in het atelier. In 1958 worden de Potstainiers Hutois door de Belgische regering uitgenodigd de Kunstambachten op de wereldtentoonstelling te vertegenwoordigen. Ten einde het vraagstuk der arbeidskrachten op te lossen, wordt, in 1959, een school voor graveerders en ciseleurs opgericht. Een hoogst bevoegde meester-ciseleur, professor bij de « Ecole d'Armurerie » te Luik, vormt er bekwame en knappe ambachtstlieden, die de traditie van de vroegere vakspecialisten zullen doen voortleven. Het is aan deze zeer bedreven arbeidskrachten te danken dat, ten huidige dage, nog oorspronkelijke werken, onvergelykelyk door hun zuivere lijnen, worden voortgebracht.

De onderneming stelde in 1963 48 personen te werk; nu telt men er 103. In de loop van de laatste tien jaar is het zakencijfer vertienvoudigd. De merkwaardige vooruitgang van deze firma, vrucht van een aanhoudende en geduldige arbeid, is de beste waarborg voor de waarde der producten en is ook het bewijs van de vooruitstrevende geest der leiders.

De Potstainiers Hutois scheppen er genoeg in, naar het voorbeeld van hun voorgangers, de goudsmeden en koperslagers, een overdreven zorg aan de voltooiing van hun creaties te besteden. Deze inspanning strekt tot eer van de stad Hoei, waarvan de faam zich vroeger ver in Europa verspreidde en die ons van een werkelijke wedergeboorte van het tinambacht laat genieten.

