



Vlaanderen
is erfgoed

Onderzoeksrapport

't Bruyne Kruid. Het erfgoed van de
tabaksnijverheid in Vlaanderen

Agentschap
Onroerend
Erfgoed

COLOFON

Dit rapport maakt deel uit van de reeks Onderzoeksrapporten van het agentschap Onroerend Erfgoed.

69: 'T BRUYNE KRUYD
Het erfgoed van de tabaksnijverheid in
Vlaanderen (ca. 1850 – ca. 1970)

Een uitgave van agentschap Onroerend Erfgoed Wetenschappelijke
instelling van de Vlaamse Overheid, Beleidsdomein Ruimtelijke Ordening,
Woonbeleid en Onroerend Erfgoed
Published by the Flanders Heritage Agency Scientific Institution of the
Flemish Government,
Policy area Town and Country Planning, Housing Policy and Immovable
Heritage

VERANTWOORDELIJKE UITGEVER
Sonia Vanblaere

LEDEN KLANKBORDGROEP
Vincent Verbrugge (Wervik) & Maarten Van Dijk (Onroerend Erfgoed)

OMSLAGILLUSTRATIE
Tabaksast in de Klijtbosstraat in Wervik.
© Onroerend Erfgoed (foto: Kris Vandevorst)

agentschap Onroerend Erfgoed
Koning Albert II-laan 19 bus 5
1210 Brussel
T +32 2 553 16 50
info@onroerenderfgoed.be
www.onroerenderfgoed.be

Dit werk is beschikbaar onder de Open Data Licentie Vlaanderen v. 1.2.
This work is licensed under the Free Open Data Licence Flanders v. 1.2

Dit werk is beschikbaar onder een Creative Commons Naamsvermelding 4.0 Internationaal-licentie. Bezoek <http://creativecommons.org/licenses/by/4.0/> om een kopie te zien van de licentie.

This work is licensed under a Creative Commons Attribution 4.0 International License. To view a copy of this license, visit <http://creativecommons.org/licenses/by/4.0/>.

ISSN 1371-4678

'T BRUYNE KRUYD

Het erfgoed van de tabaksnijverheid in
Vlaanderen (ca. 1850 - ca. 1970)

FRANK BECUWE

INHOUD

////////////////////////////////////

WOORD VOORAF

Vlaanderen werd eeuwenlang gekenmerkt door een uitzonderlijk rijke tabakscultuur. Uit gezondheidsoverwegingen boet het roken meer en meer aan sociale legitimatie in. Gelukkig vond het roerend en immaterieel erfgoed van het tabak roken, snuiven of pruimen intussen een onderkomen in het Nationaal Tabaksmuseum in Wervik. Documentatie, onderzoek en ontsluiting zorgen ervoor dat het veelzijdige verhaal van het *bruyne kruyd* tot ons collectief geheugen blijft behoren.

Maar de ooit bloeiende tabaksteelt en -nijverheid lieten ook onroerende relictten na die zich minder gemakkelijk laten duiden, laat staan conserveren en beheren. Sporadisch vormden sommige het onderwerp van lokale onderzoeksprojecten, waardoor ze tijdelijk uit de anonimiteit traden. Systematisch onderzoek met betrekking tot de tabaksteelt, de tabakverwerkende industrie en het onroerend tabakserfgoed bleef echter uit. Maar de tijd dringt. De gestage achteruitgang van de tabaksteelt en tabaksindustrie in de voorbije decennia zorgt ervoor dat het onroerend erfgoed verbonden aan deze tabaksteelt niet langer het oorspronkelijk gebruik kent. Hergebruik of herbestemming is nodig om dit patrimonium in stand te houden.

Met de voorliggende studie wordt de kennis aangereikt om het erfgoed van de tabaksteelt- en nijverheid te begrijpen, naar waarde te schatten en doordacht te kunnen hergebruiken. Voor het eerst zijn de productieprocessen en hun ontwikkelingen in beeld gebracht, waardoor het mogelijk wordt om van het industriële tabaksverleden een selectief maar coherent beeld te bieden aan de hand van gebouwen en constructies in het Vlaamse landschap. Bovendien geeft dit onderzoek de wetenschappelijke basis en de draagkracht aan van waaruit voor beschermenswaardig of beschermd tabaksgebonden erfgoed een gepaste en maatschappelijk relevante bestemming kan ontwikkeld worden.

Vergelijkbaar typologisch onderzoek werd door het agentschap Onroerend Erfgoed in het recente verleden ook al verricht voor enkele andere nijverheidssectoren, zoals het mechanisch maalbedrijf (2009, *In de ban van Ceres. Klein- en grootmaalderijen in Vlaanderen*), het hoperfgoed (2010, *Of an oste as they drie their hoppes upon at Poppering. Een typologische benadering van de hop ast in Vlaanderen*) en over het moutbedrijf (2016, *Tel orge, tel malt. Klein- en grootmouterijen in Vlaanderen*). Een vergelijkbaar onderzoek loopt momenteel ook voor de cichoreiasten en -fabrieken.

‘Een goeie sigaar is altijd veel te kort.’ Talrijk zijn nog altijd de nijverheidssectoren in Vlaanderen, waarvan de productieprocessen en hun ontwikkelingen hoogstens in zeer algemene zin in beeld zijn gebracht. Door verder in te zetten op typologisch onderzoek is ‘de sigaar’ nog lang niet opgebrand. Wij zijn ervan overtuigd dat een betere kennis leidt tot een betere waardering én een beter behoud van wat waardevol is, zodat dit erfgoed niet in rook opgaat.

Sonja VANBLAERE
Administrateur-Generaal
Agentschap Onroerend Erfgoed

INLEIDING

Nooit is Vlaanderen een gebied geweest waar massaal tabak werd verbouwd. De invoer van buitenlandse tabak die er werd (en nog wordt) verwerkt, was doorheen de geschiedenis steeds toonaangevend. Dit belet echter niet dat er in bepaalde streken in Vlaanderen eeuwenlang vrij intens tabak werd geteeld. De tabaksstreken bij uitstek waren aanvankelijk de Leiestreek met Wervik als centrum, de regio rond Geraardsbergen met Appelterre als centrum en de regio rond Brussel¹. In Wallonië werd, aansluitend op de Geraardbergense tabaksstreek, vooral tabak geteeld in de regio rond Ath. Flobecq (of Vloesberg)² fungeerde daarbij als centrum. In de loop van de 19^{de} eeuw verdween de tabaksteelt nagenoeg volledig in de streek rond Brussel, maar ontpopte de Semoisstreek, waar de tabaksteelt omstreeks 1856 werd geïntroduceerd, zich tot een belangrijke tabaksregio³. In deze gebieden weerspiegelde het belang van deze nijverheidsteelt zich vooral in een beeldbepalende aanwezigheid van droogschuren en – vanaf het late interbellum – van tabaksasten. Sinds enkele decennia is de tabaksteelt echter zowel in Vlaanderen als in Wallonië nauwelijks nog van betekenis.

De verwerking van tabak tot kerftabak (voor pijp en zelfgerolde sigaretten), pruimtabak⁴, snuiftabak, sigaren of sigaretten was minder geografisch gebonden. De tabaksindustrie verwerkte immers niet alleen de inlandse tabak maar evenzeer ingevoerde tabak. Tabaksfabrieken ontstonden dan ook gespreid over geheel Vlaanderen, én niet alleen in de streken die gekend waren om hun tabaksteelt. Behalve Menen behoorden ook Brussel, Leuven, Antwerpen en Luik tot de top vijf van de tabaksnijverheid. Soms tekenden zich in bepaalde steden en dorpen zeer specifieke concentraties af van bijvoorbeeld sigarenfabrieken zoals in Geraardsbergen⁵, Arendonk⁶, Turnhout⁷ en de streek van Kalmthout-Wuustwezel-Hoogstraten-Gooreind⁸ of sigarettenfabrieken zoals in Brussel, Antwerpen en Luik⁹.

De historische aanwezigheid van tabaksasten en -fabrieken weerspiegelt zich vandaag nog in zekere mate in de 'inventaris bouwkundig erfgoed'¹⁰, wat evenwel niet belet dat sommige tabaksgebonden erfgoedwaarden intussen zeldzaam of zelfs verdwenen zijn. Om het behoud van een selecte maar coherente staalkaart van het tabaksgebonden erfgoed in Vlaanderen nu nog te verzekeren stelt zich de urgente nood aan een gedegen referentiekader. De voorliggende studie die de neerslag vormt van het onderzoek naar de ontwikkelingsgeschiedenis van de tabaksnijverheid moet dit hiaat invullen. Met deze kennis als gids zou het voor de erfgoedzorg mogelijk moeten zijn om op een verantwoorde wijze invulling te geven aan de zorgfunctie van waaruit, desgevallend, nieuwe functies voor het beschermd en beschermenswaardig tabaksgebonden erfgoed kunnen ontwikkeld worden.

Vanuit deze ambitie werd het onderzoek van het onroerend tabakserfgoed en het roerend erfgoed dat er geïntegreerd deel van uit maakt, bijgevolg op de eerste plaats gevoerd vanuit het erfgoed zelf, zonder daarbij het verklarende belang van een historische duiding of situering uit het oog te verliezen. Hoe interessant of boeiend dit voor de geschiedenis van de tabak ook kan zijn, nevenbedrijvigheden

¹ Delcourt 1982, 72.

² Gelegen in Henegouwen op de grens met Oost-Vlaanderen.

³ Lindemans 1952, II, 288 n. 16. Eén van de belangrijkste pioniers van de tabaksteelt in de Semoisstreek was de onderwijzer Joseph Pierret (1824-1918). Voor meer informatie over deze 'vader van de Semoistabak' zie Pignolet 1991.

⁴ Of kauwtabak.

⁵ Borremans 1987, 27-64; Meert 2005, 79-81.

⁶ Van Pottelberghe 1984: 229-230.

⁷ Van Pottelberghe 1984: 230-232.

⁸ Van Pottelberghe 1984: 232.

⁹ Nota 'Caracteristiques de l'industrie du tabac' van G. Petit, secretaris van de Nat. F.B.P.T.

¹⁰ Zie <https://inventaris.onroerenderfgoed.be> (trefwoorden: tabaksfabrieken, tabaksstellingen en asten).

zoals het fabriceren van pijpen of het vervaardigen van snuifdozen, werden om bij de kern van zaak te blijven, bewust buiten dit bestek gehouden.

In een eerste hoofdstuk wordt bij wijze van inleiding aandacht besteed aan de introductie van de tabaksplant die in Vlaanderen in bepaalde regio's gedurende lange tijd een belangrijk nijverheidsgewas werd.

Eenmaal geoogst moesten de tabaksbladeren worden gedroogd. Aan dit belangrijke proces dat eeuwenlang op natuurlijke wijze plaatsvond in droogstellingen en droogschuren, waarvan vandaag nog nauwelijks sporen zijn terug te vinden, wordt een tweede hoofdstuk gewijd.

Vanaf de late jaren 1930 werd echter meer en meer overgegaan op kunstmatige droging in constructies die speciaal daartoe werden ontworpen. In de daaropvolgende decennia kenden deze drogerijen of asten een typologisch interessante ontwikkeling. Deze evolutie tekent zich vandaag, ook al zijn de tabaksasten intussen sinds geruime tijd buiten werking gesteld, materieel nog gedeeltelijk af in het rurale landschap. Om deze afleesbaarheid te vergroten neemt een derde hoofdstuk de diversiteit aan tabaksasten onder de loep.

Het vierde hoofdstuk is gewijd aan de tabaksfabrieken, waarin de droge tabaksbladeren verwerkt werden tot kerf- of snijtabak, pruimtabak, snuiftabak, sigaretten of sigaren. Omdat ieder tabaksproduct zijn eigen specifieke bereiding vereiste, lieten deze fabrieken zich onderscheiden in kerverijen, pruimtabaksfabrieken, snuiftabaksfabrieken, sigarenfabrieken en sigarettenfabrieken, of in combinaties van een of meer van deze gespecialiseerde productie-eenheden. Architecturaal vertoonde de tabaksfabriek in het algemeen dan ook een weinig uniforme vormtaal.

De uitrustingen verschilden niet alleen naargelang het te produceren tabaksproduct, maar ontsnapten, net als in andere sectoren, mede omwille van de schaalvergroting evenmin aan een onstuitbare golf van mechanisering en industrialisering. In eigen land maar vooral in het buitenland pikten veel constructiehuizen in op deze evolutie door zich te specialiseren in de bouw van steeds gesofisticeerder machines voor de tabaksindustrie. Ook de overgang van natuurlijke op kunstmatige droging was in het bijzonder in de tabaksstreken de veelal plaatselijke ondernemers niet ontgaan. Sommige wierpen zich dan ook op als ervaren astenbouwers. Het beeld dat in een vijfde hoofdstuk van de belangrijkste toeleveringsbedrijven wordt opgehangen, moet toelaten om ook van het roerend erfgoed¹¹ dat ondeelbaar bij de tabaksasten en -fabrieken hoort, een relevante staalkaart te behouden.

Deze studie ambieert een referentiekader aan te reiken, zowel voor een sectorale erfgoedbescherming als voor een passend beheer van het beschermde tabakserfgoed. In het nawoord worden dan ook een aantal beheeraanbevelingen meegegeven die het de erfgoedzorger gemakkelijker moeten maken om bij behouds- en herbestemmingsvraagstukken op grond van wetenschappelijke kennis de juiste, verantwoorde keuzes te maken.

Graag laten we u nu genieten van het verhaal van *'t bruyne kruyd* zoals het zich her en der in Vlaanderen nog aan de hand van erfgoedrelicten laat vertellen.

Brussel, 15 april 2017

¹¹ Machines die zijn bevestigd, zijn sowieso juridisch onroerend.



1 TABAK IN VLAANDEREN

1.1 TABAK, VAN UITHEEMSE PLANT TOT INHEEMS NIJVERHEIDSGEWAS

Tabak is een kruidachtige plant die behoort tot de nachtschadefamilie (*Solanaceae*), waarvan behalve giftige planten zoals de zwarte nachtschade, ook nutsgewassen zoals de aardappel, de tomaat en de aubergine deel uitmaken¹². De tabaksplant komt in zeer vele soorten voor die vooral qua grootte verschillen. Sommige zijn slechts 60 cm hoog, andere maar liefst 250 cm. De bladeren zijn alle langwerpig en meestal, net als de stengels, een beetje ruw en kleverig, maar vertonen een sterk uiteenlopend formaat. De bloemen met een witte, gele, rode of purperen kleur staan op het uiteinde van de stengels in de vorm van schermen of trossen. Zij zijn buisvormig, soms zeer lang en samengesteld uit vijf, min of meer vergroeide bloembladeren. De zaden steken in een eivormig zaadhuisel en zijn zeer klein. Eén gram bevat 20 tot 25.000 tabakszaadjes, die een gemiddeld kiemvermogen van 3 tot 4 jaar hebben¹³.



Fig. 1 - De gewone tabaksplant (*Nicotiana tabacum*) met zijn ongesteelde, spits toelopende bladeren (Wolf 1913).

Fig. 2 - De in Wervik geteelde tabaksplant (Collectie Nationaal Tabaksmuseum, Wervik).

De twee belangrijkste soorten tabak zijn de *Nicotiana tabacum* en de *Nicotiana rustica*, waaruit maar liefst honderden variëteiten zijn ontstaan¹⁴. Bij ons wordt vooral de *Nicotiana tabacum* of de gewone

¹² van Slooten [s.d.], 7-10; Wolf 1913, 36-39; Brodeux 1989, 1; Verbrugge 2009, 7.

¹³ De Backer 1918, 5; De Backer 1943, 5.

¹⁴ Wolf 1913, 39-44; Verbrugge 2009, 7.

tabaksplant (fig. 1 & fig. 2) geteeld in functie van de tabakverwerkende nijverheid¹⁵. Deze tabaksplant bereikt bij volle ontwikkeling een hoogte van 2 tot 2,50 m. De ongesteelde, spits toelopende donkergroene bladeren hebben een lengte van 60 tot 90 cm, afhankelijk van de aan de plant bestede zorg, de meststoffen en de variëteit. De bloem is roos tot donkerroos¹⁶.

In oorsprong kwam tabak uitsluitend voor in Midden- en Zuid-Amerika. Bij de verovering van Amerika door Christoffel Columbus omstreeks 1492 werd de plant vrij vlug opgemerkt doordat de Indianen tabaksbladeren rookten¹⁷. In 1499 werd het eerste tabakszaad naar Europa meegebracht¹⁸ en vanaf 1519 werden belangrijke ladingen tabaksbladeren uit de Nieuwe Wereld aangevoerd. De eerste planten werden in Europa aanvankelijk geteeld als sierplant¹⁹ of als middel tegen allerlei kwalen²⁰. Niet alleen medici maar ook belangrijke botanici schreven aan deze tropische plant een medicinale werking toe²¹. Tabak als genotsmiddel werd in Europa aanvankelijk als iets barbaars beschouwd. Enkel zeelieden, soldaten en avonturiers maakten van het roken van tabak een vaste gewoonte²². Vanaf het einde van de 16^{de} of het begin van de 17^{de} eeuw nam de vraag naar tabak echter toe en ontstonden zowat overal in Europa tabaksculturen²³. In Vlaanderen deed de tabaksteelt omstreeks 1620 zijn intrede²⁴. Eerst werd de plant voor eigen gebruik in de tuin gekweekt²⁵, maar al vrij vlug werd het een veldvrucht²⁶. In tegenstelling met de warme gebieden van herkomst was tabak bij ons echter geen doorlevende maar een eenjarige plant²⁷.

1.2 TABAKSTEELT, EEN REGIONALE AANGELEGENHEID

De teelt van tabak als veldvrucht, die bovendien – net als hop – buiten het normale rotatiesysteem groeide²⁸, startte in Vlaanderen en Frans-Vlaanderen²⁹ omstreeks 1640. Aanvankelijk, en dit tot en met de eerste helft van de 18^{de} eeuw, werd op heel wat plaatsen, zoals in de streken rond Veurne,

¹⁵ De *Nicotiana rustica* heeft een hoger nicotinegehalte en wordt onder meer in Rusland, Noord-Afrika en enkele Aziatische gebieden geteeld (De Baets & Deprettere 1978, 2).

¹⁶ De Backer 1918, 5-7; De Backer 1943, 5-7; Van der Ven 1949, 9.

¹⁷ Blondel 1891, 1-5; De Bie 1895, 90; Wolf 1913, 4-5; Roessingh 1976, 36-37; Cauwe 1983, 331-332; Brodeux 1989, 4-10; Pieteraerens 2006, 89-90; Verbrugge 2007, 2-3.

¹⁸ De monnik Fra' Romano Pane, die deelnam aan de tweede reis van Christoffel Columbus, zou de eerste tabakszaadjes naar Europa hebben meegebracht (Van Pottelberghe 1984, 223). Anderen beweren dat deze eer Hernandez de Toledo toekomt, terwijl nog anderen de Portugese zeeman Louis de Goes opvoeren (Tupan 1983, 7).

¹⁹ Brodeux 1989, 16.

²⁰ Nicolo Monardes, die geneeskunde doceerde aan de universiteit van Sevilla, pree in 1565 als een van de eerste Europese artsen de geneeskundige kracht van tabak. Zo beweerde hij dat de warm opgelegde groene tabaksbladeren een goed middel tegen hoofdpijn, maagkrampen, kolieken, jichtpijnen en baarmoederkwalen waren. Het uit verse bladeren geperste sap hielp dan weer tegen kiespijn (Wolf 1913, 9; Brodeux 1989, 17-21). Zie onder meer ook S.n. 1785, 40-53.

²¹ S.n. 1808, 27-37; De Bie 1895, 90-91; Cauwe 1983, 332; Tupan 1983, 9-11; Elferink 2000, 322-329.

²² Wolf 1913, 11; Cauwe 1983, 333; Brodeux 1989, 22-24.

²³ Blondel 1891, 96-13; Leplae 1906, 529; Wolf 1913, 11-20; Vandenbroeke 1975, 452; Roessingh 1976, 35-43, 50-63 & 88-98; Vanoverberghe 2005: 34-43.

²⁴ Tabak was in Vlaanderen evenwel al gekend in het begin van de tweede helft van de 16^{de} eeuw. Reeds in zijn in 1554 verschenen *Cruydeboek* deelde Rembertus Dodoens mee tabaksplanten als sierplant in Antwerpse tuinen te hebben aangetroffen (Tupan 1983, 6). Een paar decennia later gaf de Antwerpenaar Matthias de Lobel (alias Lobelius) in zijn in 1576 uitgegeven werk *Stirpium historia* reeds enkele bijzonderheden over het roken (Van Cauteren 1885, 11; Roessingh 1976, 51).

²⁵ Lindemans 1952, II, 283.

²⁶ Verbrugge 2009, 12-13. Volgens Ch. Vandenbroeke (1975, 451) bleef tot het einde van de 17^{de} eeuw de teelt van tabak als veldvrucht eerder uitzonderlijk.

²⁷ De Backer 1918, 5.

²⁸ Goossens 1993, 69.

²⁹ In verband met de tabaksteelt in Frans-Vlaanderen zie onder meer Gondolf 1910 en Gabriel 2006, 13-17.

In het begin van de 18^{de} eeuw berokkende de concurrentie van ingevoerde tabak de tabaksteelt echter in die mate moeilijkheden dat vanaf 1724 beschermingsmaatregelen werden genomen. Tijdens de bloeiperiode van de Oostendse Compagnie (1722-1732) werd immers massaal uitheemse tabak ingevoerd. Een door Karel VI uitgevaardigde ordonnantie moest dan ook verhinderen dat deze de inheemse tabak zou belagen of er al te zeer mee versneden werd⁴². Onder keizerin Maria-Theresia, die veeleer een afkeer had van tabak, werd in januari 1757 de tabaksteelt echter gedurende twee jaar verboden⁴³. De grote graannood in de winter van 1756-1757 was volgens haar te wijten aan de uitbreiding van de tabaksteelt in vele kantons met goede aarde waar vroeger andere vruchten werden geteeld⁴⁴. Dit was weliswaar ten onrechte daar tabak tijdens de braak werd geteeld. Vanwege het grote protest werd de maatregel echter nog in hetzelfde jaar in twee stappen ingetrokken. Eerst werd de tabaksteelt weer toegelaten maar dan alleen voor eigen gebruik en in gesloten tuinen. Uiteindelijk werd bepaald dat iedereen die een aanvraag indiende, gedurende drie jaar vrij tabak mocht telen⁴⁵.

⁴⁵ Lindemans 1952, II, 284-285; Vandenbroeke 1975, 459-461; Cauwe 1983, 335; Brodeux 1989, 133-155; Vanoverberghe 2005: 80 & 102-105.

Tijdens de Amerikaanse Onafhankelijkheidsoorlog (1776-1783) kende de tabaksteelt haar hoogtepunt in ons land⁴⁶, in het bijzonder in de streek van Geraardsbergen met Appelterre als centrum⁴⁷, de Leiestreek met Wervik als centrum, de streek rond Brussel en de streek rond Ath met Flobecq als centrum⁴⁸. Dat er toen geen Amerikaanse tabak werd ingevoerd was immers zeer gunstig voor onze inlandse tabaksteelt⁴⁹. In deze periode leerden de fabrikanten ook beter de kwaliteiten van de eigen teelt waarderen, met als gevolg dat de telers zich inzetten voor de verbetering van hun rassen door gebruik te maken van zaad uit de Amerikaanse gebieden Virginia en Maryland⁵⁰. Uit een onderzoek dat de Grote Raad van Mechelen toen instelde naar het economische en sociale belang van de tabaksteelt in Vlaanderen, blijkt onder meer dat de tabaksteelt meer winst opleverde dan de tarweteelt, maar minder dan de vlasteelt⁵¹. Deze bloeiende nijverheid werd kort daarna echter een zware slag toegebracht, toen in 1794 de Fransen onze gewesten kwamen bezetten en zo een eind maakten aan de voordelige positie die de West-Vlaamse tabakverwerkende nijverheid tijdens het Oostenrijkse bewind tegenover Frankrijk bezat. In Frankrijk stonden zowel de tabaksteelt als de tabaksverwerking immers onder zeer strenge controle⁵², waardoor vanuit de Zuid-Nederlandse grensgebieden in de 18^{de} eeuw een drukke smokkelhandel in tabak werd gevoerd⁵³. Een definitieve klap kreeg deze nijverheid toen keizer Napoleon op 29 december 1810 de tabaksnijverheid monopoliseerde en onder staatsbeheer bracht⁵⁴. Daardoor werd het verbod uitgevaardigd tabak te planten voor eigen gebruik of eigen fabricatie. Na de oogst moest de tabak afgeleverd worden in officiële tabaksmagazijnen, de zogenaamde 'Magasins impériaux du Tabac'⁵⁵. De verwerking vond weliswaar nog plaats in de toenmalige tabaksfabrieken, zij het mits het betalen van zware heffingen. De meest getroffen gebieden van deze voor de bevolking zeer onpopulaire maatregel waren het dal van de Zenne bij Brussel, Geraardsbergen⁵⁶, Ath en Zuid-West-Vlaanderen met als drie voornaamste centra Wervik, Harelbeke en Poperinge. In deze gebieden, waar de tabaksteelt en -handel onder het Oostenrijkse regime een grote uitbreiding hadden gekend⁵⁷, zag de bevolking nu in een klap een voorname bron van inkomsten verloren gaan⁵⁸. Toen de Zuidelijke Nederlanden in 1815 met

⁴⁶ Goossens 1993, 71.

⁴⁷ Deze tabaksstreek beslaat de Dendervallei in Oost-Vlaanderen tussen Ninove en Geraardsbergen. In verband met Appelterre zie Verbrugge 2009, 20-21.

⁴⁸ De voor deze tabaksstreek belangrijkste dorpen zijn behalve Flobecq ook Wodecq, Ellezelles en Lahamaide.

⁴⁹ Van Houtte 1920, 453-454; Vandenbroeke 1975, 452-454 & 463; Vandenbroeke 1979, 96; Brodeux 1989, 159-163; Vanoverberghe 2005, 39-40 & 122-123.

⁵⁰ Delcourt 1982, 69-71; Cauwe 1983, 335.

⁵¹ Lindemans 1952, II, 286.

⁵² In Frankrijk werd de tabaksteelt in 1674 verboden door het monopolie dat minister Jean-Baptiste Colbert vanuit fiscale noden instelde (Vanoverberghe 2005, 37, 40 & 78). Zie ook Royer 1843, 257-264.

⁵³ Utendoale [s.d.], 10; Pieters 1967, 15-20; Brodeux 1989, 187-198 & 230-231; De Keyser & Machiels 1999, 118; Pyncket & Debeir 2006, 5.

⁵⁴ Fièvre 2004, 19-20. Het decreet waarbij de tabaksteelt werd onderworpen aan de tabaksregie, werd officieel uitgevaardigd op 12 januari 1811 (Gondolff 1910, 152; Descamps 1983, 18; Pyncket & Debeir 2006, 9).

⁵⁵ Voor het Departement van de Leie waren er vijf officiële tabaksmagazijnen, meer bepaald in Brugge, Veurne, Ieper, Kortrijk of Wervik (Pyncket & Debeir 2006, 9). In het Departement van de Schelde was er een 'magasin impérial du tabac' in Aalst en Geraardsbergen (Pieters 1967, 8-10).

⁵⁶ In verband met de tabaksteelt in Geraardsbergen en de rest van het Scheldepartement in 1811 zie Van Rode 1999, 78-81. In verband met de Franse periode zie ook Pieters 1967, 1-20.

⁵⁷ Goossens 1993, 72.

⁵⁸ Cauwe 1983, 336. Deze onpopulaire maatregel zette kwaad bloed bij de plattelandsbevolking zoals blijkt uit een toenmalig lied:

*De landsman zoo men klaar bevond
Mocht tot zijn smert en pijn
Zaaien noch planten op zijn grond
Hetgeen was hem profijt.
Tabak planten werd hem belet
Wat waren d'uitgevers der wet?
"Barbaars!", zei Pierlala sasa...*

(Lindemans 1952, II, 287).

Nederland verenigd werden, bleef er van de vroegere tabaksteelt en -fabricatie dan ook niets meer over. De landbouwers hadden de tabaksteelt volledig opgegeven en de handelaars waren overgeschakeld op handel in zaden, granen en koloniale waren.

	Hectaren	%
1812	1302	100
1846	667	51
1866	1.694	130
1880	1.577	121
1895	2.148	165
1900	2.025	303
1910	4.545	349
1929	2.323	178
1932	2.052	158
1939	2.308	177
1944	7.308	561
1948	1.625	125
1950	1.779	137
1954	1.633	125
1965	806	62
1969	590	45
1971	711	55
1972	687	53
1973	560	43
1974	495	38
1977	468	36

Tabel 1 - De evolutie van het tabaksareaal in België, 1812-1977 (Bron: Landbouwtellingen & Goossens 1993).

Vanaf het Hollandse bewind kwamen de tabaksteelt en -nijverheid echter langzaam maar zeker opnieuw op gang⁵⁹. De tabaksteelt werd zelfs een buitengewoon lucratieve bezigheid. De kostprijs om in Wervik tussen 1806 en 1812 een bunder⁶⁰ tabak te telen bedroeg 2.932 fr., terwijl dit een opbrengst gaf van 6.160 fr.⁶¹. Voor de verwerking van de tabak werden onder meer in Menen⁶², Harelbeke⁶³ en Kortrijk nieuwe tabaksfabrieken opgericht⁶⁴. In 1846 waren van het Belgisch landbouwareaal intussen opnieuw 667 hectaren met tabak bezaaid (tabel 1). Iets meer dan de helft daarvan, met name 343 hectaren, lag in West-Vlaanderen. De rest situeerde zich voornamelijk in Henegouwen (192 ha), Oost-Vlaanderen (101 ha) en Brabant (26 ha) (tabel 2)⁶⁵. Twintig jaar later was het tabaksareaal meer dan verdubbeld. Aan de spits stond de West-Vlaamse tabaksteelt met 803 hectaren, gevolgd door Henegouwen, Oost-Vlaanderen en Brabant met respectievelijk 540, 204 en 120 hectaren⁶⁶. In 1880 was het tabaksareaal door een tijdelijke dip in West-Vlaanderen en Brabant met bijna 120 hectaren verminderd. In

Henegouwen en Oost-Vlaanderen nam het belang van de tabak zelfs enigszins toe. Opmerkelijk was ook de opkomst van de tabaksteelt in de Semoisvallei in Namen en Luxemburg⁶⁷. Drie jaar later had de tabaksteelt zich in West-Vlaanderen zeer goed hersteld, waardoor het Belgisch tabaksareaal maar liefst 2.344 telde. De heffing van een accijnsrecht van 3 centiemen per plant zorgde het jaar daarop evenwel terug voor een afname, ditmaal van maar liefst 700 hectaren. In 1887 waren echter opnieuw meer dan 2.000 hectaren met tabak bezaaid⁶⁸. In de daaropvolgende jaren zette de groei zich verder door, eerst langzaam maar daarna spectaculair.

⁵⁹ Delcourt 1982, 69.

⁶⁰ Een bunder staat er voor 1 hectare 41 are (A.B. 1995, 318).

⁶¹ A.B. 1995, 318. Zie ook De Laveleye 1862, 116-117.

⁶² In 1815 startten zowel Antoine Victor Plaideau als Vander Straete-De Lannoy in Menen een tabaksfabriek. Plaideau was voorheen tabaksfabrikant geweest in Duinkerke om ten tijde van Napoleon inspecteur te worden van de plantages en tabakverwerkende nijverheid in Noord-Frankrijk. In verband met de tabaksfabriek Plaideau, die vanaf 1821 in een voormalig klooster was ondergebracht en in 1932 aan Nestor D'Heygere werd overgelaten, zie Cauwe [s.d.], 17-18 en Pyncket & Debeir 2006, 11-18. De tabaksfabriek die Vander Straete-De Lannoy in 1815 in het door hem gehuurde militair hospitaal had opgestart, werd in 1826 overgenomen door Bartholomeus J.B. Brovellio. In verband met de tabaksfabriek Brovellio (later Lambert-Vanden Berghe) zie Pyncket & Debeir 2006, 21-29.

⁶³ Met Pierre Vannieuwenhuysse werd in 1815 de eerste tabakshandelaar in Harelbeke vermeld (Cauwe [s.d.], 19).

⁶⁴ Delcourt 1982, 71-72; Cauwe 1983, 336.

⁶⁵ Culot 1946, 126.

⁶⁶ Culot 1946, 126.

⁶⁷ De voor de Semoisstreek belangrijkste dorpen zijn Allé, Vresse, Bohan, Rochehaut en Poupehan. In verband met de Semoisstreek zie Lozet 1980, 293-325 en Verbrugge 2009, 24-25, alsook Monin 1976 en Barzic 2004.

⁶⁸ Cauwe 1983, 336.

	1846		1866		1880		1900		1910		1929		1945		1954		1977	
	ha	%	ha	%	ha	%	ha	%	ha	%	ha	%	ha	%	ha	%	ha	%
Antwerpen	0,10	0,0	2,19	0,1	0,69	0,0	0,00	0,0	15,46	0,3	0,13	0,0	0,00	0,0	7,00	0,4	0,00	0,0
Brabant	26,32	4,0	120,44	7,1	77,78	4,9	79,00	3,7	101,01	2,2	48,52	2,1	0,00	0,0	2,00	0,1	0,00	0,0
Limburg	0,47	0,1	0,84	0,1	1,02	0,1	0,00	0,0	3,02	0,1	0,49	0,0	0,82	0,0	0,00	0,0	0,00	0,0
Oost-Vlaanderen	101,50	15,2	203,64	12,0	246,16	15,6	386,00	18,0	526,50	11,6	218,15	9,4	254,31	7,7	62,00	3,6	12,00	2,6
West-Vlaanderen	343,89	51,6	802,58	47,4	628,68	39,9	1048,00	49,0	2537,26	55,8	1009,69	43,5	1910,18	57,8	1062,00	61,1	409,00	87,4
Henegouwen	192,73	28,9	539,66	31,9	557,18	35,3	469,00	21,9	875,71	19,3	568,34	24,5	531,98	16,1	150,00	8,6	14,00	3,0
Liège	0,02	0,0	4,31	0,3	0,00	0,0	0,00	0,0	10,25	0,2	1,01	0,0	4,99	0,2	0,00	0,0	0,00	0,0
Luxemburg	0,00	0,0	2,00	0,1	1,74	0,1	51,00	2,4	125,80	2,8	141,39	6,1	121,39	3,7	119,00	6,8	9,00	1,9
Namen	1,45	0,2	18,31	1,1	63,40	4,0	108,00	5,0	350,73	7,7	334,74	14,4	483,89	14,6	337,00	19,4	24,00	5,1
	666	100	1694	100	1577	100	2141	100	4546	100	2322	100	3308	100	1739	100	468	100

Tabel 2 - Provinciale spreiding van de tabaksteelt in België, 1846-1977 (bron: Landbouwtellingen – Miserez 1902 – Culot 1946 – De Bisschop 1954 – De Baets & Deprettere 1978).

Rond de eeuwwisseling bedroeg het tabaksareaal 2.141 hectaren, waarvan maar liefst 1.048 hectaren in West-Vlaanderen. Een decennium later was het areaal meer dan verdubbeld. Met 2.537 hectaren van de 4.546 hectare tabak in België was de tabaksteelt in West-Vlaanderen met 242 % toegenomen⁶⁹. In het zog van deze belangrijkste tabaksstreek volgde Henegouwen met 876 hectaren (of een stijging van 186 %) en Oost-Vlaanderen met 527 hectaren (of een toename van 136 %). Intussen ontpopte ook de Semoisstreek, waar de tabaksteelt pas in 1856 was geïntroduceerd, zich tot een volwaardige tabaksregio. Van 51 hectaren in Luxemburg en 108 hectaren in Namen in 1900 was het tabaksareaal er tien jaar later toegenomen tot respectievelijk 126 en 351 hectaren⁷⁰. De Semoisvallei had intussen duidelijk de plaats van de Brusselse tabaksregio ingenomen als de vierde tabaksregio⁷¹ naast de streek van Wervik in het zuiden van West-Vlaanderen, de streek van Appelterre in het zuiden van Oost-Vlaanderen en de streek van Ath⁷² in het noorden van Henegouwen (kaart 1).

In 1913, aan de vooravond van de Eerste Wereldoorlog, bestond het tabaksareaal uit 4.022 hectaren⁷³. Samen leverden zij ongeveer 10.000 ton tabak op die hoofdzakelijk werd verwerkt tot kerftabak, bestemd voor de pijp⁷⁴ en de zelfgerolde sigaretten⁷⁵, en pruimtabak⁷⁶. Daarvan nam de provincie West-Vlaanderen 6.500 ton voor haar rekening⁷⁷. In de Leiestreek werd in Wervik, Komen en Waasten praktisch op iedere hofstede tabak geteeld. Meestal werd één tot twee tienden van de bewerkte akkergrond gebruikt voor tabaksteelt. In Harelbeke, dat maar voor iets meer dan de helft van de stad agrarisch was, werd op minder grote schaal tabak gekweekt. Slechts op een tiental grote boerderijen

⁶⁹ Culot 1946, 128.

⁷⁰ Culot 1946, 126.

⁷¹ Culot 1946, 15-16; Lindemans 1952, II, 288 n. 16; Vandenbroeke 1975, 451.

⁷² Delcourt 1982, 72.

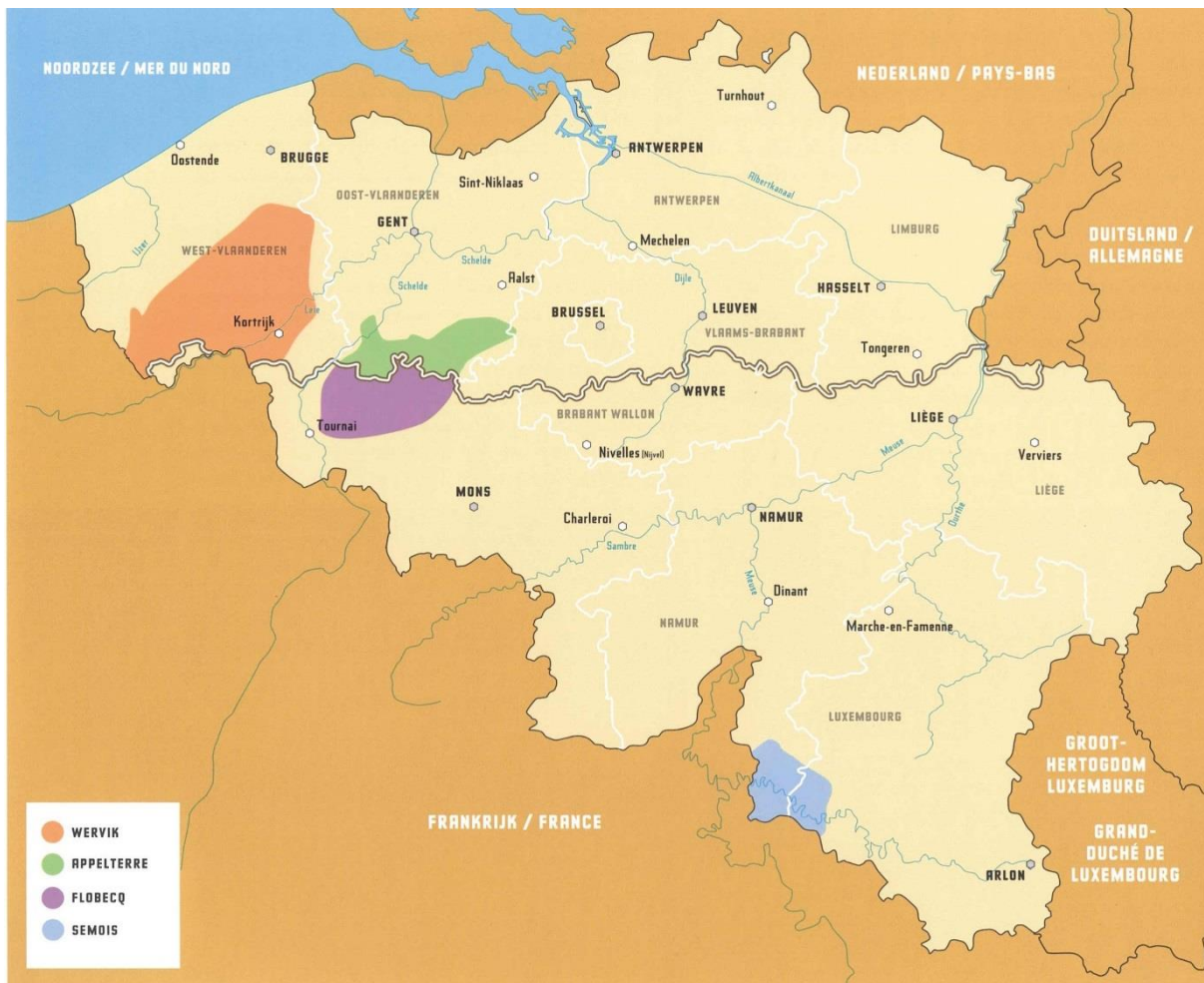
⁷³ Hameeuw 2010, 6.

⁷⁴ Het pijpenroken is een gebruik dat eveneens door de Portugezen werd meegebracht uit de Nieuwe Wereld en door de Engelsen geïntroduceerd werd. Het waren de Hollanders die de pijp massaal geproduceerd hebben. In het huidige België werd een eerste pijpenfabriek annex winkel opgericht in 1637 in Namen, en een tweede in 1639 in Doornik. Het eerste octrooi om pijpen te vervaardigen werd evenwel reeds in 1626 aan een zekere Jan Sicham verleend. Pas op het einde van de 17^{de} eeuw vestigden de eerste pijpenmakers zich in Frankrijk, eerst in Valenciennes en daarna in Rijsel (Van Houtte 1920, 30; Barbieux, Debs, Deloffre, Gabriel, Jacques, Roumegoux & Verbrugge 2006, 9). In Vlaanderen werden vooral vanaf het midden van de 18^{de} eeuw heel wat pijpenfabrieken opgericht. Een eerste maar mislukte poging ging in 1732 uit van Jan Boxel die van Hoogstraten afkomstig was en zich in Antwerpen vestigde als potten- en vormenmaker (voor de suikerraffineerders) (Brodoux 1989, 28). In verband met de pijp in Europa zie onder meer Blondel 1891, 42-87.

⁷⁵ In verband met het roken van sigaretten in de 19^{de} eeuw zie Blondel 1891, 168-179.

⁷⁶ Bockstaele, Loncke & Brutsaert 1976, 207.

⁷⁷ Bockstaele, Loncke & Brutsaert 1976, 207.



Kaart 1 –De vier inlandse tabaksstreken, respectievelijk rond Wervik, Appelterre, Ath (of Flobecq) en de Semois (Collectie Nationaal Tabaksmuseum, Wervik).

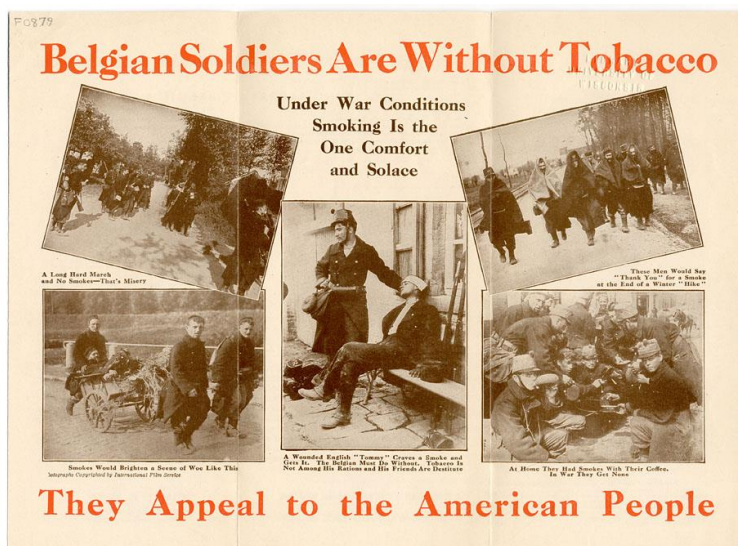


Fig. 3 – ‘Tabak voor Belgische soldaten’ (Collectie Nationaal Tabaksmuseum, Wervik).

werd telkenjare op percelen van één tot twee hectare tabak geplant. In tegenstelling met Wervik, waar de landbouwers zich hadden gespecialiseerd in de teelt, werd in Harelbeke de volledige cyclus van de tabaksteelt aan een gespecialiseerde werkmans toevertrouwd⁷⁸.

Tijdens de Eerste Wereldoorlog maakten de vier belangrijke tabaksregio's quasi volledig deel uit

van het bezette landsgedeelte, dat door het handelsembargo van de geallieerden in een gesloten

⁷⁸ Cauwe 1983, 337.

economie terechtkwam. Voor de inlandse tabaksteelt zorgde het wegvallen van concurrentiële tabak uit het buitenland bijgevolg voor tijdelijk belangrijke groeimogelijkheden, waarbij de tabakstellers weleens de kwaliteit uit het oog verloren ten voordele van de kwantiteit⁷⁹. Op langere termijn leidde de

	Ruwe tabak (in ton)		Afgewerkte tabak (in ton)	
	Invoer	Uitvoer	Invoer	Uitvoer
	Hoeveelheid	Hoeveelheid	Hoeveelheid	Hoeveelheid
1850	4568,0	33,0	64,0	247,0
1860	7059,0	75,4	45,8	247,0
1870	8159,0	45,2	69,6	949,0
1880	7106,0	122,0	97,1	216,0
1890	8947,0	32,6	179,0	183,0
1900	9543,0	25,9	142,0	125,0
1910	9523,0	10,0	169,0	153,0
1920	16511,0	191,0	553,0	1330,0
1930	22335,0	170,0	129,0	1065,0
1939	18453,0	385,0	531,0	1039,0
1950	21422,0	43,0	381,0	2415,0

Tabel 3 – In- en uitvoer van ruwe en afgewerkte tabak in België, 1850-1950 (bron: De Bisschop 1954 – Degrevé 1982).

oorlog echter door de grote opmars van de sigaret de geleidelijke teloorgang voor de inlandse tabaksteelt in. De oude pijprokende beroepssoldaat week onherroepelijk voor de jonge rekrut die als gelegenheidsroker opteerde voor de handige en bovendien goedkope sigaret ‘die men in een wip geniet’⁸⁰. In het openbaar met een sigaret rondlopen en gesticuleren werd immers meer en meer een trendy gebeuren. De oorlog duurde bovendien te lang en de oorlogsmoeheid of ‘cafard’ nam evenredig toe. Eén van de middelen om muiterij te voorkomen was dan ook ervoor zorgen dat het de soldaat niet ontbrak aan bier of wijn én tabak, twee belangrijke ‘drugs’ (fig. 3). Meer dan ooit voorheen gold de Franse uitdrukking ‘pas

de tabac, pas de soldat’. In 1918 schreef generaal John J. Pershing zelfs aan de Amerikaanse minister van Oorlog Newton D. Baker: ‘You ask what we need to win the war. I will tell you, we need tobacco, as much as bullets’. Tabak, verpakt als goedkope sigaretten, hadden immers een kalmerende en hongerstillende bijwerking. Na de bezetting bleek dan ook vrij vlug hoe nadelig deze evolutie was voor de vier Belgische tabaksregio’s die vooral kerftabak voor pijpen en zelfgerolde sigaretten, pruimtabak en tabak als ‘binnengoed’ van sigaren produceerden⁸¹. Voor sigaretten werd immers vooral buitenlandse tabak aangewend (tabel 3), al dan niet gemengd met inlandse tabak.

Na de Eerste Wereldoorlog nam het verbruik van pijptabak en snuif jaar na jaar verder af ten voordele van de sigaret (fig. 4)⁸². Voor de traditionele inlandse tabak betekende dit een gestaag verminderende afzet. Snuif werd immers bijna uitsluitend uit binnenlandse tabak vervaardigd, terwijl sigaretten nauwelijks nog inlandse kerftabak bevatten. Deze beantwoordde blijkbaar niet langer aan de smaak van de rokers⁸³. Deze ontwikkelingen troffen in het bijzonder Zuid-West-Vlaanderen als grootste teeltgebied. In Harelbeke werd na de Eerste Wereldoorlog zelfs geen tabak meer aangeplant voor commerciële doeleinden. Wel werd nog op vele plaatsen tabak voor eigen gebruik geteeld. Deze teelt die door de overheid werd beperkt tot 150 planten⁸⁴, moest gemeld worden aan de diensten van de douane, die op het aantal verbouwde planten een accijnsrecht hieven. In het interbellum waren de risten tabak die jaarlijks in de zomer aan de gevels van de meestal éénbouwlage woningen te drogen hingen, dan ook kenmerkend voor het platteland⁸⁵. Deze belangrijke wijziging in het tabaksverbruik vertaalde zich echter in een halvering van het Belgische tabaksareaal in het interbellum ten opzichte

⁷⁹ Culot 1946, 128 & 171.

⁸⁰ Brongers 1964, 270.

⁸¹ Verbrugge 2007, 21; Verbrugge 2009, 20, 24 & 58.

⁸² Duwaerts 1971, 17-18; Bockstaele, Loncke & Brutsaert 1976, 207. Vooral de Egyptische sigaretten waren zeer gegeerd (Shechter 2003, 51-75). In de jaren na de Eerste Wereldoorlog werden her en der in Europa dan ook fabrieken opgericht die ter plaatse Egyptische sigaretten produceerden. Naast Duitsland vormde vooral de Benelux daarin een draaischijf, met Brussel als belangrijkste centrum (Verbrugge 2009, 14-16, 129-130 & 139-142). Tijdens het interbellum zou de naamgeving ‘Egyptische sigaretten’ evenwel langzaam verdrongen worden door ‘Oosterse’ of ‘Turkse sigaretten’ (Verbrugge 2005, 8).

⁸³ Bockstaele, Loncke & Brutsaert 1976, 208.

⁸⁴ Voorheen liet de wet van 1883 aan elke gezinshoofd toe om 80 tabaksplanten taksvrij te telen (Graven 1895, 47).

⁸⁵ Delcourt 1982, 80-82; Cauwe 1983, 337.

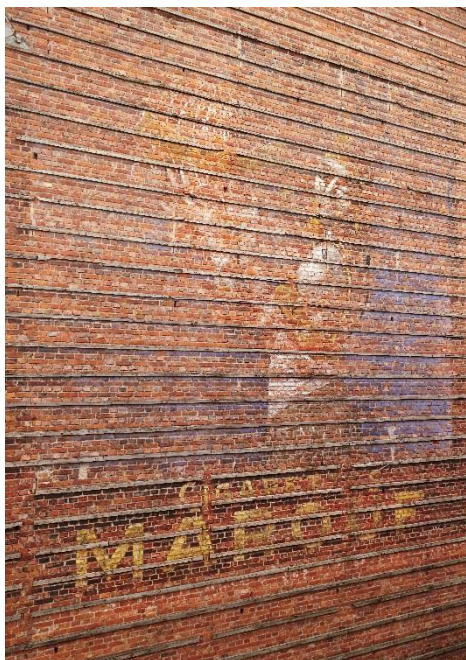


Fig. 4 – Reclamemuurschildering voor 'Cigarettes Marouf' op zijgevel in de Clementinalaan 205 in Gent (Collectie Onroerend Erfgoed, foto Kris Vandevorst).

van 1910. Alleen al in West-Vlaanderen was de tabaksteelt er in 1929 met 60 % afgenomen. Henegouwen als tweede tabaksregio kende een daling van 35 %, en Oost-Vlaanderen als vierde tabaksregio een afname met 59 %. Ook de teelt in het Brusselse was iets meer dan gehalveerd. Enkel de Semoisstreek kon zich op het vooroorlogse peil handhaven, waardoor de tabaksteelt er belangrijker werd dan in Appelterre en omgeving⁸⁶.

Met de Tweede Wereldoorlog kende de tabaksteelt een tijdelijke heropflakking. De invoer van vreemde tabak werd immers afgesneden, waardoor de vraag naar inlandse tabak alsmaar groter werd⁸⁷. Het areaal steeg van 2.308 hectaren in 1939 tot 7.308 hectaren in 1944, de productie van 5 miljoen kilogram in 1939 tot 9 miljoen kilogram in 1944⁸⁸. Deze tijdelijke toename manifesteerde zich logischerwijs het duidelijkst in Zuid-West-Vlaanderen. Met deze hausse boette de tabak evenwel in belangrijke mate aan kwaliteit in. De planters hadden de goede variëteiten verlaten voor variëteiten die een grotere opbrengst maar geenszins de gewenste fijnheid, aroma en smaak opleverden⁸⁹. Na de bevrijding van het land in 1944 nam de tabaksteelt opnieuw in belangrijke mate af. In 1945 was het

tabaksareaal reeds herleid tot 3.308 hectaren, waarvan 58 % in Zuid-West-Vlaanderen, 19 % in de Semoisstreek en 16 % in de regio van Ath. In het Brusselse was de tabaksteelt intussen volledig verdwenen⁹⁰.

Na de oorlog kwam de wereldhandel opnieuw op gang. Vanwege een betere prijs-kwaliteit werd meer en meer uitheemse tabak ingevoerd⁹¹, en dit op een ogenblik dat de tabaksteelt als gevolg van een Beneluxdouanetarifiering nagenoeg geen bescherming genoot⁹². In de jaren 1950 verkeerde de tabaksteelt dan ook in een grote crisis. Niet alleen had de inlandse tabak aan kwaliteit ingeboet⁹³, maar in deze periode verdwenen ook de zogenaamde '*tabakentrepreneurs*' die voor eigen rekening bij tabaksplanters het gewas verzorgden mits een aandeel in de opbrengst. Vele grote producenten met aanplantingen van 2 tot 5 hectare verloren aldus hun gespecialiseerd personeel en zagen zich bijgevolg verplicht de teelt te verlaten⁹⁴. De totale inlandse productie bedroeg dan ook een derde minder dan vóór de oorlog⁹⁵. Om een totale inzinking van de tabaksteelt te vermijden was het dan ook hoogtijd voor structurele initiatieven die de kwaliteit, de rentabiliteit en concurrentiepositie van de Vlaamse

⁸⁶ Culot 1946, 126.

⁸⁷ Culot 1946, 129-130 & 177-188; Cauwe 1983, 338-339.

⁸⁸ Culot 1946, 129; Luyckx 1950, 6.

⁸⁹ Luyckx 1950, 6; Descamps 1986, 40-41.

⁹⁰ Culot 1946, 126 & 187-188; Delcourt 1982, 72.

⁹¹ In 1948 kostte een kilogram ingevoerde tabak gemiddeld 33,62 Bfr. Ten opzichte van de vooroorlogse jaren vertegenwoordigde dit een zeer grote prijsstijging. In 1936-1938 had een kilogram tabak maar een waarde van 7,53 Bfr. (De Bisschop 1954: 80). Descamps 1983, 25-29.

⁹² Voor de Tweede Wereldoorlog werd de inlandse tabak beschermd door een invoerrecht dat toen 5 Belgische Frank per kilogram bedroeg, waardoor het mogelijk was de inlandse tabak aan behoorlijk rendabele prijzen af te zetten. Door het ontstaan van de Benelux-unie kwam onder druk van Nederland als uitgesproken invoerland hieraan een einde (nota 'De betrekkingen tussen de Belgische industrie en de planters. Historiek en perspectieven', bewaard in Nationaal Tabaksmuseum in Wervik). De Bisschop 1954, 82.

⁹³ Slaats & De Baets 1960, 511.

⁹⁴ Bockstaele, Loncke & Brutsaert 1976, 208.

⁹⁵ De Bisschop 1954, 80.

tabak verbeterden⁹⁶. Eén van die maatregelen was het zoeken naar rendabeler variëteiten die zich daarenboven leenden voor buis- of heteluchtdroging (*flue curing*)⁹⁷, zoals professor Slaats in 1950 in een verslag over tabakspoelevelden in Komen aanstipte:

*Pogingen werden gedaan om aan flue curing te doen. Het succes schijnt eerder gering te zijn geweest. Onze bestaande rassen hebben zekere verdiensten, maar feiten bewijzen dat zij de fabricanten niet kunnen bevredigen, zij lenen zich niet tot deze hete-lucht-droging; zij zijn te donker van kleur en zij branden slecht... Ons streven moet er op gericht zijn, een of meer rassen te ontdekken die een behoorlijke opbrengst geven en bovendien behoorlijke eigenschappen bezitten, o.m. geschikt zijn voor kunstmatige droging om een mooie gele kleur te krijgen en een uniform product te leveren... Wij zijn overtuigd dat kunstmatig drogen bij ons noodzakelijker is dan elders.*⁹⁸



Dit leidde tot de introductie van de gele Virginia-tabak, een sigarettentabak, als nieuw ras. De meningen over de teeltkwaliteit bleven echter verdeeld waardoor de belangstelling van de tabaksfabrikanten beperkt bleef en de tabakstelers op hun beurt niet geneigd waren om bijkomende investeringen te doen in specifiek voor dit type tabak bestemde drooginstallaties⁹⁹. Uiteindelijk zagen de tabaksboeren maar één oplossing om de bestaande tabaksteelt renderend te houden, namelijk met de steun van het respectievelijk in 1944¹⁰⁰ en 1950 opgerichte Tabakssyndicaat¹⁰¹ en Tabaksinstituut¹⁰² de opbrengst per hectare kwantitatief opvoeren door de oude landrassen te verlaten ten voordele van de Filippijn. Deze voor de zandlemige Leiestreek uiterst geschikte veredelde variëteit leende zich vooreerst uitstekend voor de bladoogst¹⁰³ waarbij West-Vlaanderen traditioneel bleef zweren¹⁰⁴. Daarnaast zorgde deze tabaksvariëteit voor een opbrengstvermeerdering van 10 tot 25 %¹⁰⁵. Leverde een

Fig. 5 – Tabaksveld in Wervik (Collectie Nationaal Tabaksmuseum, Wervik).

⁹⁶ Debruyne, Leman & Verbrugge 2008, 9.

⁹⁷ Voor meer informatie over het flue-curingsproces zie Culot 1946, 43; Van der Ven 1949, 57-58; S.n. 1953, 16; Van Nieuwenhuysse 1993, 5.

⁹⁸ Debruyne, Leman & Verbrugge 2008, 9.

⁹⁹ De Bisschop 1954, 92-93.

¹⁰⁰ Opgericht in Komen op 23 december 1944 (Culot 1946, 94).

¹⁰¹ Ook het 'Syndicat des Planteurs de Tabac de la Flandre Occidentale' (TA.SY.CA.) genoemd (Culot 1946, 94-96). Deze beroepsorganisatie publiceerde het tijdschrift 'De Tabaksteelt' (De Bisschop 1954, 16-17). Cauwe 1983, 338-339; Descamps 1983, 29-33; Descamps 1986, 49-54.

¹⁰² Opgericht door de Stad Wervik op 3 februari 1950 (De Bisschop 1954: 17). Cauwe 1983, 338-339; Descamps 1983, 33-40; Descamps 1986, 54-62.

¹⁰³ Bij bladoogst, waarbij blad per blad werd geplukt, werden in drie plukbeurten vier bladsoorten geoogst. Het plukken gebeurde al naargelang de rijpingsgraad, daar tabak volledig tot rijpheid laten komen in ons klimaat eigenlijk moeilijk is (Culot 1946, 39-40; Brodeux 1989, 71; Verbrugge [s.d.], 5; Verbrugge 2007, 16). De bovenste bladeren van de plant zijn dan ook minder vlug rijp dan de onderste (Vanden Berck & Slegten 1888, 16-17; van Slooten [s.d.], 27). Buiten West-Vlaanderen werd echter overal aan stamoogst gedaan, waarbij de volledige tabaksplant in een ruk geplukt werd (Culot 1946, 40; Verbrugge [s.d.], 5). Volgens H. Miserez & J.-B. Van Belle (1902, 46) werd in Wervik omstreeks 1900 de plant eerst afgesneden om dan haar bladeren af te plukken en aan koorden te rijgen.

¹⁰⁴ Verbrugge 2009, 43-44..

¹⁰⁵ Bockstaele, Loncke & Brutsaert 1976, 208-211.

hectare in de 17^{de} eeuw amper 1.200 kilogram tabak op, een met Filippijnzaad bezaaide hectare bracht voortaan maar liefst 3.500 tot 4.000 kilogram droge tabak op¹⁰⁶. Samen met de Landbouwfaculteit van de Gentse Rijksuniversiteit werd tevens onderzocht hoe onder meer ook via bemesting¹⁰⁷, machinegebruik en nieuwe naaitechnieken¹⁰⁸ de rentabiliteit kon opgedreven worden. Met de akkoorden van de Europese Economische Gemeenschap (E.E.G.) die voor een geleidelijke verhoging van de invoerrechten zorgden waardoor de inlandse tabaksteelt aan concurrentiekracht won, kreeg deze overlevingsstrategie een duw in de rug¹⁰⁹. Daarenboven zorgde de E.E.G-verordening¹¹⁰ waarbij markten voor tabak in blad op elkaar werden afgestemd, voor een garantieprijs voor de planter. Door de gevoelige prijsstijging die dit reglement tot gevolg had, was de inlandse tabaksteelt opnieuw renderend (fig. 5).

¹⁰⁶ Verbrugge 2009, 51.

2 TABAKSDROOGSTELLINGEN EN -DROOGSCHUREN

*Een goede planter kan men herkennen aan de bemesting die hij toepast. Een goede planter herkent men eveneens aan zijn manier van oogsten en behandelen van de tabak. Maar de volmaakte planter herkent men aan de zorg die hij besteedt aan zijn tabak gedurende het drogen.*¹²⁰

Binnen het proces van de tabaksteelt neemt het drogen van de geplukte tabak een belangrijke plaats in. Door het droogproces wordt niet alleen het vochtgehalte van het tabaksblad door verdamping



Fig. 6 - Het met een ijzeren tabakснаald manueel aaneenrijgen van tabaksbladeren (Collectie Nationaal Tabaksmuseum, Wervik).

herleid van ongeveer 75% tot ongeveer 20%, maar krijgt de tabak ook zijn definitieve kleur¹²¹. Het tabaksblad is droog als er bij het ombuigen van de middennerf geen vocht meer tevoorschijn komt¹²². Oorspronkelijk gebeurde het drogen op een natuurlijke wijze in een droogstelling of een droogschuur¹²³. Later werden de tabaksbladeren, om bij stockage verrotting te vermijden¹²⁴, nog eens in een ast nagedroogd. Om ze te kunnen drogen werden de tabaksbladeren na het oogsten¹²⁵ echter eerst tussen de stammen gelegd om ze te laten verwelken¹²⁶. Eenmaal verwelkt werden de tabaksbladeren meestal door vrouwen en kinderen met een tabaksmesje in de rib van de bladrug gekerfd om ze daarna manueel aaneen te rijgen (fig. 6)¹²⁷. Aanvankelijk gebeurde dit op spijlen van ongeveer 150 cm

lang en een mansduim dik, die meestal van elzenhout maar soms ook van ander hout, zoals dennen- of grenenhout, waren gemaakt¹²⁸. Later werden de verwelkte tabaksbladeren met platte naalden van 40 cm zorgvuldig aan koorden¹²⁹, bijvoorbeeld van de Corderie A. Catry in Wervik, of ijzerdraad tot ranken (of bandelieren)¹³⁰ van ongeveer 1,50 m genaaid¹³¹. Belangrijk was dat de bladeren daarbij niet

¹²⁰ D'Hallewin, Wullepit & Ampe 1992, 56.

¹²¹ Debruyne, Leman & Verbrugge 2008, 4; Verbrugge 2009, 47-49.

¹²² Neeteson Lemkes [s.d.], 31.

¹²³ In verband met het tabaksdroogproces in het ancien régime zie Brodeux 1989, 73-76.

¹²⁴ Hameeuw 2010, 13.

¹²⁵ De tabak is oogstrijp wanneer de bladen, vanaf de punt naar de middennerf toe, geelachtige vlekjes en spikkels vertonen (Wolf 1913, 90; Lhoas & Van Asch [s.d.], 23).

¹²⁶ Miserez 1902, 12. In verband met het oogsten zie Radcliff 1819, 80-81, Van Aelbroeck 1826, 233-239 en De Backer 1918, 41-43.

¹²⁷ Theuninck 1983, 166.

¹²⁸ Enklaar 1858, 40; Tupan 1983, 18-20. Het rijgen van tabaksbladeren was in Nederland nog gebruikelijk in de eerste helft van de 20^{ste} eeuw (Bracco Gartner 2011, 26-27).

¹²⁹ Als koord werd bij voorkeur jutetouw of tomatentouw of bindertwine gebruikt om het opschuiven van de bladeren te verhinderen (Van der Ven 1949, 52).

¹³⁰ Draden of koorden. Wolf 1913, 93.

¹³¹ Het kreuken van de bladeren bij het handnaaien gaf bij het verder drogen zwarte vlekken op de bladeren, waardoor de tabak minderwaardig werd. Tegenwoordig worden de tabakbladeren afgevoerd naar de droogserre waar ze semi-machinaal worden opgenaaid (Hameeuw 2010, 10-11).

gekreukt werden en niet te dicht op elkaar kwamen¹³². Omdat dit zeer arbeidsintensief was¹³³, werden vanaf het einde van de 19^{de} eeuw verscheidene naai- of aanrijgmachines ontworpen, zij het niet altijd met groot succes. Een machine die wel grotendeels aan de verwachtingen beantwoordde, werd omstreeks 1910 gefabriceerd door Schmittner & Erbe uit Straatsburg (fig. 7). Dit halfmechanische toestel, dat bij voorkeur door een kleine 1/6 pk-elektromotor werd aangedreven en door één, hoogstens twee personen werd bediend, leverde niet alleen veel meer werk dan met de hand, maar ook prachtig aaneengeregen bandelieren¹³⁴. Vanaf het interbellum verdrongen

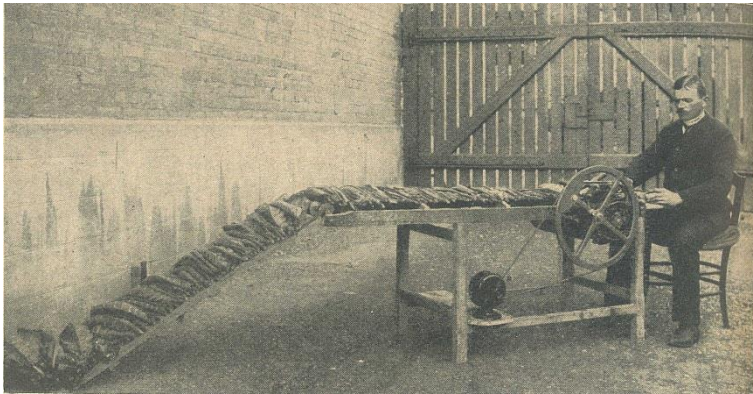


Fig. 7 - De tabaksnaimachine van Schmittner & Erbe (Wolf 1913).

de vele types van halfmechanische tabaksnaimachines (fig. 8 & 9) die intussen op de markt waren, definitief het handwerk. Veelal waren deze machines uitgerust voor zestig bladeren, die in de lade van het



Fig. 8 - Een tabaksnaimachine (Collectie Nationaal Tabaksmuseum, Wervik).

Fig. 9 - Tabak in tabaksnaimachine (Collectie Nationaal Tabaksmuseum, Wervik).

opgezette toestel werden gelegd. Eenmaal opnieuw gesloten werd met een draaiwiel een ijzeren priem door de stelen van de tabaksbladeren gedreven¹³⁵. Met de invoer vanuit Canada van de naaimachine 'Hawk', die uit een transportband en een naaimechanisme bestond en toeliet om 175 ranken per uur op te naaien, kwam ook aan het halfmechanisch opnaaien van de tabak een einde¹³⁶.

¹³² Wolf 1913, 93.

¹³³ In het begin van de 19^{de} eeuw vergde een hectare tabak 180 mandagen arbeid (Goossens 1993, 267).

¹³⁴ Wolf 1913, 95.

¹³⁵ Adriaen, Adriaen & Adriaen 2010, 20. Voor een beschrijving van het manueel en mechanisch naaien van tabaksbladeren zie Lips & De Baets 1967, 4-7, 15-18 & 20-24 alsook Counet 1985, 36-40.

¹³⁶ Lips & De Baets 1967, 67-69.

2.1 TABAKSDROOGSTELLINGEN

Het drogen van de tabaksbladeren gebeurde eeuwenlang op natuurlijke wijze door ze bij voorkeur op te hangen in open lucht¹³⁷. In de regel was het blad bij deze manier van drogen (of *sun-curing*¹³⁸) op punt na acht tot twintig dagen¹³⁹.



Fig. 10 - Een tabaksdroogstelling (De Backer 1943).

De openluchtdroogstellingen (fig. 10) waarin deze droging gebeurde en doorgaans naar de zuidwestkant waren gericht¹⁴⁰, bestonden gedurende lange tijd uit vlaken die uit houten kepers werden opgebouwd en waaraan de tabaksranken of -bandelieren werden opgehangen. Dergelijke 'vlakepersen' waren in de handel, zoals na de Eerste Wereldoorlog bijvoorbeeld bij Th. Knockaert in de Augustijnenstraat in Ieper¹⁴¹, of werden openbaar geveild. Zo

werden in 1905 in Voormezele uit een bosje langs de nieuwe dreef naar het kasteel Mahieu 114 sparren, waarvan 19 dienstig als 'tabakshangers' en 38 als 'tabaksliggers' openbaar verkocht¹⁴². Later werden de ranken aan ijzeren draden in plaats van aan kepers opgehangen¹⁴³. Bij regen of 's avonds werden ze, om ze te beschutten tegen de avondnevel, onder dak gebracht door de stellingen af te dekken met zeilen en later met plastic¹⁴⁴. Voorbeelden van droogstellingen zijn onder meer nog te vinden in de Vlamertingestraat (nr. 20) in Vlamertinge, in de Kruisekestraat (nr. 334) (fig. 11)¹⁴⁵ en de Rapetstraat (fig. 12)¹⁴⁶ in Wervik, in de Kleine Ieperstraat (nr. 2)¹⁴⁷ en de Komenstraat (nr. 9)¹⁴⁸ in Zandvoorde¹⁴⁹ en de Ooststraat (nr. 2)¹⁵⁰ in Zuidschote¹⁵¹.

Wie maar enkele tabaksplanten had, liet deze meestal drogen aan gevels (fig. 13) of onder afdaken van of onderlatten tegen woningen of stallingen (fig. 14). In Poperinge gebeurde dit soms onder een afdak dat tegen een hopast was aangebouwd, zoals tegen de hopast Dekock (fig. 15)¹⁵² of de hopast Dauchy

¹³⁷ Miserez & Van Belle 1902, 47-49; Culot 1946, 102-103; Gisquet & Hitier 1951, 308.

¹³⁸ Bij *sun-curing* werd rechtstreeks beroep gedaan op de warmte van de zon om het drogen van de tabaksbladeren te bespoedigen (S.n. 1953, 15; Van Nieuwenhuyse 1993, 5).

¹³⁹ S.n. 1953, 16.

¹⁴⁰ Miserez 1902, 13.

¹⁴¹ Adriaen, Adriaen & Adriaen 2010, 20.

¹⁴² Info www.hetgeheugenvanieper.be (*De Weergalm*, 26.01.1905, p. 4).

¹⁴³ Gisquet & Hitier 1951, 309; Lips & De Baets 1967, 7-13.

¹⁴⁴ Verbrugge 2009, 48.

¹⁴⁵ Info <https://inventaris.onroerenderfgoed.be/dibe/relict/32857> (dd. 18.06.2013).

¹⁴⁶ Info <https://inventaris.onroerenderfgoed.be/dibe/relict/32906> (dd. 18.06.2013).

¹⁴⁷ Info <https://inventaris.onroerenderfgoed.be/dibe/relict/33204> (dd. 20.05.2014).

¹⁴⁸ Info <https://inventaris.onroerenderfgoed.be/dibe/relict/33205> (dd. 20.05.2014).

¹⁴⁹ Deelgemeente van Zonnebeke.

¹⁵⁰ Hoeve Palinkhove. Info <https://inventaris.onroerenderfgoed.be/dibe/relict/44052> (dd. 20.05.2014).

¹⁵¹ Deelgemeente van Ieper.

¹⁵² Helleketelweg 36, Poperinge (S.n. 2007, 221-224; Becuwe 2008, 10-11).



Fig. 12 - Tabakstelling in de Rapetstraat in Wervik (Collectie Onroerend Erfgoed, foto Kris Vandevorst).

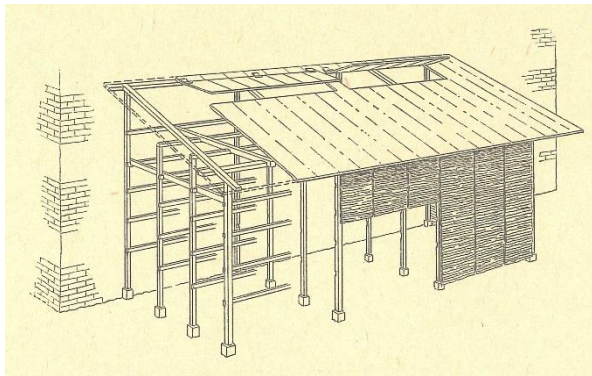


Fig. 14 - Het drogen van tabak onder onderlatten tegen woningen of stallingen (Dietze 1953).



Fig. 16 - Onderlat tegen de hopast Dauchy in Poperinge om tabak te drogen (Foto Clayhem Campagne, Keiem).

(fig. 16)¹⁵³. Ook waren er die hun tabaksbladeren daartoe in stro- of andere schelven staken, maar dit werd vanwege de onregelmatige droging sterk afgeraden¹⁵⁴.

Tijdens het natuurlijk drogen, dat ongeveer drie weken kon duren, werden de ranken regelmatig gemanipuleerd. Dit 'keren' bestond uit het opschudden en laten neerhangen of openhangen van de aaneengeregen tabaksbladeren. Aan elkaar klevende bladeren verhitten en verrotten immers onvermijdelijk. Het effectief keren van de spillen of ranken bevorderde de uniformiteit van de bladkleur, die bepalend was bij de keuring en de prijsbepaling¹⁵⁵.

Vandaag wordt in Wervik en omgeving nog altijd aan natuurlijke tabaksdroging gedaan, wat erop wijst dat de wijze van drogen sinds het begin van de tabaksteelt in Vlaanderen nauwelijks veranderingen heeft gekend¹⁵⁶. De droogstellingen hebben er intussen wel de vorm aangenomen van droogserres (fig. 17 & fig. 18). Deze serrekoepels van meestal 7 m breed en 50 m lang zijn geconstrueerd uit metalen buizenprofielen, die overspannen worden met plastic. De oprolbare zijkanten zorgen voor de noodzakelijke verluchting. In deze serrekoepels die in functie van een uniforme opwarming bij voorkeur noord-zuid georiënteerd worden¹⁵⁷, zorgt de tabaksboer veelal voor een regulering van de luchtvochtigheid¹⁵⁸. In de droogserres worden de ranken zonder te veel door te hangen horizontaal opgehangen¹⁵⁹. Wanneer de tabaksbladeren door het drogen in de serres een gepaste bruine kleur hebben gekregen, volgt tot slot nog een nadroging in een tabaksast¹⁶⁰.



Fig. 17 - Voorbeeld van een droogserre in de Rapetstraat in Wervik (Collectie Onroerend Erfgoed, foto Kris Vandevorst).

Fig. 18 - Gedroogde tabaksbladeren (bladoogst) in een droogserre (Collectie Nationaal Tabaksmuseum, Wervik).

Bij stamoogst, wat in de Wervikse tabaksstreek echter niet voorkomt, gebeurt het droogproces enigszins anders. De tabaksplanten worden in dit geval volledig omgekeerd opgehangen in hoge droogserres, waarin de tabaksplanter eveneens zoveel mogelijk stabiele klimatologische omstandigheden nastreeft¹⁶¹. Kleine telers hingen de planten, zoals P.L. Graven in 1894 voor

¹⁵³ Stoppelweg 22, Poperinge (S.n. 2007, 177-179; Becuwe 2008, 11).

¹⁵⁴ van Slooten [s.d.], 30; De Backer 1918, 45-46; De Backer 1943, 41; Cafmeyer 1973, 142.

¹⁵⁵ D'Hallewin, Wullepit & Ampe 1992, 56; Verbrugge 2009, 48; Verbrugge 2011, 15.

¹⁵⁶ De Backer 1918, 45; De Backer 1943, 41-42; Debruyne, Leman & Verbrugge 2008, 4.

¹⁵⁷ Verbrugge 2009, 47-48. Een lengte-oriëntatie naar het zuiden of het noorden kenmerkte reeds op het einde van de 19^{de} eeuw de droogschuren in Holland (Vanden Berck & Slegten 1888, 19). In verband met tabaksschuren in het algemeen en in Nederland in het bijzonder zie Roessingh 1976, 146-172.

¹⁵⁸ Adriaen, Adriaen & Adriaen 2010, 20.

¹⁵⁹ Debaets & Deprettere 1978, 13.

¹⁶⁰ Verbrugge 2007, 18-19; Verbrugge 2011, 15.

¹⁶¹ Verbrugge 2009, 48-49.

Geraardsbergen getuigde, gedurende 8 tot 10 dagen met koorden of ijzerdraden op aan hagen of muren¹⁶².

2.2 TABAKSDROOGSCHUREN

Lieten de weersomstandigheden het niet toe om in openlucht te drogen, dan nam de planter zijn toevlucht tot *air-curing*¹⁶³ in een droogruimte. Deze kwam in allerlei vormen en uitvoeringen voor, van aanvankelijk heel primitief tot later vrij gesofisticeerd. Daar waar de tabak maar op kleine schaal werd geteeld, waren dit veelal niet meer dan gewone, bij voorkeur droge lokalen of zolders onder pannendaken¹⁶⁴, waar voldoende tocht kon gemaakt worden om het verdampende vocht van de bladeren weg te leiden (fig. 19)¹⁶⁵. Ook een genoegzame verlichting was aangewezen. Glazen pannen kwamen volgens de Geraardsbergense planter P.J. Graven het drogen op zolders dan ook ten goede¹⁶⁶. Werd er veel tabak geteeld, dan gebeurde het drogen van de tabaksbladeren doorgaans in speciaal daarvoor opgerichte droogschuren¹⁶⁷. Deze stonden bij voorkeur uit de buurt van andere gebouwen¹⁶⁸ en zo dicht mogelijk bij de aanplantingen¹⁶⁹. Belangrijk was ook dat ze zoveel mogelijk aan noorder- en zuiderwinden waren blootgesteld. De kortste zijde richtte zich liefst naar het westen of zuidwesten, de richting vanwaar in Vlaanderen de heersende regens en natte winden voornamelijk komen¹⁷⁰. Volgens de 19^{de}-eeuwse Nederlandse landbouwkundige E.C. Enklaar was voor een areaal van ongeveer 1,25 hectare¹⁷¹ een schuur nodig van ongeveer 17 meter¹⁷² lang en ongeveer 7 meter breed en met een daarmee in verhouding staande hoogte. Omdat in dergelijke grote schuren de luchtstroom beperkter was, gaf hij evenwel de voorkeur aan twee kleinere schuren van maar de helft zo groot. Het was hoegenaamd belangrijk dat er binnenin de schuur bij windstilte en grote vochtigheid voldoende luchtverversing kon voorzien worden. Zonder een gestage luchtstroom houdt immers de vochtverdamping op en treden schimmels op¹⁷³.

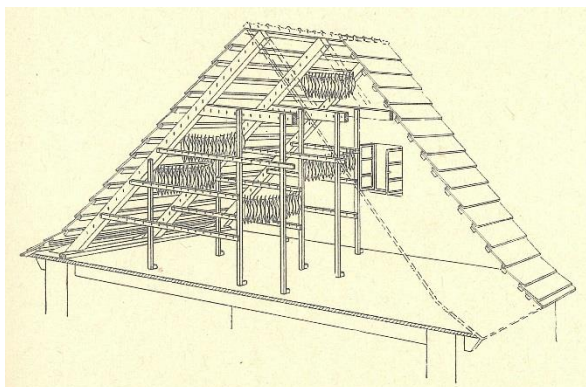


Fig. 19 - Een tabaksdroogzolder (Dietze 1953).

¹⁶² Graven 1894, 16.

¹⁶³ S.n. 1953, 15; Van Nieuwenhuyse 1993, 5.

¹⁶⁴ Alfred Feytens uit Meerbeek liet zijn *'tabaksbladeren drogen op de zolder onder het dak in de wind'* (getuigenis van zijn dochter Louise Feytens (Vannoppen 1999, 113)).

¹⁶⁵ Volgens P.J. Graven (1894, 17) was het proefondervindelijk beter om de tabaksplanten in een droogschuur ('hangaar' of 'wagenhuis') te drogen dan op een zolder zolang de wind de planten maar niet tegen elkaar slingerde en ze zwart werden. Miserez & Van Belle 1902, 49-50; De Backer 1918, 45; Culot 1946, 103-104; Dietze 1953, 109; Cafmeyer 1973, 142; Debruyne, Leman & Verbrugge 2008, 4.

¹⁶⁶ Graven 1894, 18. Ook *'hulpstaatslandbouwkundige'* Hector Miserez (1902, 5 & 8) onderlijnde het belang van goed verlichte en verluchte lokalen, en bijgevolg het nut van glazen pannen.

¹⁶⁷ Verbrugge 2009, 47-48.

¹⁶⁸ Miserez 1902, 9.

¹⁶⁹ Vanden Berck & Slegten 1888, 19.

¹⁷⁰ Miserez 1902, 9. In Holland kenden de droogschuren op het einde van de 19^{de} eeuw een lengte-oriëntatie naar het zuiden of het noorden (Vanden Berck & Slegten 1888, 19).

¹⁷¹ E.C. Enklaar (1858: 48) had het over een bunder. Een bunder was gelijk aan 900 roeden (of 3 gemeten), wat vandaag overeenstemt met 1,29 hectare.

¹⁷² E.C. Enklaar (1858, 48) had het over een lengte van 25 el en een breedte van 10 el.

¹⁷³ Miserez 1902, 8.

Omdat veel oude droogschuren onvoldoende van de buitenlucht konden afgesloten worden¹⁷⁴, somde landbouwkundige Hector Miserez omstreeks 1902 nog eens de belangrijkste vereisen op. Droogschuren waren bij voorkeur 7 tot 8 meter breed, waarvan 6 meter om tabak op te hangen. De resterende 1 tot 2 meter fungeerden als doorgang in functie van de bewerkingen én om meer licht en lucht binnen te laten. De lengte kon variëren naargelang de te drogen hoeveelheid tabak. Naar analogie met de Duitse hoge droogschuren verkoos hij een hoogte van 13 meter, met eerst een bovengrondse muur van 60 tot 70 centimeter, vervolgens 2 m vrije ruimte als werk- en bewaarplaats, daarboven 6 meter droogruimte en tot slot een hoog en langwerpig dak van 4 meter hoog. Dit belette niet dat de droogschuur van het Landbouwcomice Geraardsbergen in de proeftuin in Overboelare met

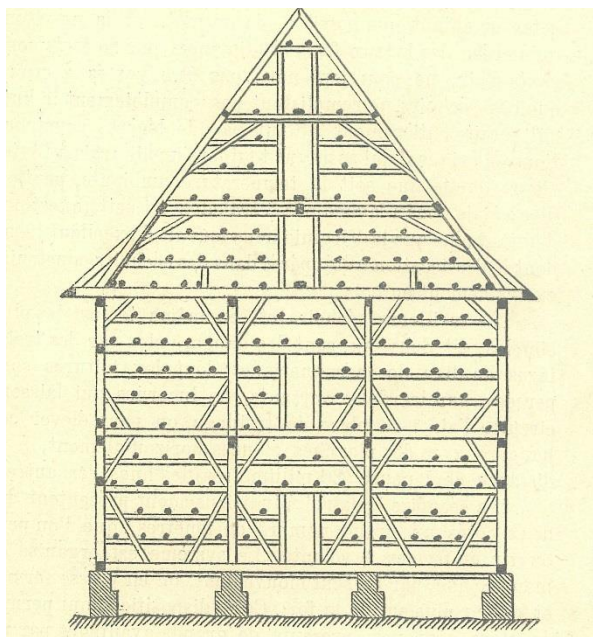


Fig. 20 - Houten skeletstructuur van een

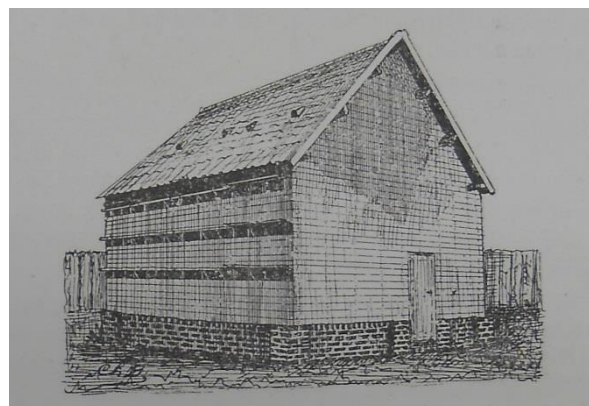


Fig. 21 - Een tabaksdroogschuur (Miserez 1902).

haar 7 m op 8 m op 6 m ook goed functioneerde en tot 7.000 struiken kon drogen¹⁷⁵. De dakbedekking bestond veelal uit stro of riet, planken of pannen. Soms werd bovenaan met riet of stro en onderaan met pannen gedekt¹⁷⁶. In geval van een volledig pannendak werden de pannen beter niet met kalkmortel opgevoegd en was het aangewezen om enkele glazen pannen alsook enkele luchtpannen te voorzien¹⁷⁷. Om het droogproces te optimaliseren staken in de gesloten houten wanden bovenop de bakstenen sokkel bij voorkeur beluikte openingen die 's nachts of bij hevige wind, vochtige of mistige lucht en al te brandende zon gesloten werden gehouden, maar bij andere weersomstandigheden werden opengezet¹⁷⁸. Soms werden zowel boven als onder rondom luiken voorzien¹⁷⁹. Omdat het openen en sluiten van alle luiken bij plotse weersveranderingen vrij omslachtig was, werden ook soms pivoterende luiken voorzien. Deze konden bediend worden door middel van ijzer- of koperdraden die op een gemeenschappelijk as waren gewonden (fig. 20 & fig. 21)¹⁸⁰. Een niet aangewezen variatie, die bij ons nochtans veelvuldig voorkwam, was het opbouwen van wanden met niet aansluitende planken¹⁸¹. Of zoals bijvoorbeeld in de Elzas, het voorzien van maar enkele luiken en

¹⁷⁴ Bouant 1901, 82-83; Wolf 1913, 95; Van Slooten [s.d.], 32-34. In verband met primitieve droogschuren zie ook Lozet 1980, 305-315.

¹⁷⁵ Miserez 1902, 11.

¹⁷⁶ Op het einde van de 19^{de} eeuw waren de droogschuren in Holland op dezelfde manier opgetrokken (Vanden Berck & Slegten 1888, 19-22).

¹⁷⁷ Miserez 1902, 9-10.

¹⁷⁸ Enklaar 1858, 41 & 48-49; Miserez 1902, 10.

¹⁷⁹ Miserez 1902, 10.

¹⁸⁰ Enklaar 1858, 49-50; Demoer 1889, 138-142.

¹⁸¹ Miserez 1902, 10.

ter compensatie om de twee wandplanken een open gleuf van 2,5 tot 3 cm creëren¹⁸². De vloer van een droogschuur was veelal niet verhard, al was een cementen bevloering of een afdekking met een laag leem vanwege de bodemvochtigheid aangewezen¹⁸³.

Om de luchtstroom nog te bevorderen werd het dak van sommige droogschuren reeds voor de Eerste Wereldoorlog door middel van openzetklappen van een nokventilatie voorzien. Een ander middel om de ventilatie te activeren was het voorzien van schouwen doorheen het dak¹⁸⁴. Een in Frankrijk voor de Tweede Wereldoorlog veel voorkomende droogschuur bestond uit een metalen skelet, dat met holle bakstenen was ingevuld, op een gemetseld basement rustte en met mechanische pannen was afgedekt. Veelal was dit gebouw 15 m lang en 6 m breed. De hoogte tot aan de dakaanzet bedroeg 6 m en tot aan de nok 7,5 m. Binnen dit volume konden ongeveer 15.000 tabaksranken worden gedroogd. In een van de zijgevels stak een metalen schuifpoort van 4 m op 4 m, die niet alleen voor het aan- en afvoeren maar ook voor het ventileren diende. Voor een beperkte ventilatie, aangewezen bij het opstarten van het droogproces, zorgden een zevental luchtopeningen van ongeveer 15 cm op 20 cm in de bakstenen sokkel en enkele duivenpannen en spleten in de dakbedekking. Ten behoeve van een vlugge luchtverversing werden de langse gevels en de zijgevel tegenover de poort in het totaal door zeven verticale vensteropeningen onderbroken. In deze openingen staken kantelbare houten panelen die onder de gewenste helling konden gezet worden¹⁸⁵. Een variante daarop waren de droogschuren met in de langse gevels telkens zeven en in de zijgevel tegenover de poort twee verticale openingen. Iedere opening werd afgedekt met vier windluiken, waarvan al naargelang de gewenste luchtstroom zowel de bovenste en de onderste als enkel de onderste of de bovenste werden opengezet¹⁸⁶. Door de goede doorluchting die daarvan het resultaat was, kon zelfs heel wat ruimte bespaard worden. In die droogschuren was het immers zelfs aangewezen om de stangen of draden waaraan de tabaksbandelieren werden opgehangen, op een kleinere afstand van elkaar te voorzien¹⁸⁷. Waardevolle hulpmiddelen op natte dagen waren een ventilator om de vochtige lucht weg te zuigen alsook het binnenbrengen van kunstmatige warmte, bijvoorbeeld door middel van een kacheltje¹⁸⁸. Voor het drogen van sigarentabak was het aangewezen dat de droogschuren ofwel konden verduisterd worden, ofwel zo waren ingericht dat er geen direct zonlicht kon invallen¹⁸⁹.

Om het drogen van tabak in moderne droogschuren te promoten werd omstreeks 1957 door architect Charles Jeandrain in opdracht van het Onderzoekstation van de Staat in Gembloers een modeldroogschuur ontworpen (fig. 22). De doelstelling waaraan zijn ontwerp moest beantwoorden, was een gepaste ventilatie tot stand brengen die de ontbrekende kunstmatige warmte kon vervangen. Het resultaat werd een voor die tijd modern ogende houten constructie die met een speciaal systeem van regelbare luiken was voorzien. Hierdoor werd het mogelijk om de luchtstroom volledig te regelen of zelfs uit te schakelen, alsook de vochtige lucht langs boven uit te laten, rechtstreekse belichting van de tabak uit te schakelen en toch voldoende licht binnen te laten¹⁹⁰. Niets wijst er echter op of dit specifieke ontwerp in Vlaanderen veel navolging heeft gekend.

¹⁸² Enklaar 1858, 50. In verband met de droogschuren die in de Belgische kolonie Congo werden gebouwd, zie Lhoas & Van Asch [s.d.], 24 & 27-29 (tekeningen).

¹⁸³ Vanden Berck & Slegten 1888, 20.

¹⁸⁴ Wolf 1913, 95-96; Van der Ven 1949, 48; Gisquet & Hitier 1951, 287.

¹⁸⁵ Gisquet & Hitier 1951, 289.

¹⁸⁶ Gisquet & Hitier 1951, 289.

¹⁸⁷ Wolf 1913, 95-96; Van der Ven 1949, 48; Gisquet & Hitier 1951, 287.

¹⁸⁸ Van der Ven 1949, 49.

¹⁸⁹ Van der Ven 1949, 49.

¹⁹⁰ Van der Heyden 1957, 170; S.n. 1957, 114-115.



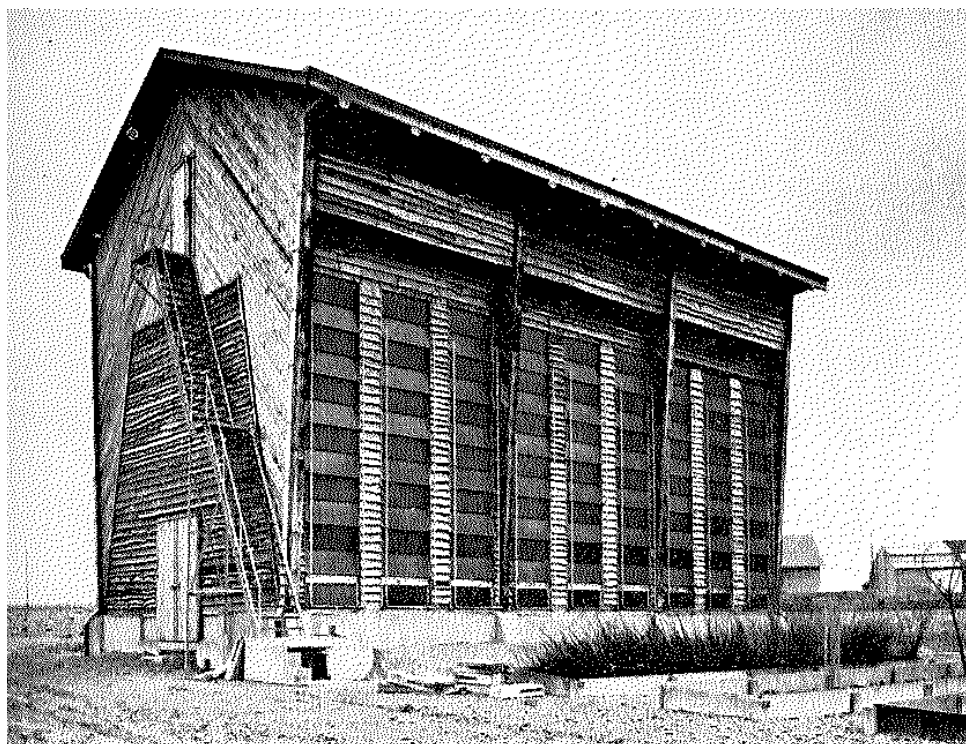


Fig. 22 – Moderne droogschuur (omstreeks 1957) n.o.v. architect Charles Jeandrain (Van der Heyden 1957).

In de droogschuren werden de tabaksranken of -spijlen doorgaans op ongeveer 20 cm van elkaar opgehangen¹⁹¹. Droogde men de tabak aan de struik, dan werden 6 tot 8 struiken op een ijzeren priem gestoken van 1,20 m lang. Met hun uiteinden werden deze priemen op voldoende afstand van elkaar op horizontaal liggende latten gelegd, die samen diverse etages vormden¹⁹². Het drogen, waarbij het bladgroen werd omgezet en de bladeren eerst geel en tot slot bruin kleurden, duurde er doorgaans twee tot drie weken, bij ongunstige klimatologische omstandigheden zelfs vier weken¹⁹³. Om een homogene droging te bekomen en een verschillende inval van de zon op de bladeren te bevorderen werden de spillen of ranken ook in een droogschuur manueel verhandeld. Net zoals in droogstellingen werden ze om beurt horizontaal of verticaal opgehangen en regelmatig ook geschud en gekeerd¹⁹⁴. Of de tabaksbladeren voldoende droog waren herkende de tabaksplanter aan hun bruine kleur en uitgedroogde rugribben¹⁹⁵.

Na deze eerste droging werden de tabaksbladeren van drie of vier spijlen op een spijl gestoken om ze op een zolder te laten nadrogen. De spijlen werden er in vierkante stapels gelegd, die werden gevormd door ze haaks in een vierkant op elkaar te stapelen. De ledige ruimte binnenin zorgde ervoor dat de tabak niet begon te broeien¹⁹⁶. Na een maand nadrogen bond de planter de tabak in functie van de verkoop met wissel in bossen, die op een hoop werden gestapeld¹⁹⁷. Vanaf de jaren 1940 gebeurde dit nadrogen in de tabaksast.

¹⁹¹ Twee palm (Enklaar 1858, 41). L. Van der Ven (1949, 54) raadde echter aan de horizontale, stevig bevestigde ijzerdraden op onderlinge afstanden van 40 cm te spannen.

¹⁹² Miserez 1902, 11.

¹⁹³ Enklaar 1858, 41; Lhoas & Van Asch [s.d.], 24-25; D'Hallewin, Wullepit & Ampe 1992, 52 & 56; Verbrugge 2011, 15. Anderen hebben het zelfs over drie tot zes weken (S.n. 1953, 16).

¹⁹⁴ D'Hallewin, Wullepit & Ampe 1992, 56.

¹⁹⁵ Enklaar 1858, 41. Voor meer informatie over het drogen zelf in een droogschuur, zie Van der Ven 1949, 50-52.

¹⁹⁶ Enklaar 1858, 40-44.

¹⁹⁷ Enklaar 1858, 45-46.

3 TABAKSASTEN

Om bij het opslaan van de tabaksbladeren verrotting te vermijden en bijgevolg de kwaliteit van de tabaksteelt te verbeteren was het echter belangrijk dat ook de nerven voldoende droog waren¹⁹⁸. Vanaf de jaren 1930 werd daarom systematisch gezocht naar mogelijkheden om onder meer het droogproces te optimaliseren. Veel tabakstelers, ook buiten Vlaanderen, ervoeren de drooginrichtingen immers als te klein en te primitief. Tot die bevinding kwam onder andere ook de Nederlandse ingenieur H.J.A. Slits voor de schuren of zolders die de boeren in het Gelderse Land van Maas en Waal gebruikten om hun tabak te drogen. Daarom stelde hij in 1943 in zijn boek *De teelt van tabak* voor om ze naar de toekomst toe te voorzien ‘van regelbare inlaatopeningen dicht bij den vloer en regelbare uitlaatopeningen, schoorstenen, in den nok. Het bouwen van een modeldroogschuur zou aanleiding kunnen worden tot navolging, zoodra voldoende ervaring is opgedaan’¹⁹⁹. In zijn zoektocht naar kwaliteitsverbetering werd hij echter voorafgegaan door Arthur Desplanques (1882-1945) uit het Zuid-West-Vlaamse Wervik, het epicentrum van de Vlaamse tabaksstreek. Als secretaris en drijvende kracht achter het Syndicaat tot Verbetering van de Tabaksteelt kwam deze onderwijzer en landbouwconferencier in contact met Duitse tabaksboeren. In 1937 bezocht hij het Tabaksforschungsinstitut van Forchheim nabij Karlsruhe, toen daar naar een Canadees model een tabaksast werd gebouwd om tabak te drogen door middel van warme lucht²⁰⁰. Hij bracht de plannen mee naar Wervik om ze er zelf te implementeren.

3.1 DE WARMELUCHTAST

Onder impuls van Arthur Desplanques werden in de periode 1937-1942 in Wervik en omgeving op basis van het Duitse model van Forchheim een vijftigtal bakstenen asten gebouwd²⁰¹. De Wervikse ‘uitvinding’ om in Vlaanderen tabak te drogen in asten was niet alleen een feit²⁰², maar volgens de Tongerense krant *De Postrijder* van 12 december 1937 ook een succes:

*Op het grondgebied Wervik worden dit jaar 4.595.479 tabaksplantjes uitgezet, tegen 5.746.899 in 1936. De teelt neemt daar dus af, en dat is in heel West-Vlaanderen zoo: in 1913 was de opbrengst in de provincie nog 8 miljoen kilogram, in 1934 maar 3 miljoen kilogram meer. De grootste oorzaak van den achteruitgang der tabaksteelt in Vlaanderen is de verouderde werkwijze van de planters. Talrijke proeven, bij 26 planters uit de omgeving van Wervik gedaan, bewijzen dat, door strenge methodes kunstmatige droging in eesten en zorgvuldige bewaring met afsluiting van lucht, tabak van beste hoedanigheid kan bekomen worden, die in waarde de uitheemsche tabak evenaart, zoo niet overtreft. Het reusachtig verbruik van tabak in ons land, waarvan 80 t.h. door uitheemsche waar gedekt wordt, rechtvaardigt stellig de inspanning, die sommigen zich getroosten om de tabaksteelt op nieuwe banen te stuwen.*²⁰³

¹⁹⁸ Hameeuw 2010, 13.

¹⁹⁹ Slits 1943.

²⁰⁰ Culot 1946, 105-108.

²⁰¹ Verbrugge 2009, 50.

²⁰² Debruyne, Leman & Verbrugge 2008, 7.

²⁰³ Krantenartikel ter beschikking gesteld door Vincent Verbrugge en Renaat Debruyne, waarvoor dank.

3.1.1 De Forchheim-ast

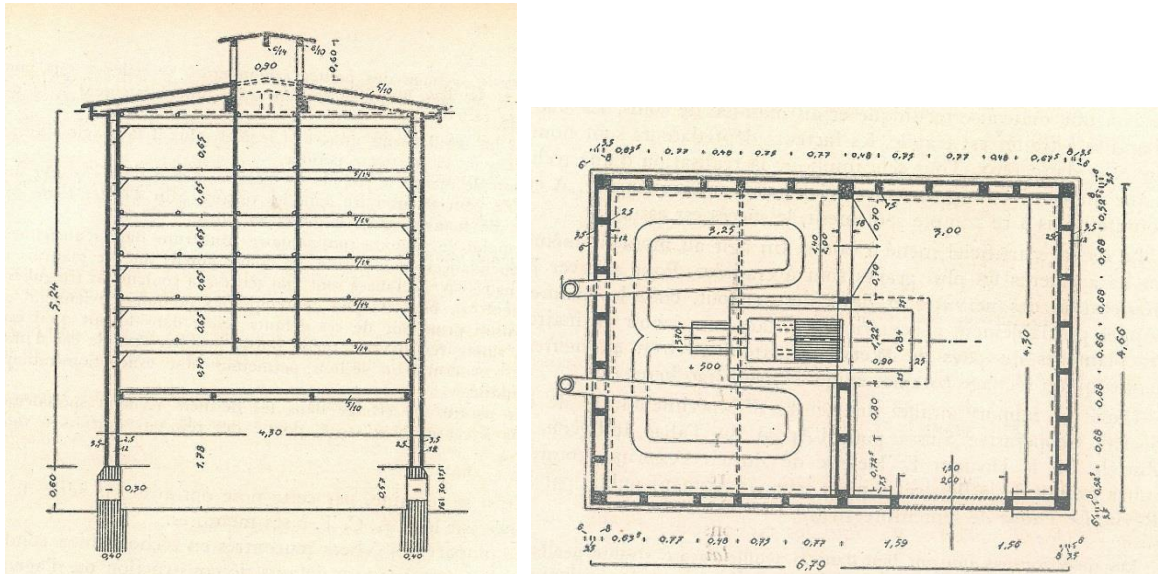


Fig. 23 - Doorsnede en plattegrond van het tabaksasttype dat naar het Duitse model door het 'Syndicaat tot Verbetering van de Tabaksteelt' in de jaren 1939-1940 werd gepromoot (Delmée 1940).

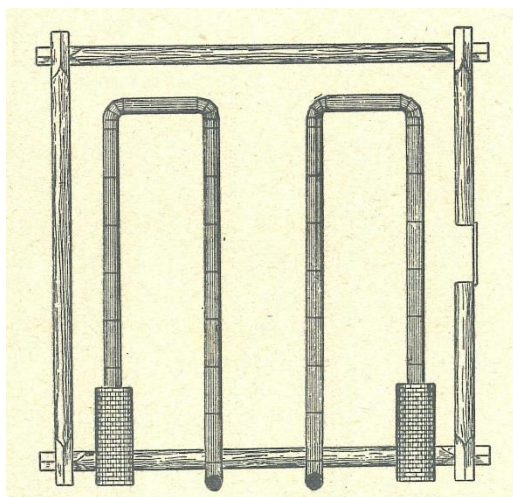


Fig. 24 - De schikking van de ovens en het daarop aangesloten buizensysteem (Gisquet & Hitier 1951).

De tabaksasten die vanaf 1937 in de streek van Wervik naar het model van de in 1936/1937 gebouwde Forchheim-ast werden gebouwd, waren warmeluchtasten (fig. 23). De warme lucht werd er verkregen door in het gebouw een of meerdere bakstenen stookplaatsen te voorzien die met cokes werden gestookt. Via een ingenieus buizensysteem²⁰⁴ (fig. 24) dat op deze eestoven(s) was aangesloten, circuleerde de warme lucht doorheen de ast om daarna in een schoorsteen uit te monden (*flue-curing*²⁰⁵). Net als de schuif in de bakstenen schoorsteen²⁰⁶ lieten de met ijzeren deurtjes afgesloten ventilatieopeningen die her en der in het gebouw waren voorzien, tijdens de droging van de tabak een gecontroleerde ventilatie toe²⁰⁷. Opdat geen zonlicht rechtstreeks zou binnendringen, was de ast ook lichtdicht afgesloten²⁰⁸.

Kenmerkend voor deze asten met veelal een plattegrond van 4 m op 3 m en een hoogte van 7,5 m, was de verluchtingsnok met jaloezieblinden²⁰⁹. De horizontaal aan draden opgehangen tabaksranken²¹⁰ werden verwarmd door de stijgende warme lucht. Het water dat aan de bladeren werd onttrokken, loste op in waterdamp, die de ast verliet via de in de

²⁰⁴ De buizen hadden veelal een diameter van ongeveer 40 cm (Hameeuw 2010, 31).

²⁰⁵ Van der Ven 1949, 57-58. S.n. 1953, 16; Van Nieuwenhuyse 1993, 5.

²⁰⁶ In de tabaksast in de Werviksestraat 6 in Moorslede is deze schuif nog aanwezig (Hameeuw 2010, 60).

²⁰⁷ Delmée 1940, 248-255; Debruyne, Leman & Verbrugge 2008, 5.

²⁰⁸ D'Hallewin, Wullepit & Ampe 1992, 60; Hameeuw 2010, 33.

²⁰⁹ Gisquet & Hitier 1951, 321; Debruyne, Leman & Verbrugge 2008, 13.

²¹⁰ Debruyne, Leman & Verbrugge 2008, 13.

verluchtingsnok ingewerkte ventilatiekleppen of jaloezieblinden, zoals op de hoeve Vinckier²¹¹ in Moorslede, in de Speldestraat in Wervik (fig. 25) en in de Sentier de Provence in Komen²¹² of via windschouwen in het dak, zoals op de hoeve Ter Walle²¹³ (fig. 26) in Wervik²¹⁴. Eveneens karakteristiek waren de ijzeren klimijzers in de gevel (fig. 27) die op de verdiepingen door deuropeningen werd onderbroken en langswaar de ast geladen en gelost werd²¹⁵.



Fig. 25 - De verluchtingsnok van de tabaksast in de Speldestraat in Wervik (Collectie Nationaal Tabaksmuseum; Wervik).

Fig. 26 - De windschouwen van de tabaksast op de hoeve Ter Walle in Wervik (Collectie Nationaal Tabaksmuseum, Wervik).



Fig. 27 - De klimijzers van de tabaksast in de Tuimelarestraat in Moorslede (Collectie Nationaal Tabaksmuseum, Wervik).

Deze volgens het Forchheim-model gebouwde tabaksasten werden, voor zover ze mettertijd niet gesloopt werden, vooral na de Tweede Wereldoorlog veelal verbouwd tot open cokesasten. Zuivere voorbeelden van dit asttype zijn naar alle waarschijnlijkheid dan ook niet meer bewaard²¹⁶.

Door de tabak in een ast met warme lucht te drogen was de tabaksteler niet langer afhankelijk van de weersomstandigheden en kon de droogtijd beperkt worden tot zes dagen²¹⁷. Deze beduidend kortere droogtijd betekende dan ook een belangrijke arbeidsbesparing. Daarenboven kon het probleem van plaatsgebrek in de droogstelling of -schuur omzeild worden en werden de tabaksbladeren veel gelijkmatiger gedroogd²¹⁸.

Tijdens de eerste 48 uur bespoedigde men het rijpen van de tabak door de tabaksbladeren in vochtige warme lucht te houden. In dit stadium verkregen de bladeren een heel lichte citroengele kleur.

²¹¹ Tuimelarestraat 40. Hameeuw 2010, 57.

²¹² Komen (Comines) maakte tot 1963 deel uit van West-Vlaanderen, en sindsdien van Henegouwen.

²¹³ Koestraat 83, Wervik. Verbrugge 2011, 18; info <https://inventaris.onroerenderfgoed.be/dibe/relict/32848> (dd. 18.06.2013).

²¹⁴ Debruyne, Leman & Verbrugge 2008, 5.

²¹⁵ Hameeuw 2010, 14.

²¹⁶ Tot deze bevinding kwam ook Vincent Verbrugge, directeur van het Nationaal Tabaksmuseum in Wervik.

²¹⁷ Wat de temperaturen betreft, men startte met 27 °C en voerde die temperatuur in 30 uren geleidelijk op tot 43 °C. (Van der Ven 1949, 58; S.n. 1953, 16).

²¹⁸ Debruyne, Leman & Verbrugge 2008, 7; Verbrugge 2009, 50.

Eenmaal geel geworden, moest vermeden worden dat de bladeren bruin werden. Daartoe werden in de daaropvolgende 48 uur de temperatuur opgedreven tot 50 °C en de luchtcirculatie in de ast aangewakkerd. In de laatste 48 uur werd de temperatuur op 70 °C gebracht om de middelste nerf (de steel) te drogen. Het resultaat was een volledig droge tabak met een lichtgele kleur²¹⁹.

Eén van de eerste tabaksplanters die in 1937 in Houtem (nabij Komen) een tabaksschuur ombouwde tot warmeluchtast was Adrien Maes²²⁰. Tijdens de Tweede Wereldoorlog werden de naar het Forchheimse model gebouwde Wervikse tabaksasten gekopieerd door de tabaksboeren in de tabaksstreek van Appelterre (nabij Geraardsbergen). In de Semoisstreek paste men rechtstreeks de Duitse modellen toe²²¹.

De tabaksfabrikanten bleken echter niet opgezet met de kwaliteit van de kunstmatig gedroogde tabaksoogst van 1938: de elasticiteit van de bladeren en het vochthoudende vermogen waren huns inziens ontoereikend. Ze dreigden er dan ook mee minder te betalen voor de tabak die nog verder op deze manier werd gedroogd. Niettemin bleven Arthur Desplanques en zijn Syndicaat voor een Verbetering van de Tabaksteelt ijveren voor een betere werking van de asten.

3.1.2 De Lannoy-ast

Kort daarna werkte de Wervikse architect Lucien Lannoy op vraag van meester Desplanques een verbeterde versie van de warmeluchtast uit die door het Syndicaat voor een Verbetering van de Tabaksteelt met de steun van de nationale landbouwinstanties massaal werd gepromoot via brochures en handleidingen²²². In zijn ontwerp voorzag Lannoy dat de in vuurvaste stenen gemetselde cokesoven, waarop de warmeluchtbuizen waren aangesloten²²³, van buitenaf via een toegang onder het maaiveld werd gestookt. Door het buizenstelsel aldus over de gehele gelijkvloerse verdieping te spreiden werd op de bovenliggende astverdiepingen een betere spreiding van de warme lucht bekomen. Zowel naast de oven in de westgevel als naast de schoorsteen in de oostelijke topgevel staken regelbare ventilatieopeningen (van ongeveer 0,30 m op 0,30 m), die bij vochtig weer met plaatijzeren schuifdeuren volledig werden afgesloten. Boven de ijzeren of plaatijzeren buizen schraagden op ongeveer 2,75 m van het maaiveld I-profielen een vloer van gevlochten metaaldraad met mazen van 15 mm. Boven deze vloer bevond zich op 2,15 m een houten latwerk met onderaan hangdraden om de te drogen tabaksranken aan op te hangen. Nogmaals 2,15 m hoger waren een tweede reeks hangdraden gespannen. Om beide verdiepingen te bevoorraden staken in de noordgevel boven de deur die toegang gaf tot de warmeluchtkamer op het gelijkvloers, twee laadvensters. Voor de plaatijzeren deuren bevonden zich betonnen laadplatformpjes, die met klimijzers bereikbaar waren. Om het droogproces te inspecteren stak in de westgevel op beide verdiepingen een kijkopening. Plaatijzeren deurtjes sloten deze twee openingen af, die eveneens door middel van klimijzers toegankelijk waren. In de verluchtingsnok staken regelbare plaatijzeren ventilatieklappen (van 0,45 m op 0,75 m), die samen met de ventilatieopeningen juist boven het maaiveld voor een goede luchtstroom zorgden (fig. 28). Lukte het de tabaksplanter dan nog niet om zijn tabak op een degelijke

²¹⁹ S.n. 1953, 16.

²²⁰ Debruyne, Leman & Verbrugge 2008, 10.

²²¹ Culot 1946, 106-108; Verbrugge 2011, 20-21.

²²² Meester Desplanques verspreidde, zich van geen kwaad bewust, het bouwplan onder de landbouwers. Het gevolg was echter dat Lucien Lannoy op 22 asten werd getaxeerd die hij evenwel nooit ontworpen had (Descamps 1983, 20; Descamps 1986, 37).

²²³ Een warmeluchtbuis met een diameter van 30 cm werd rechtstreeks aangesloten op de cokesoven. Op deze buis werden vervolgens twee warmeluchtbuizen met een diameter van 15 cm aangesloten die in de gelijkvloerse ruimte een rondgaande loop maakten om vervolgens aan te sluiten op de schoorsteen in de oostgevel.



manier te drogen, dan was dit volgens het Syndicaat zonder meer te wijten aan een gemis aan ervaring en een gebrekkig gebruik van deze drooginstallaties²²⁴.

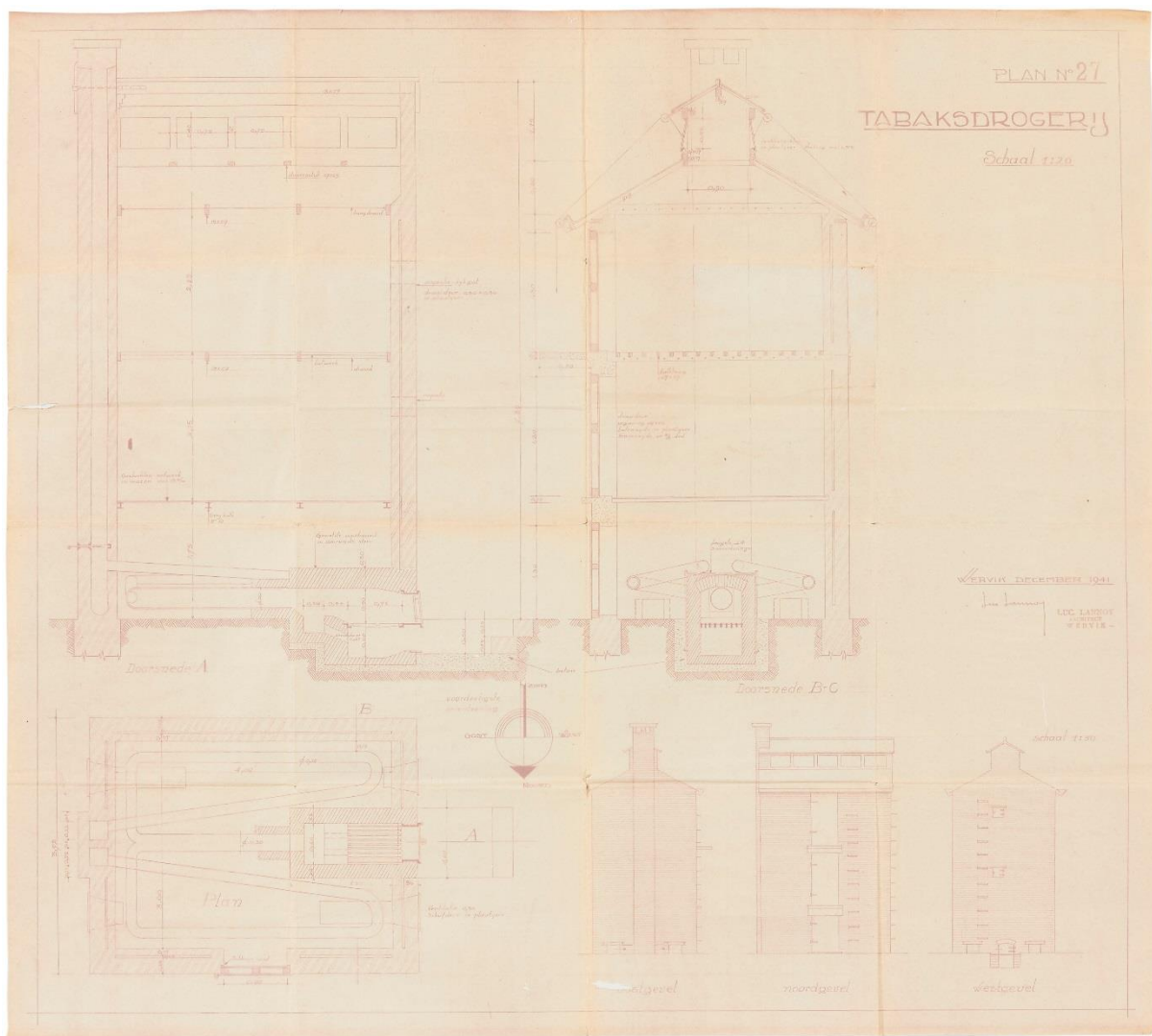


Fig. 28 - Plan van de door Lucien Lannoy verbeterde tabaksdrogerij (Collectie Nationaal Tabaksmuseum, Wervik).

In 1939 en de daaropvolgende oorlogsjaren werden heel wat van deze asten gebouwd in en rond Wervik²²⁵. Een paar voorbeelden waren de Lannoy-ast op de hoeve Hooghof (fig. 29)²²⁶ en op de hoeve Bernekouter in Wervik²²⁷. Behalve enkelvoudige asten werden van het Lannoy-asttype ook dubbelasten²²⁸ gebouwd. De dubbelast die tabaksboer Leon Deconinck in Wervik liet optrekken, kostte volgens Arthur Desplanques 'slechts' 25.000 Belgische frank²²⁹. Op de hoeve van Gabriël Nollet in Wervik werd tussen 1939 en 1942 een gelijkaardige dubbelast gebouwd (fig. 30), die pas in 1993 buiten

²²⁴ Debruyne, Leman & Verbrugge 2008, 8.

²²⁵ Eén van de weinige gedateerde tabaksasten uit die periode is de tabaksast in de Schendekouterstraat 30 in Geluwe. Op de latei boven de astdeur op de eerste verdieping is het bouwjaar '1942' aangebracht.

²²⁶ Speldenstraat 127 in Wervik.

²²⁷ Ook hoeve Antoon Vandecandelaere genoemd. Faconstraat 2, Wervik. Leman 1999, 53.

²²⁸ Onder een 'dubbelast' wordt een astgebouw met twee asten begrepen.

²²⁹ *De Poperinghenaar*, 14.03.1942, 9 (www.historischekranten.be (geraadpleegd dd. 15.10.2015); Verbrugge 2011, 17.

bedrijf werd gesteld²³⁰. De Lannoy-ast die omtrent die tijd op het Hof ter Cleen Coelenberghe²³¹ in Geluwe verrees, geraakte in onbruik rond 1990. Ook in de tabaksstreek van Appelterre en omgeving werden tijdens de Tweede Wereldoorlog vijf Lannoy-asten opgericht²³². Toch was niet iedereen opgetogen over het resultaat. In zijn boek *Le Tabac. Sa culture rationnelle et rémunératrice* merkte Louis Delmée in 1940 zelfs schamper op:

*Avant de construire l'un ou l'autre séchoir, avant de transformer une installation ancienne, pour recourir aux méthodes modernes de desiccation, je ne saurais assez conseiller les intéressés à visiter les séchoirs ayant fait leurs preuves. La visite doit se faire au moment où ils fonctionnent.*²³³



Fig. 29 - De in oorsprong volgens het Lannoy-model gebouwde tabaksast op de hoeve Hooghof in de Speldenstraat in Wervik (Collectie Onroerend Erfgoed, foto Kris Vandevorst).

Fig. 30 - De in oorsprong volgens het Lannoy-model gebouwde dubbele tabaksast op de hoeve van Gabriël Nollet in Wervik (Collectie Onroerend Erfgoed, foto Kris Vandevorst).

Arthur Desplanques bleef echter stevast geloven in het belang van de warmeluchtasten om de kwaliteit van de tabaksteelt te verbeteren. Wel besepte hij evenzeer dat niet alle tabaksasten op de juiste manier waren geconcepieerd en gesitueerd. Opdat de ast goed zou functioneren gaf hij daarom tijdens zijn praktijklessen bij tabaksboeren mee dat men, zoals Lucien Lannoy voorzag, de ovens in het westen, de schoorsteen in het oosten en de deuren in het noorden moest voorzien²³⁴.

Omstreeks 1946 waren er in de streek van Wervik dan ook al meer dan honderd bak- of asstenen asten gebouwd. In 1950 beschikte zelfs bijna iedere planter over een eigen ast²³⁵. Deze verspreiding stond echter niet in de weg dat in de jaren 1945-1950 de functie van de vele, toen gebouwde asten theoretisch meer en meer ter discussie werd gesteld. Het drogen van de tabaksvariëteit die na de oorlog werd gebruikt en van mindere kwaliteit was, haalde in een droogstelling of -schuur immers betere resultaten dan in de ast. Het drogen in een warmeluchtast tastte te veel de elasticiteit van de

²³⁰ Debruyne, Leman & Verbrugge 2008, 10.

²³¹ Ook gekend als de tabaksast van Joseph Samyn-Degroote. Roobaardstraat 18, Geluwe (Leman 1999, 61).

²³² Debruyne, Leman & Verbrugge 2008, 8.

²³³ Delmée 1940, 250; Debruyne, Leman & Verbrugge 2008, 10.

²³⁴ *De Poperinghenaar*, 14.03.1942, 9 (www.historischekranten.be (geraadpleegd dd. 15.10.2015)); Verbrugge 2011, 17.

²³⁵ Debruyne, Leman & Verbrugge 2008, 9.

tabaksbladeren aan. Door de hoge temperatuur verminderde het vochthoudende vermogen van de bladeren. Voor de producenten had de tabak bovendien een slechte brandbaarheid en een te donkere kleur²³⁶. Vele asten waren weliswaar aan de noden van de tabaksindustrie aangepast, maar veel tabakstelers slaagden er niet in hun ast op een goede manier te gebruiken. Tot deze ontnuchterende vaststelling kwam ook Lucien Maes, de Komense secretaris van het in 1944 opgerichte Tabakssyndicaat van de Planters van West-Vlaanderen²³⁷, in 1946. In de *Tabaksteelt* van 4 augustus 1946 schreef hij daarover:

*De moderne eesten met warme lucht, welke in onze streek ingang gevonden hebben dankzij de actieve propaganda van het Syndicaat voor verbetering van de tabaksteelt, hebben in de laatste jaren een groote uitbreiding genomen en practisch beschikt iedere planter over een zulkdanigen eest. Hier nogmaals, zoals op velerlei gebied, hebben de planters geloofd dat het volstond over een lokaal met vier muren, een plafond en een warmtebron te beschikken, om goede resultaten te bekomen. Het volstaat niet voor de planters een moderne eest met warme lucht te bezitten, men moet hem ook weten te gebruiken.*²³⁸

Veel van deze asten werden gebouwd door André Pledts, die als smid gevestigd was in de Kruisekestraat (nr. 94) in Wervik en in het Vlaamse tabaksplantersmilieu bekend stond voor zijn 'drooginrichtingen voor tabak met heete lucht of stoom' (fig. 31)²³⁹.

Vanwege de latere verbouwingen tot cokesast zijn van dit asttype naar alle waarschijnlijkheid evenmin nog zuivere voorbeelden bewaard²⁴⁰.

3.1.3 De De Baets-ast

In de jaren 1950 werd onder impuls van ingenieur Antoon De Baets getracht om een standaardverwarmingssysteem uit te werken voor de *flue curing*-asten, waarbij vooral een betere warmteuitwisseling werd bekomen om het brandstofgebruik per kilogram tabak te beperken²⁴¹. Dit verwarmingssysteem bestond uit een oven, die gestookt werd met ofwel antraciet ofwel mazout, en een buizensysteem. Bij gebruik van antraciet was de oven gebouwd in vuurvaste steen. Bij mazoutverbranding diende een 2,5 m lange plaatijzeren buis met een diameter van ongeveer 50 cm als oven, waarin een mazoutbrander zijn vlam spoot. Van het buizensysteem, dat uit gewone kachelbuizen bestond en als warmtewisselaar diende, waren er twee modellen. Ofwel vertrokken er uit de oven vier buizen van 125 mm diameter die in de ast een omloop maakten, ofwel twee buizen



Fig. 31 - Publiciteitsfolder van de firma Wwe Pledts & Zonen in Wervik (Collectie Nationaal Tabaksmuseum, Wervik).

²³⁶ Verbrugge 2011, 18.

²³⁷ Lucien Maes was de broer van de reeds vermelde Adrien Maes, tabaksteler in Houtem (bij Komen).

²³⁸ Maes 1946, 54; Debruyne, Leman & Verbrugge 2008, 10.

²³⁹ Debruyne, Leman & Verbrugge 2008, 8.

²⁴⁰ Tot deze bevinding kwam eveneens Vincent Verbrugge, directeur van het Nationaal Tabaksmuseum in Wervik.

²⁴¹ Slaats & De Baets 1960, 520-521; Debruyne, Leman & Verbrugge 2008, 10.

3.2 DE OPEN COKESAST

Om de bladeren die het dichtst bij het vuur hingen, te beschermen tegen te hoge temperaturen werd boven de vuurmand een ijzeren plaat opgehangen die de stijgende warme lucht verspreidde en bijgevolg voor een gelijkmatiger warmteverdeling zorgde²⁵³. Ook werd op die manier vermeden dat er bladeren in het vuur vielen. Soms was deze ijzeren plaat niet meer dan een stuk golfplaat dat op de metalen vuurkorf werd gelegd²⁵⁴. In het geval van gemetselde open cokesovens werden de vuren eveneens afgedekt met een plaatijzer met daarboven, op enige afstand, een metalen roostering (fig. 40 & fig. 41)²⁵⁵.

²⁵⁵ Gisquet & Hitier 1951, 312-313.



Fig. 32 - De metalen vuurkorf, gebruikt in de tabaksast in de Oude Beselarestraat in Wervik bij het buiten gebruik stellen van het buizensysteem (Collectie Nationaal Tabaksmuseum, Wervik).

Fig. 33 - Een metalen vuurkorf met wiel (Collectie Nationaal Tabaksmuseum, Wervik).



Fig. 34 - De tot cokesast aangepaste Lannoy-tabaksast in de Amerikastraat in Wervik (Collectie Onroerend Erfgoed, foto Kris Vandevorst).

Fig. 35 - De nog steeds gebruikte vuurkorf in de tabaksast in de Amerikastraat in Wervik (Collectie Onroerend Erfgoed, foto Kris Vandevorst).

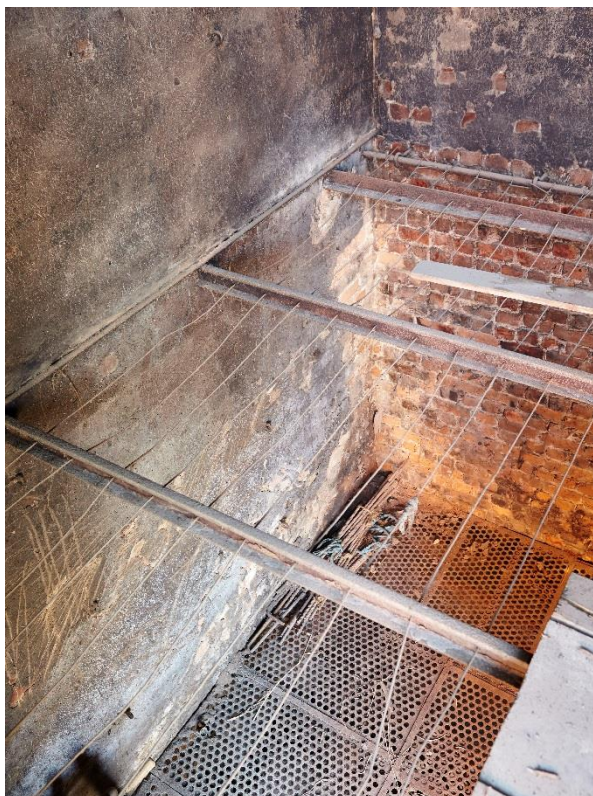


Fig. 36 - Droogvloer of -kader met op 15 cm van elkaar gespannen ijzerdraden in de tabaksast op de hoeve Dhondt in Menen (Collectie Onroerend Erfgoed, foto Kris Vandevorst).



Fig. 37 - Tabaksranken voor nadroging opgehangen in de tabaksast in de Bloemhoekstraat in Moorslede (Collectie Nationaal Tabaksmuseum, Wervik).



Fig. 38 - Tabaksranken voor nadroging opgehangen in de tabaksast in de Boomgaardstraat in Ichtegem (Collectie Onroerend Erfgoed, foto Kris Vandevorst).



Fig. 39 - De volgeladen tabaksast in de Boomgaardstraat in Ichtegem (Collectie Onroerend Erfgoed, foto Kris Vandevorst).

Om een goed droogresultaat te bekomen was de ventilatie van de ast echter uiterst belangrijk. Daarom was het aangewezen om de verluchttingsgaten of ventilatiekleppen onderaan de muren (fig. 42) zo goed mogelijk over de ganse omtrek van de ast te verdelen en de bovenste openingen over de gehele lengte van het pannendak te laten lopen²⁵⁶.

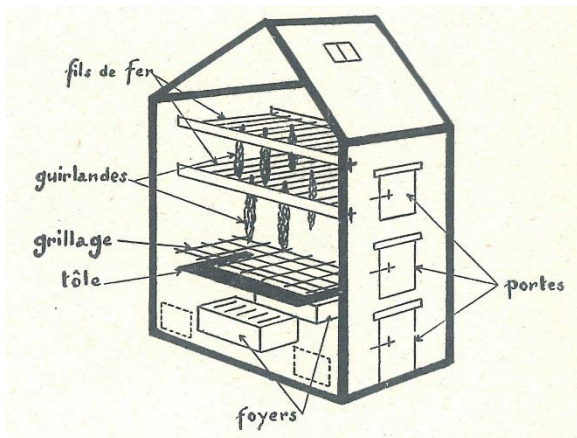


Fig. 40 - Een cokesast (Gisquet & Hitier 1951).

Fig. 41 - Originele eestrooster in de tabaksast op de hoeve Dhondt in de Wervikstraat in Menen (Collectie Onroerend Erfgoed, foto Kris Vandevorst).



Het cokesverbruik bij het nadrogen hing af van de droogtoestand van de bladeren, van de hoeveelheid tabak in de ast en van de al dan niet goede isolatie van luiken en deuren. Doorgaans schommelde dit verbruik rond 0,5 kg cokes per kilogram droge tabak, wat neerkwam op bijna twee ton cokes per hectare tabak²⁵⁷.

Het nadrogen in een cokesast duurde doorgaans een viertal dagen²⁵⁸ en bestond uit drie fasen. In een eerste fase beoogde men het aanwezige vocht in de ribben en in de nerven van de bladeren te verwijderen. De middenribben van de bladeren in de droogschuren of -serres waren immers meestal nog niet volledig droog. Door ze na te drogen vermeed de tabaksboer mogelijke verrotting bij het

²⁵⁶ Verbrugge 2011, 17.

²⁵⁷ Debruyne, Leman & Verbrugge 2008, 12-13.

²⁵⁸ Debruyne, Leman & Verbrugge 2008, 13.



Fig. 42 - Verluchtingsgaten (of sporen ervan), links en rechts van het ovengat onderaan de tabaksast in de Hellestraat in Wervik (Collectie Onroerend Erfgoed, foto Kris Vandevorst).

bewaren van de tabak op de tabakszolder²⁵⁹. Daartoe werden de tabaksbladeren, ongeveer 25 tabaksranken per vierkante meter, verticaal en om het verbranden van de bladribben te vermijden voldoende hoog (d.i. minstens 80 cm) boven het cokesvuur in de ast opgehangen. Weliswaar afhankelijk van de hoeveelheid vocht in de ribben werden de bladeren gedurende een dag bij een temperatuur van circa 40 °C nagedroogd. De dampen werden daarbij langs de val- of ventilatieluiken naar buiten geleid²⁶⁰. De tweede fase was erop gericht de ribben een bruine kleur te geven door de temperatuur geleidelijk te laten stijgen tot 80 °C. Aan deze temperatuur werden de bladeren gedurende een tweetal dagen nagedroogd. Oplettendheid was daarbij wel geboden.

Het risico was immers groot om de middenribben daarbij gedeeltelijk te verkolen, wat nefast was voor de elasticiteit van de bladeren²⁶¹. In een derde en laatste fase werden de tabaksbladeren, die na deze nadroging in de ast zeer droog en breekbaar waren, opnieuw soepel gemaakt door alle deuren en openingen open te zetten om de vochtige buitenlucht te laten binnenstromen. De tabak moest opnieuw wat vocht opnemen en bijgevolg opnieuw elastischer worden, of, zoals de tabakstelers dit benoemden, 'aankomen'²⁶².



Fig. 43 - In assteen opgetrokken tabaksast in de Boomgaardstraat in Lichtegem (Collectie Onroerend Erfgoed, foto Kris Vandevorst).



Fig. 44 - In betonsteen opgetrokken tabaksast in de Dadizeelestraat in Moorslede (Collectie Onroerend Erfgoed, foto Kris Vandevorst).



Fig. 45 - IJzeren ophangdraden in de betonstenen tabaksast in de Dadizeelestraat in Moorslede (Collectie Onroerend Erfgoed, foto Kris Vandevorst).

Van deze tweede generatie tabaksasten die vanaf 1942 tot het einde van de jaren 1950 ofwel door verbouwing van een oude warmeluchtast²⁶³ ofwel door nieuwbouw tot stand kwam, zijn nog diverse exemplaren bewaard.

²⁵⁹ Debruyne, Leman & Verbrugge 2008, 11.

²⁶⁰ Debruyne, Leman & Verbrugge 2008, 13; Verbrugge 2011, 18-19.

²⁶¹ Debruyne, Leman & Verbrugge 2008, 13; Verbrugge 2011, 18-19.

²⁶² Debruyne, Leman & Verbrugge 2008, 13; Verbrugge 2011, 18-19.

²⁶³ De oorspronkelijke tabaksast (uit de late jaren 1930) in de Rumbeeksestraat 2 in Moorslede werd bij de verbouwing van warmeluchtast naar open cokesast met een verdieping verhoogd (Hameeuw 2010, 41).



Fig. 46 - In betonplaten opgetrokken tabaksast in de Dadizelehoekstraat in Moorslede (Collectie Nationaal Tabaksmuseum, Wervik).

Fig. 47 - De onder een en hetzelfde zadeldak stekende tabaks- en cichoreiast in de Oude Heirweg in Moorslede (Collectie Onroerend Erfgoed, foto Kris Vandevorst).

Fig. 48 - Tabaksast onder zadeldak en tabaksast onder plat dak op de hoeve D'Hulster in de Keibergstraat 3 in Moorslede (Collectie Onroerend Erfgoed, foto Kris Vandevorst).



Fig. 49 - Tabaksast onder zadeldak met schouw en verhoogde nok in de Meulebekastraat in Ingelmunster (Collectie Onroerend Erfgoed, foto Kris Vandevorst).

Fig. 50 - Tabaksast onder zadeldak met schouw en verhoogde nok in de Kleine Izegemsestraat in Sint-Eloois-Winkel (Collectie Renaat Debruyne, Koksijde).

de Zonnebekestraat (nr. 80)²⁸³ in Langemark, in de Klijtbosstraat (nr. 27)²⁸⁴ in Wervik en in de Boomgaardstraat (nr. 5)²⁸⁵ in Ichtegem. Kenmerkend voor deze ast is dat hij op de schoorsteen na niet in baksteen maar in assteen is opgetrokken.



Fig. 51 - Gerenoveerde en herbestemde tabaksast onder zadeldak met schouw en verhoogde nok in de Gistelsteenweg in Snellegem (Collectie Onroerend Erfgoed, foto Kris Vandevorst).

Fig. 52 - Tabaksast onder zadeldak met windschouwen in de Egemsebinnenweg in Pittem (Collectie Onroerend Erfgoed, foto Kris Vandevorst).



Het tweede model zijn de tabaksasten met een eerder lichthellend zadeldak waar een of meer verluchtungs- of windschouwen doorheen steken. Normaliter waren deze afgedekt met een vaste muts, zoals de tabaksast in de Egemsebinnenweg (z.nr.)²⁸⁶ in Pittem (fig. 52) of de tabaksast in de Hoge Bossenstraat in Komen-Ten-Brielen²⁸⁷ nog illustreert. Aan een van de zij- of langse gevels wordt de dakrand soms onderbroken door één of twee schoorstenen, die er echter opnieuw op wijzen dat aan de huidige cokesast een warmeluchtast voorafging. Ook het lichthellend zadeldak betreft soms een in die verbouwing kaderende aanpassing van het oorspronkelijke ontdubbelde zadeldak²⁸⁸.

Als dakbedekking voor deze (eerder) lichthellende zadeldaken werden veelal dakpannen gebruikt. Voorbeelden zijn onder andere de tabaksast in de Schendekouterstraat (nr. 19) in Geluwe²⁸⁹ en de in betonstenen opgetrokken tabaksast in de Papestraat (nr. 66)²⁹⁰ in Ledegem (fig. 53). Merkwaardig zijn

²⁸³ Deelgemeente van Langemark-Poelkapelle. Info <https://inventaris.onroerenderfgoed.be/dibe/relict/44115> (dd. 10.06.2013).

²⁸⁴ Hoeve d'Elzerie of hoeve Mahieu. Leman 1999, 58; Debruyne, Leman & Verbrugge 2008, 6; info <https://inventaris.onroerenderfgoed.be/dibe/relict/32841> (dd. 18.06.2013).

²⁸⁵ Info <https://inventaris.onroerenderfgoed.be/dibe/relict/210211> (dd. 04.06.2013).

²⁸⁶ Info <https://inventaris.onroerenderfgoed.be/dibe/relict/211644> (dd. 17.06.2013).

²⁸⁷ Hoeve Vandeputte. Leman 1999, 57.

²⁸⁸ Verbrugge 2011, 17 & 21.

²⁸⁹ Hoeve De Roôpoorte, Schendekouterstraat 19 in Geluwe (Wervik). Debruyne, Leman & Verbrugge 2008, 1-2; info <https://inventaris.onroerenderfgoed.be/dibe/relict/32988> (dd. 18.06.2013).

²⁹⁰ Papestraat 66 in Ledegem (Ledegem). Info <https://inventaris.onroerenderfgoed.be/dibe/relict/24336> (dd. 17.06.2013).



Fig. 53 - Tabaksast onder laag zadeldak met verluchtingsschouwen in de Papestraat in Ledegem (Collectie Onroerend Erfgoed, foto E. Vanderhispaillie).

Fig. 54 - Drie identieke tabaksasten met twee draaimutsen op de hoeve 't Potterijhof in Moorslede (Collectie Onroerend Erfgoed, foto Kris Vandevorst).



Fig. 55 - De tabaksast op de hoeve Ter Walle in Wervik met zijn twee verluchtingsschouwen, drie schoorstenen en afdak (Collectie Onroerend Erfgoed, foto Kris Vandevorst).

Fig. 56 - De (van laadvensters voorziene) voorzijde van de tabaksast op de hoeve in de Ravestraat in Moorslede (Collectie Onroerend Erfgoed, foto Kris Vandevorst).



In een aantal gevallen werd het lichthellende zadeldak echter niet met dakpannen maar met eternieten golfplaten afgedekt. Eén van die asten werd omstreeks 1940 gebouwd op de hoeve Ter Walle in de Koestraat (nr. 83) in Wervik (fig. 55)²⁹³. De nok van het zadeldak wordt er onderbroken door twee verluchtingsschouwen, terwijl een van de langse gevels geaccentueerd wordt door drie schoorstenen die eveneens nog teruggaan op de vroegere warmeluchtast. Dit geldt ook voor de twee met ijzeren luiken afsluitbare stookplaatsen die onderaan deze gevel steken, alsook voor het aantal kleine tochtgaten die met ijzeren deurtjes luikjes konden worden afgesloten. Het golfplaten afdak tegen die gevel moest de brandstof alsook de stokers beschutten tegen de regen. Twee ventilatiebuizen steken ook door het lichthellende golfplaten zadeldak van de tabaksast in de Dadizeelestraat (nr. 169)²⁹⁴ in Moorslede.

Diverse rechthoekige tabaksasten zijn voorzien van een plat dak, dat – zoals in het geval van de asten in de Heulestraat (nr. 2) (fig. 58 & fig. 59)³⁰² en de Tuimelarestreet (nr. 11³⁰³ & nr. 13³⁰⁴) in Moorslede – ter vervanging van een zadeldak werd aangebracht. Onder een plat dak steken vandaag onder andere ook nog de tabaksast op de hoeve Munckenhof in de Munckenhofdreef (nrs. 4-6) in Desselgem³⁰⁵, de tabaksasten in de Kleine Moorsledestreet (nr. 12) (fig. 60 & fig. 61)³⁰⁶, de Kleine Moorsledestreet (nr. 17)³⁰⁷ en de Sint-Eloois-Winkelstraat (nr. 112)³⁰⁸ in Ledegem, de tabaksast in de Rynsackerstraat (nr.

<https://inventaris.onroerenderfgoed.be/dibe/relict/24371> (dd. 10.06.2013).



Fig. 57 - De (van verluchttingsopeningen voorziene) achterzijde van de tabaksast op de hoeve in de Ravestraat in Moorslede (Collectie Onroerend Erfgoed, foto Kris Vandevorst).

Fig. 58 - Tabaksast met plat dak en twee verluchtungsbuizen (ter vervanging van zadeldak) op het erf van de hoeve Segaert in de Heulestraat in Moorslede (Collectie Onroerend Erfgoed, foto Kris Vandevorst).



Fig. 59 - Detail van de klimijzers van de tabaksast op het erf van de hoeve Segaert in de Heulestraat in Moorslede (Collectie Onroerend Erfgoed, foto Kris Vandevorst).

Fig. 60 - Tabaksast met plat dak met windschouwen in de Kleine Moorsledestraat in Ledegem (Collectie Onroerend Erfgoed, foto Kris Vandevorst).



Fig. 61 - Dateringssteen '1943' in tabaksast in de Kleine Moorsledestraat in Ledegem (Collectie Onroerend Erfgoed, foto Kris Vandevorst).

Fig. 62 - Tabaksast in betonplaten met vier windschouwen in de Kleine Moorsledestraat in Ledegem (Collectie Onroerend Erfgoed, foto Kris Vandevorst).

tabaksast is nog terug te vinden in de Egemsebinnenweg (z.nr.)³²⁰ in Pittem (fig. 70) of in de Chemin Parrez (nr. 214) in Waasten.



Fig. 65 - Achterzijde van de tabaksast onder betonnen tentdak in de Bosstraat in Ardoorie (Collectie Onroerend Erfgoed, foto Kris Vandevorst).

Fig. 66 - Tabaksast onder tentdak met schouw in de Beselarestreet in Geluwe (Collectie Onroerend Erfgoed, foto Kris Vandevorst).

In de tabaksast steekt doorgaans aan de erfzijde op de verschillende niveaus een metalen deur, die – zoals in de tabaksasten in de Heulestraat (nr. 2)³²¹, de Ravestraat (nr. 4)³²² en de Tuimelarestreet (nr. 36)³²³ in Moorslede – bereikbaar is door middel van in het metselwerk verankerde klimijzers. Boven of naast het bovenste laadvenster steekt uit het parement een ijzeren staaf, al dan niet in de vorm van een I-profiel, waaraan een katrol ophing om de tabaksranken op te halen. Voor elke deur bevindt zich veelal een betonnen laadplatform. Deze kenmerken bijvoorbeeld nog de tabaksast in de Tuimelarestreet (nr. 26)³²⁴ in Moorslede, de tabaksast in de Boomgaardstraat (nr. 5)³²⁵ in Ichtegem, de tabaksast in de Egemsebinnenweg (z.nr.)³²⁶ in Pittem of de tabaksast in de Amerikastraat in Wervik (fig. 71). Om de luchtstroom te activeren wordt het parament soms doorbroken door kleine vierkante of rechthoekige muuropeningen met luikjes. Zo steken in de tabaksast in de Vlasbloemstraat (nr. 11) in Ardoorie aan de straatzijde drie rijen kleine muuropeningen met luikjes³²⁷. Sporadisch wordt ter decoratie van dit nutsgebouw in het gevelparament een gevelnis met beeldje uitgespaard, zoals nog kan vastgesteld worden in de tabaksast in de Nagelstraat (nr. 26)³²⁸ in Kanegem³²⁹, de tabaksast in de Klijtbosstraat (nr. 29) in Wervik (fig. 72). In Moorseele³³⁰ accentueert een muurkapel met Christusbeeld de zuidgevel van de tabaksast in de Secretaris Vanmarckelaan (nr. 64)³³¹. Mogelijk maakte dit decoratief element echter al deel uit van de duiventoren, vooraleer hij tot tabaksast werd verbouwd. Het verbouwen van bestaande constructies tot tabaksast was immers niet ongebruikelijk. Zo gaan de

³²⁰ Info <https://inventaris.onroerenderfgoed.be/dibe/relict/211644> (dd. 17.06.2013).

³²¹ Hameeuw 2010, 23.

³²² Hameeuw 2010, 39.

³²³ Hoeve Dessein. Hameeuw 2010, 56.

³²⁴ Hoeve Vanneste. Hameeuw 2010, 55.

³²⁵ Info <https://inventaris.onroerenderfgoed.be/dibe/relict/210211> (dd. 04.06.2013).

³²⁶ Info <https://inventaris.onroerenderfgoed.be/dibe/relict/211644> (dd. 17.06.2013).

³²⁷ Hoeve 'Leen ter Hellen'. Info <https://inventaris.onroerenderfgoed.be/dibe/relict/208142> (dd. 04.06.2013).

³²⁸ Hoeve 'Moeninckhof'. Info <https://inventaris.onroerenderfgoed.be/dibe/relict/87145> (dd. 18.06.2013).

³²⁹ Deelgemeente van Tielt.

³³⁰ Deelgemeente van Wevelgem.

³³¹ Hoeve 'Ter Couter'. Info <https://inventaris.onroerenderfgoed.be/dibe/relict/71469> (dd. 18.06.2013).



Fig. 67 - Interieur van de tabaksast onder tentdak met schouw in de Beselarestreet in Geluwe (Collectie Onroerend Erfgoed, foto Kris Vandevorst).

Fig. 68 - Dubbele tabaksast onder tentdaken met schouw in Vlasbloemstreet in Ardooie (Collectie Onroerend Erfgoed, foto Kris Vandevorst).



Fig. 69 - Kleine tabaksast met golvend betondak in de Kleiputstreet in Wervik (Collectie Onroerend Erfgoed, foto Kris Vandevorst).

Fig. 70 - Kleine tabaksast onder zadeldak met verluchtingsbuis in de Egemsebinnenweg in Pittem (Collectie Onroerend Erfgoed, foto Kris Vandevorst).



Fig. 71 - Tabaksast met klimijzers en laadplatform in de Amerikastraat in Wervik (Collectie Onroerend Erfgoed, foto Kris Vandevorst).

Fig. 72 - Gevelnis met heiligenbeeld in de zijgevel van de tabaksast in de Klijtbosstraat in Wervik (Collectie Onroerend Erfgoed, foto Kris Vandevorst).

tabaksast in de Reningestraat (nr. 25)³³² in Oostvleteren³³³ en heel waarschijnlijk ook de tabaksast in de Kievithoek (nr. 1)³³⁴ in Lo terug op een stal. In de Kleine Moorsledestraat (nr. 12)³³⁵ in Ledegem werd het bakhuis verbouwd tot tabaksast. In Desselgem³³⁶ werd een berggruimte op het Munkenhof³³⁷ verhoogd tot tabaksast. Op het Goed te Tollardrie³³⁸ in Kooigem werd de cichoreiast aangepast tot een tabaksast. Twee tot tabaksast verhoogde hopasten zijn te vinden in de Vlamertingseweg (nr. 31)³³⁹ en (nr. 60)³⁴⁰ in Reningelst³⁴¹. Een interessante constructie was tot voor enkele jaren in de Driegoenstraat (nr. 10) in Reningelst de hopast met aansluitende tabaksast onder een hoger zadeldak³⁴².

3.3 DE GASTOBAC-AST

In opvolging van de tabaksasten met open cokesovens werd in het derde kwart van de vorige eeuw het *Gastobac-systeem* geïntroduceerd, wat vooral omwille van de ventilatie enkele aanpassingen aan de tabaksast inhield. De warmtebron bestond doorgaans uit een aantal gasbranders die in functie van een homogene warmteverdeling op een berekende wijze over het vloeroppervlak verspreid stonden opgesteld. Zij zogen de grote hoeveelheid lucht aan en verwarmden deze snel, waardoor een belangrijke natuurlijke luchtstroom ontstond. Dit hield evenwel in dat in de ast meer luchttoevoer- en

³³² Hoeve 'Oosthof'. Info <https://inventaris.onroenderfgoed.be/dibe/relict/31570> (dd. 18.06.2013).

³³³ Deelgemeente van Vleteren.

³³⁴ Info <https://inventaris.onroenderfgoed.be/dibe/relict/700481> (dd. 17.06.2013).

³³⁵ Info <https://inventaris.onroenderfgoed.be/dibe/relict/24320> (dd. 10.06.2013).

³³⁶ Deelgemeente van Waregem.

³³⁷ Munkenhofdreef 4-6. Info <https://inventaris.onroenderfgoed.be/dibe/relict/208586> (dd. 18.06.2013).

³³⁸ Geitenergstraat 1 in Kooigem (Kortrijk). Info <https://inventaris.onroenderfgoed.be/dibe/relict/60848> (dd. 10.06.2013).

³³⁹ Info <https://inventaris.onroenderfgoed.be/dibe/relict/31383> (dd. 18.06.2013).

³⁴⁰ Info <https://inventaris.onroenderfgoed.be/dibe/relict/31386> (dd. 18.06.2013).

³⁴¹ Deelgemeente van Poperinge.

³⁴² Info <https://inventaris.onroenderfgoed.be/dibe/relict/31352> (dd. 18.06.2013).

luchtafvoeropeningen vereist waren dan bij het cokessysteem. Voor de aanvoer van verse lucht werden in de zijmuren, juist boven de vloer, openingen voorzien. Tussen deze openingen die steeds even groot zijn, werden de branders geplaatst. Aan de buitenzijde was iedere opening voorzien van een regelklep om de snelheid van de luchtverversing te regelen. Aan de binnenzijde waren kleine luchtafzuigplaatjes aangebracht om de toegevoerde lucht onder de stoofjes te brengen, waardoor een betere vermenging met de warme lucht ontstond. Het afvoeren van de met vocht beladen lucht gebeurde via een opening in de nok van het dak.

Het drogen met gas had diverse voordelen. Doordat alle handelingen vooraf konden geregeld worden, was er vooreerst weinig toezicht nodig. Daar het nadrogen bij lage temperaturen gebeurde, was er ook weinig brandgevaar. Daarenboven zorgde een goed doordachte opstelling van het systeem voor een homogene warmteverdeling. Desalniettemin bleven de meeste tabaksboeren echter opteren voor de cokesasten. Ook in de streek van Wervik werd het drogen met gas maar in beperkte mate toegepast³⁴³. Met gas drogen was nu eenmaal merkkelijk duurder³⁴⁴.

Sommige tabaksasten, zoals de uit 1970 daterende ast in de Oude Heirweg (nr. 17) in Moorslede³⁴⁵, werden gedurende korte periodes verwarmd met een mazoutketel met blazers met warme lucht. Maar om de kosten te dekken werd ook al gauw opnieuw overgegaan naar het beproefde systeem met cokes³⁴⁶.



Fig. 73 - Advertentie van de Ieperse firma De Witte in Ieper in 'Het Wekelijks Nieuws' (1971) (Collectie Nationaal Tabaksmuseum, Wervik).

Een van de bedrijven die gespecialiseerd was in het bouwen en installeren van *Gastobac*-toestellen om tabak te drogen, was de firma De Witte p.v.b.a. (fig. 73) uit de Diksmuidestraat (nr. 83) in Ieper³⁴⁷.

3.4 DE LOODSAST

In de jaren 1960-1970 werden de open cokesasten en de weliswaar minder verspreide *Gastobac*-asten opgevolgd door een vierde generatie tabaksasten. Deze asten waren eenvoudige loodsen in betonsteen met een vrije ruimte, veelal twee niveaus hoog, en aan de voorkant een grote dubbele

³⁴³ Debruyne, Leman & Verbrugge 2008, 12.

³⁴⁴ Debaets & Deprettere 1978, 14.

³⁴⁵ Hoeve D'Hooghe of 'Gasthof ten Bunderen'. Hameeuw 2010, 35.

³⁴⁶ Verbrugge 2011, 19-20.

³⁴⁷ Debruyne, Leman & Verbrugge 2008, 13

ijzeren deur. In tegenstelling met de cokesasten hebben deze utilitaire constructies, een minder fraai uitzicht. Een van de redenen om de vierkantige bakstenen asten met een gelijkvloers en een of twee verdiepingen te verlaten, was het klimwerk langs de in de muur ingewerkte klimijzers om de ast te vullen en leeg te maken, wat veel werkkracht vroeg³⁴⁸.



Fig. 74 - Tabaksloodsast in de Rapetstraat in Wervik. Extérieur (Collectie Onroerend Erfgoed, foto Kris Vandevorst).

Fig. 75 - Tabaksloodsast in de Rapetstraat in Wervik. Interieur (Collectie Onroerend Erfgoed, foto Kris Vandevorst).

Van deloodsast getuigen onder meer de betonstenen tabaksasten in de Bloemhoekstraat (nr.2), de Heulestraat (nr. 2)³⁴⁹, de Knaagreepstraat (nr. 2)³⁵⁰, de Zonnebeeksestraat (nr. 20)³⁵¹ in Moorslede en de Rapetstraat in Wervik (fig. 74 & fig. 75).

De tabaksranken werden tegen het plafond aan een ijzeren netwerk opgehangen. Terwijl door middel van ijzeren schuiven aan de zijanten de luchttoevoer en de vochtigheid werden geregeld, stookte men onderaan meestal met een bed van zaagmeel³⁵². Dit leverde een berookte of *fire-cured*-tabak op, die – naar de plaats waar tabak voor het eerst en nog altijd op die manier werd en wordt gedroogd – ook Kentucky-tabak wordt genoemd. Het drogen van tabak met smeulend zaagmeel geeft een donkere kleur aan de tabak, terwijl het soort zaagmeel (eik, beuk, den, ...) zijn invloed heeft op de smaakkwiteit van de tabak³⁵³. Met de variëteit ‘Filippijn’, het resultaat van de veredeling van een oude Wervikse) tabaksoort in combinatie met het roken boven zaagmeel³⁵⁴, beschikt Wervik momenteel zelfs over een unieke tabak die daarenboven een goede prijs oplevert³⁵⁵.

3.5 PARENTHESE: KLAAR VOOR VERWERKING

Wanneer de tabak en vooral de nerven goed droog waren, zodat er geen gevaar voor verrotting meer was, werden de tabaksranken van de ast overgebracht naar een droge, eerder donkere ruimte waar het zonlicht niet rechtstreeks kon invallen. Doorgaans waren dit tegen regen en sneeuw geïsoleerde zolders waar temperatuur en luchtvochtigheid weinig schommelingen vertoonden³⁵⁶. Kelders,

³⁴⁸ Verbrugge 2011, 21.

³⁴⁹ Hoeve Segaert. Hameeuw 2010, 24.

³⁵⁰ Hoeve Delzeyne. Deze ast werd opgetrokken in 1988 ter vervanging van een oude, van vóór de Tweede Wereldoorlog daterende tabaksast (Hameeuw 2010, 28).

³⁵¹ Hameeuw 2010, 62.

³⁵² Hameeuw 2010, 7 & 14-15; Verbrugge 2011, 21.

³⁵³ Verbrugge 2009, 49.

³⁵⁴ Verbrugge 2009, 19.

³⁵⁵ Hameeuw 2010, 14.

³⁵⁶ Maes 1946, 57.

ofschoon ook donker, waren meestal te vochtig, waardoor de tabak zou beschimmelen³⁵⁷. Ook zolders boven stallen waren niet aangewezen³⁵⁸.

Vanaf december werden de bladeren van de koorden – of bij stamooget van de stelen – getrokken om ze te manokken (of te bundelen). Bij handgenaaid tabak, waarvan de ranken steeds verticaal werden opgehangen, werden ze daarbij gewoon naar beneden geschoven en van de koorden genomen. Bij machinaal genaaid ranken was dit evenwel niet mogelijk. De rank was immers als een lus rond het blad geweven. Daarom werden deze ranken op een tafel gelegd om ze met een elektromotor uit te trekken, waardoor de bladeren een voor een van hun lus ontdaan werden³⁵⁹. Het manokken bestond erin een dertigtal bladeren bijeen te brengen³⁶⁰ om ze met behulp van een ander tabaksblad samen te binden. Het vastbinden in busseltjes gebeurde veelal op het uiteinde van de bladeren onderaan de stengel, maar ook soms aan de top van de bladeren. Tezelfdertijd werden de bladeren nog een laatste keer op kleur en grootte getrieerd³⁶¹. Het manokken gebeurde doorgaans manueel (fig. 76), maar soms ook, vooral wanneer deze karwei door vrouwen werd verricht, met behulp van houten manokkenpersen³⁶² (fig. 77). De busseltjes of manokken werden vervolgens in een tabaks- of manokkenpaard³⁶³ (fig. 78) tot bundels van 10 tot 15 kg met de knie samengeperst en vastgebonden met de drie touwen³⁶⁴ die vooraf in het paard waren gelegd³⁶⁵. Tot slot werden deze bundels ter bewaring in houten kisten gelegd. Daardoor was de tabak niet alleen minder gevoelig aan weersveranderingen, maar ook minder blootgesteld aan de lucht. Op deze wijze ingepakt kon tabak 20 tot 30 jaar bewaren en zijn kwaliteit behouden³⁶⁶. Omstreeks 1894 werden de manokken (of ‘zanten’) in Geraardsbergen echter eerst gedurende 14 tot 20 dagen drie of vier dik onafgedekt op een plankenvloer gelegd. Betrof dit een zoldervloer onder een pannendak, dan werden ze bij felle zon evenwel met zakken of zeilen toegedekt. Pas daarna bond men ze in bundels, die afgedekt met 3 of 4 op elkaar werden gelegd³⁶⁷.

Niet alle fabrikanten of handelaars verwachtten echter van de planter dat hij overging tot het manokken van de tabaksbladeren³⁶⁸. In dat geval werden de bladeren gewoon gesorteerd en met behulp van een schroefpers (fig. 79) en – later – hydraulische pers in bundels verpakt. Al naargelang de bladsoort werden de bundels van een anderskleurig touw voorzien (groen voor het zandblad, geel voor het klein middenblad, rood voor het groot middenblad en wit voor het topblad)³⁶⁹.

Tussen 15 februari en 15 april werd de ingepakte droge tabak met karren van de tabaksplanters of met vrachtwagens van bekende voerders zoals de familie De Bosschere of van de Tabaknatie³⁷⁰ geleverd aan de tabaksfabrikanten (fig. 80). Vanwege de reglementering van de levering van tabak moest de teler deze evenwel vooraf door middel van een formulier aangeven bij de Douanen en Accijnzen³⁷¹,

³⁵⁷ D'Hallewin, Wullepit & Ampe 1992, 60-62; Verbrugge 2009, 49.

³⁵⁸ Dit werd niet aanbevolen omdat de vochtigheid uit de stal teveel in de tabak drong (Debaets & Deprettere, 1978, 14).

³⁵⁹ De Baets & Deprettere 1978, 15.

³⁶⁰ In Geraardsbergen hield P.J. Graven (1894, 17) het bij manokken (of zanten) van 12 tot 15 bladeren. J.L. Van Aelbroeck (1823, 239) sprak van het samenbinden van 60 tot 70 tabaksbladeren tot ‘manotten’.

³⁶¹ In verband met het sorteren zie S.n. 1953, 17.

³⁶² Adriaen, Adriaen & Adriaen 2010, 21. In de omgeving van Wervik werd een manokkenpers een '*nepepers*' genoemd (Verbrugge 2007, 20).

³⁶³ Een manokkenpaard werd in de streek van Wervik een '*bindpeerd*' genoemd (Verbrugge 2007, 20).

³⁶⁴ De kleur van de touwen gaf de kwaliteit van de tabak aan. Wit stond voor 'Top' (T), rood voor 'Groot middenblad' (MG), geel voor 'Klein middenblad' (MK), groen voor 'Zandblad' (Z) en zwart voor 'Triage (uitsmijt)' (TRI).

³⁶⁵ Lips & De Baets 1967, 13-15; Adriaen, Adriaen & Adriaen 2010, 21.

³⁶⁶ S.n. 1953, 18; De Backer 1918, 45-47; D'Hallewin, Wullepit & Ampe 1992, 62; Verbrugge 2009, 50.

³⁶⁷ Graven 1894, 17-18.

³⁶⁸ Na 1977 werd er niet meer gemanokt, wat een grote arbeidsbesparing inhield (Debaets & Deprettere 1978, 15).

³⁶⁹ D'Hallewin, Wullepit & Ampe 1992, 64.

³⁷⁰ Verbrugge 2009, 57.

³⁷¹ Adriaen, Adriaen & Adriaen 2010, 23.

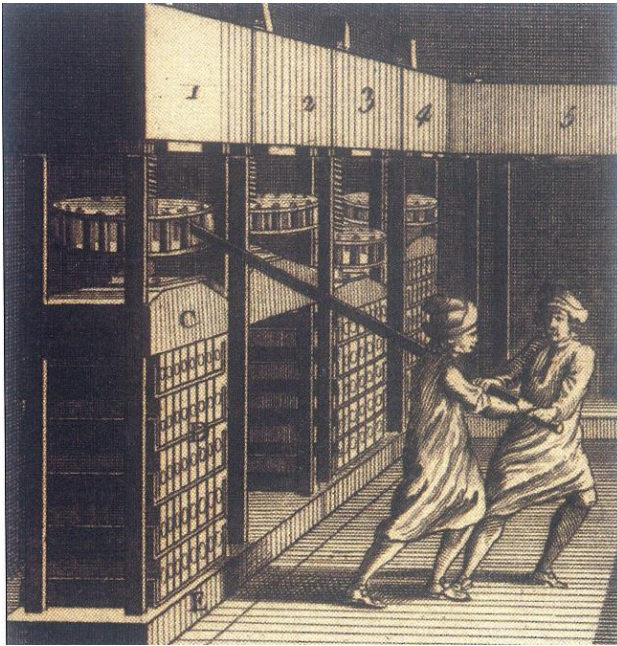


Fig. 79 - Schroefpers zoals voorgesteld in de Encyclopédie van Denis Diderot en Jean (Le Rond) d'Alembert (Collectie Adriaen, Poperinge).

Fig. 80 - Bij de tabaksfabrikant Torrekens in Appelterre geleverde manokkenbundels (Collectie Nationaal Tabaksmuseum, Wervik).

die telkenmale de weging van de leveringen door twee beambten lieten controleren³⁷². Was het werk van de laatste oogst voor de tabaksplanter daarmee afgerond, voor de fabrikant begon het verwerkingsproces³⁷³.

³⁷² De douanebeambten noteerden de gewichten om de opgelegde taken te kunnen innen (Dewaele & Leman 2001,41).

³⁷³ Verbrugge 2009, 53.

4 TABAKSFABRIEKEN IN VLAANDEREN

4.1 VAN KERVERIJ TOT SIGARETTENFABRIEK

De veelal in manokken aangeleverde tabak (fig. 81) werd in de tabaksfabrieken verwerkt tot kerf- of snijtabak, pruimtabak, snuiftabak, sigaren en sigaretten. Kerftabak was vooral bedoeld als pijptabak³⁷⁴ of shag (een fijngesneden tabak) voor wie zelf sigaretten rolde. Oorspronkelijk werd kerftabak ook als pruimtabak gebruikt³⁷⁵, maar dat gebruik werd verlaten toen op basis van bij voorkeur sappige, vette en zoete tabaksoorten specifieke pruimtabak in onder meer koeken en rollen werd vervaardigd³⁷⁶. Een concurrent van deze kauwtabak werd de snuiftabak, die trouwens bijna uitsluitend uit binnenlandse tabak werd vervaardigd. Deze tabak in poedervorm, die vermoedelijk voor het eerst in 1697 door een Mechelse kruidenier werd verkocht³⁷⁷, maakte vooral opgang in de 18^{de} eeuw³⁷⁸. Het werd zelfs het populairste tabaksproduct³⁷⁹ met Antwerpen als een van de belangrijkste productiecentra³⁸⁰. In de loop van de 19^{de} eeuw boette het tabak snuiven echter in belangrijke mate aan populariteit in³⁸¹. Omstreeks 1950 waren er in België nog amper vier snuiftabaksfabrieken (fig. 82)³⁸². Zeer belangrijk als kerftabak voor pijpen en zelfgerolde sigaretten was de Wervikse tabak³⁸³. Deze bladoogsttabak had immers het beduidende voordeel zich gemakkelijk te laten mengen met andere, meestal uitheemse soorten³⁸⁴. Ook de via stamoogst verkregen tabak uit de tabaksstreek tussen Geraardsbergen en



Fig. 81 - De in manokken aangeleverde tabak in de sigarenfabriek Borremans in Geraardsbergen (Collectie Onroerend Erfgoed, foto Kris Vandevorst).

³⁷⁴ Het voornaamste centrum van pijptabak was tot 1870 Luik, met als oudste tabaksfabrieken de firma's Philips (opgericht in 1834), van Zuylen Frères (opgericht in 1842) en Louis Doise.

³⁷⁵ Waitt & Geerts 1905, 14; Van Pottelberghe 1984, 225.

³⁷⁶ Sloots & Hoen 1996, 28. Het pruimen of kauwen van tabak kwam in voege na 1660, en dit vooral in beroepsgroepen die niet konden roken omwille van het brandgevaar of om hygiënische redenen (Roessingh 1976, 97; Brodeux 1989, 37-38; Vanoverberghe 2005, 52).

³⁷⁷ Godenne 1908, 662-663.

³⁷⁸ Godenne 1908, 662-663; Roessingh 1976, 400 & 456-460; Van Pottelberghe 1984, 225; Brodeux 1989, 38-42. In verband met de bereiding van snuif in de tweede helft van de 17^{de} eeuw zie De Prade 1677.

³⁷⁹ Voor de tabaksfabrikanten was dit een interessante evolutie, want met eenzelfde hoeveelheid tabaksbladeren kon meer snuif dan rooktabak geproduceerd worden. Er bleef immers minder afval over (Vanoverberghe 2005, 70).

³⁸⁰ Vanoverberghe 2005, 152. Een zeer belangrijke producent van snuiftabak was ook de tabaksmanufactuur De Brauwer in Brussel (Vanoverberghe 2005, 160-167).

³⁸¹ Cauwe 1983, 337; Adriaenssens 2001, 15. Toch ontstond in 1861 nog een snuiftabaksfabriek, met name Deconinck in Harelbeke.

³⁸² Veltman 1950 (interview met Jan Cornand van de mechanische snuifmakerij Cornand in Eeklo).

³⁸³ Culot 1946, 121.

³⁸⁴ De tabak uit de Semoisstreek was minder neutraal en werd bijgevolg over het algemeen zuiver of ongeveer zuiver verbruikt (Luyckx 1950, 7).

Aalst, met Appelterre als belangrijkste centrum³⁸⁵, had een sterke reputatie als pijptabak. Een andere belangrijke pijptabak was de Semoistabak³⁸⁶. Een kleinere maar niet minder kwalitatieve pijptabakssoort was de tabaksvariëteit die in het Henegouwse Pays des Collines, met Flobecq als centrum, werd geteeld³⁸⁷.



Fig. 82 - De Snuiffabriek Van der Cruyssen in Deinze (Collectie Onroerend Erfgoed).

Tabak voor sigaren betrokken de fabrikanten zowel uit binnen- als buitenland. Van de inheemse tabak was vooral de tabak uit de streek rond Appelterre gegeerd als 'binnengoed' voor het opvullen van sigaren. Ook de kleine pijptabak uit de regio van Flobecq vond een belangrijke afzet als sigarentabak³⁸⁸. In beide gevallen gaf dit dan ook aanleiding tot een bloeiende lokale sigarenindustrie. De omgeving van Wervik daarentegen werd nooit een sigarenstreek. Enkel de productie van cigarillo's kreeg er enigszins voet aan wal³⁸⁹. Dat de sigarentabak doorgaans duurder was dan de tabak die in de kerftabaksindustrie werd aangewend, verhinderde niet dat de sigaar in de tweede helft van de 19^{de} eeuw de pijp meer en meer concurrentie aandeed³⁹⁰. Net als in Nederland³⁹¹ startte België pas omstreeks 1840 met de productie van sigaren, die daarenboven aanvankelijk vooral verfijnde,

³⁸⁵ Andere centra waren Aspelare, Denderwindeke, Ninove, Lede, Overboelare en Pollare. De tabaksvariëteit uit deze streek kreeg de naam 'Appelterre', omdat de tabak in dit dorp door de planters geselecteerd werd (Culot 1946, 121; Verbrugge 2009, 20).

³⁸⁶ Culot 1946, 121; Verbrugge 2009, 24.

³⁸⁷ Culot 1946, 121.

³⁸⁸ Culot 1946, 121.

³⁸⁹ Verbrugge 2007, 21; Verbrugge 2009, 58.

³⁹⁰ Sloots & Hoen 1996, 23. In verband met de opkomst en verspreiding van het roken van sigaren zie Blondel 1891: 145-167. Vooral de welgestelden verkozen de meer verfijnde sigaar boven de pijp. De sigaar met haar dure rekvisieten (zoals de sigarenhouder, de rokersstoel en het Zweeds lucifersdoosje) paste bij de rustige genietende burgerij van de jaren 1860-1870 (Van Isacker 1978-1983, I, 108).

³⁹¹ De eerste Nederlandse tabaksfabrieken ontstonden waarschijnlijk omstreeks 1843 in Eindhoven en in Kampen (Verellen 1947, 321; Van Pottelberghe 1984, 225; zie ook Wolf 1913, 281-282). Volgens H.R. Tupan (1983, 72) werd echter reeds in 1826 in Kampen de eerste sigarenfabriek opgericht.

Voor de (semi-)industriële productie van sigaretten werd weinig of geen inheemse tabak aangewend. De eigen kerftabak leek immers steeds minder aan de smaak van de rokers te beantwoorden³⁹⁷. Lange tijd werd de sigaret, die via Spanje en Italië pas na 1840 in de rest van Europa ingang had gevonden³⁹⁸, als een minderwaardige en schadelijke variant van de pijp en de sigaar beschouwd. In België lieten de eerste sigarettenrokers zich in de jaren 1860 opmerken. In een havenstad als Antwerpen was volgens Domien Sleetx in zijn roman 'Dirk Meyer' uit 1864 het roken van sigaretten al vanzelfsprekend³⁹⁹. Maar zijn enorme populariteit won de sigaret echter maar tijdens de Eerste Wereldoorlog⁴⁰⁰. Voor het eerst werd de militaire nood, zoals in de Franse uitdrukking '*pas de tabac, pas de soldat*' weergegeven, immers met goedkope, als sigaretten verpakte tabak gelenigd. Dit oorlogssucces werd echter geboekt ten koste van de pijptabak en de sigaren en bleek na de oorlog dan ook rampzalig voor de tabaksteelt in zowel de Vlaamse als de Waalse tabaksregio's. In Zuid-West-Vlaanderen werd deze onstuitbare achteruitgang nog eens versterkt door de definitieve teloorgang in het interbellum van het snuifverbruik⁴⁰¹.

Voor de fabricage van kerftabak, pruimtabak, snuif, sigaretten en sigaren bestond geen allesomvattende productietechniek (fig. 83)⁴⁰⁴. Enkel het intern transport van de grondstof en de halfafgewerkte en afgewerkte producten verliep enigszins identiek en kende een omzeggens gelijke evolutie, gaande van een manueel en mechanisch tot een pneumatisch verhandelen⁴⁰⁵. Voor de rest

⁴⁰⁵ Provost 1936, 79-80.

vroeg ieder tabaksproduct zijn eigen, specifieke bereiding. De tabaksfabrieken lieten zich dan ook onderscheiden in kerverijen, pruimtabaksfabrieken, snuiftabaksfabrieken, sigarenfabrieken en sigarettenfabrieken, of in combinaties van deze gespecialiseerde productie-eenheden.

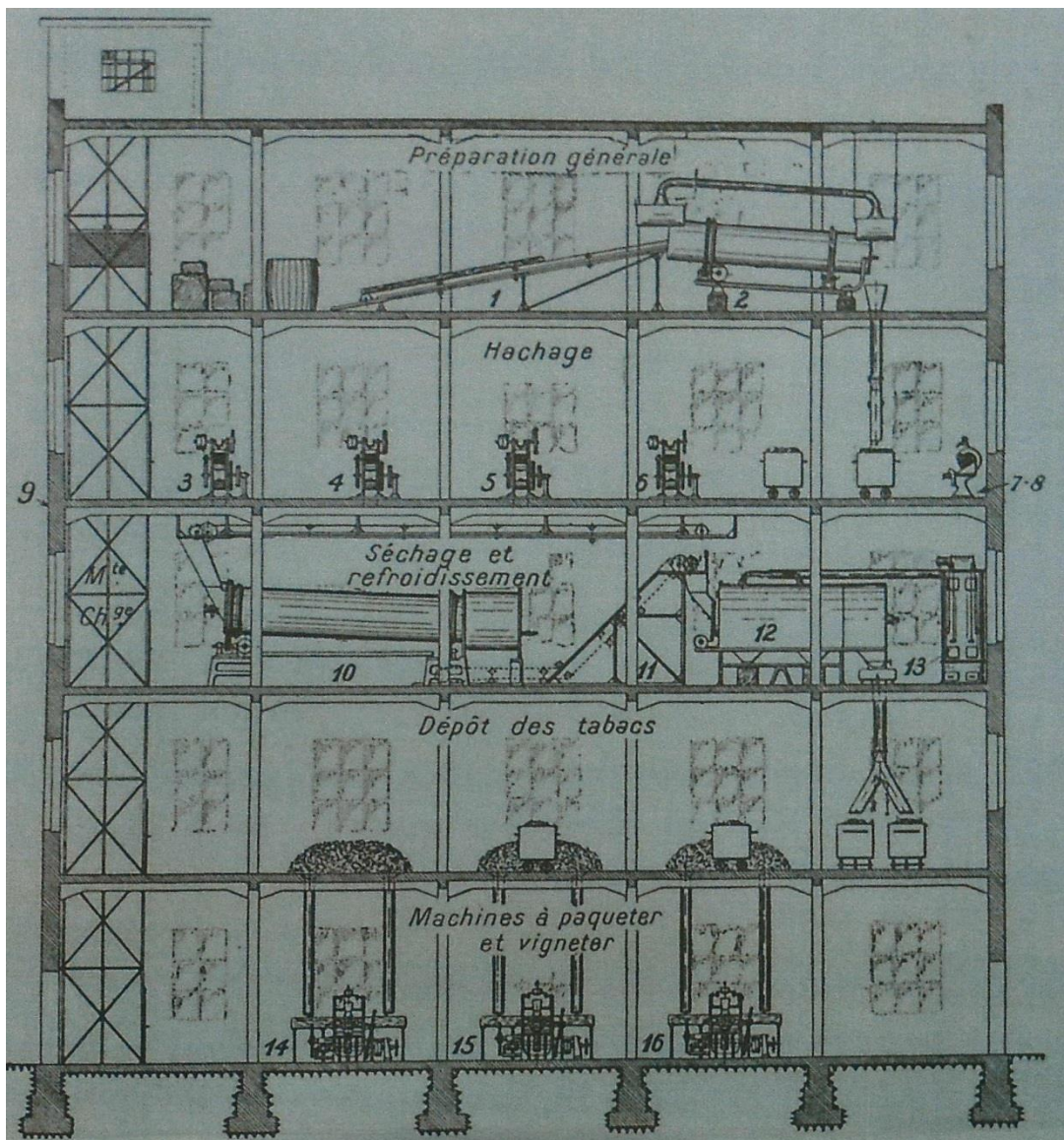


Fig. 83 - Algemene schematische voorstelling (door W. Quester) van een tabaksfabriek (Provost 1936).

Geografisch concentreerden de sigarettenfabrieken zich in de steden Brussel⁴⁰⁶, Antwerpen⁴⁰⁷ en Luik⁴⁰⁸. De sigaren- en cigarillosfabrieken waren voor wat Vlaanderen betreft hoofdzakelijk gevestigd

⁴⁰⁶ Tot de allereerste sigarettenfabrieken in Brussel behoorden de bedrijven Pelgrims en Kiss. Omstreeks 1976 waren in Brussel nog vijf van de twintig sigarettenfabrieken die qua tewerkstelling tot de grootste van het land behoorden, gevestigd, met name B.A.T. Benelux (Ets. Odon Warland n.v.), Cinta n.v. (Compagnie Indépendante des Tabacs), Ets. Gosset n.v., Ed. Laurens n.v. en Weltab n.v.

⁴⁰⁷ In Antwerpen werd in 1928 de N.V. Tabacofina, een holding die de firma's Alto (Turnhout – Arendonk), Cogétama (Sint-Amandsberg – Knesselare), Jubilé (Luik), Laurens (Brussel) en Vander Elst (Merksem – Leuven) groepeerde, opgericht.

⁴⁰⁸ In Luik waren onder andere de sigaretten- en sigarenfabriek Jubilé s.a. en de sigarenfabriek TAF s.a. (voorheen de firma Lambert Thiriart) gelegen.

Het totale aantal kerverijen, pruimtabaks-, snuiftabaks-, sigaren- en sigarettenfabrieken varieerde evenwel doorheen de 19^{de} en 20^{ste} eeuw (tabel 4)⁴³¹. In het midden van de 19^{de} eeuw werden er 753 tabaksfabrieken geteld, die zich voornamelijk in de provincies Oost-Vlaanderen, Henegouwen, Brabant, Antwerpen en West-Vlaanderen situeerden (tabel 5). Omstreeks 1896 was hun aantal door schaalvergroting afgekald tot 616 tabaksfabrieken. Ook een duidelijke concentratie tekende zich intussen af: in de provincies Antwerpen, Oost-Vlaanderen en Brabant waren toen maar liefst 66 % (d.i. 405) van alle tabaksfabrieken gevestigd. De provincies West-Vlaanderen en Henegouwen volgden met respectievelijk 9,7 (d.i. 60) en 9,2 % (57). In tegenstelling met Antwerpen, Oost-Vlaanderen en Brabant betroffen het er bijna allemaal tabakskerverijen. De resterende 15,3 % lagen verspreid over de

⁴³¹ Nota 'Structuur van de tabakverwerkende industrie in België', bewaard in Nationaal Tabaksmuseum in Wervik. Zie ook de nota 'Caracteristiques de l'industrie du tabac' van Ghislain Petit, secretaris van de Nationale Federatie van Belgische Tabaksplanters (F.B.P.T.), bewaard in Nationaal Tabaksmuseum in Wervik.

provincies Limburg, Luik, Namen en – quasi verwaarloosbaar – Luxemburg. Rond 1950 telde de tabaksnijverheid 1.019 tabaksfabrieken, waarvan 353 met personeel. Het zwaartepunt had zich

	Aantal tabaksfabrieken	%
1846	753	100
1896	616	81,8
1945	1.025	136,1
1950	653	86,7
1955	388	51,5
1965	211	28,0
1975	138	18,3
1980	105	13,9

intussen wel verlegd naar West- en Oost-Vlaanderen (29,0 % respectievelijk 22,1 %), gevolgd door Antwerpen (14,8 %). Brabant (8,5 %) had duidelijk aan belang ingeboet, terwijl Henegouwen (10,7 %) ietwat aan betekenis had gewonnen. De resterende 14,9 % situeerden zich in Limburg (5,9 %), Namen (3,5 %), Luxemburg (3,4 %) en Luik (2,1 %) (tabel 5).

Tabel 4 - Evolutie van het aantal tabaksbedrijven in België tussen 1846 en 1980.

	Tabaksfabrieken		Tabaksareaal		Tabaksfabrieken		Tabaksareaal		Tabaksfabrieken		Tabaksareaal	
	(ca. 1846)		(ca. 1846)		(ca. 1896)		(ca. 1900)		(ca. 1947)		(ca. 1945)	
	aantal	%	aantal	%	aantal	%	aantal	%	aantal	%	aantal	%
Antwerpen	120	15,9	0,10	0,0	149,00	24,2	0,00	0,0	149,00	14,8	0,00	0,0
Brabant	128	17,0	26,32	4,0	120,00	19,5	79,00	3,7	87,00	8,6	0,00	0,0
Limburg	18	2,4	0,47	0,1	33,00	5,4	0,00	0,0	59,00	5,9	0,82	0,0
Oost-Vlaanderen	142	18,9	101,50	15,2	136,00	22,1	386,00	18,0	233,00	22,1	254,31	7,7
West-Vlaanderen	120	15,9	343,89	51,6	60,00	9,7	1048,00	49,0	293,00	29,0	1910,18	57,8
Henegouwen	138	18,3	192,73	28,9	57,00	9,3	469,00	21,9	108,00	10,7	531,98	16,1
Luik	34	4,5	0,02	0,0	32,00	5,2	0,00	0,0	21,00	2,1	4,99	0,2
Luxemburg	13	1,7	0,00	0,0	5,00	0,8	51,00	2,4	34,00	3,4	121,39	3,7
Namen	40	5,3	1,45	0,2	24,00	3,9	108,00	5,0	35,00	3,5	483,89	14,6
Totaal	753	100,0	666,48	100,0	616,00	100,0	2141,00	100,0	1019,00	100,0	3307,56	100,0

Tabel 5 - Provinciale spreiding van het aantal tabaksfabrieken (in vergelijking met het provinciaal tabaksareaal), 1846-1947 (bron: nijverheidstellingen 1846, 1896 en 1947).

In welke tabaksproduct(en) deze tabaksfabrieken doorheen de 19^{de} en 20^{ste} eeuw gespecialiseerd waren, vermelden de nijverheidstellingen niet in detail. Wel valt op dat op het einde van de 19^{de} eeuw in de provincies Antwerpen en Oost-Vlaanderen de belangrijkste concentraties van sigarenfabrieken te vinden waren (tabel 6)⁴³². Sigarettenfabrieken bevonden zich vooral in Brabant, terwijl het fabriceren van kerftabak in het bijzonder een Brabantse, Oost-Vlaamse en West-Vlaamse aangelegenheid was. In het derde kwart van de 20^{ste} eeuw was het aantal tabaksfabrieken bijna gehalveerd. Waren er in 1950 nog 653 tabaksfabrieken, in 1965 was hun aantal reeds herleid tot 211 en in 1980 zelfs tot 105. Wijzigende rookgewoonten die het aanbod aanstuurden, en schaalvergroting lagen daarvan aan de grondslag. Zo was het belang van rook-, pruim- en snuiftabak wel afgenomen ten voordele van sigaretten, sigaren en cigarillo's. Voor een wijziging van de geografische concentraties van sigaren- en sigarettenfabrieken zorgde deze evolutie evenwel nauwelijks. Enkel wat de kerftabak betreft had het zwaartepunt zich overduidelijk verlegd naar West-Vlaanderen.

⁴³² Nota 'Structuur van de tabakverwerkende industrie in België', bewaard in Nationaal Tabaksmuseum in Wervik.

	Antwerpen	Brabant	Limburg	Oost-Vlaanderen	West-Vlaanderen	Henegouwen	Luik	Luxemburg	Namen	Totaal
1896										
Fabrikanten van sigaren en tabak	100	40	22	74	7	9	20	3	6	281
Fabrikanten van sigaren en tabak (thuiswerk)	1									1
Sigarenmakers (thuiswerk voor rekening van fabrikant)				1						1
Fabrikanten van sigaren, tabak en sigaretten	10	1		2	2	1	3	1		20
Fabrikanten van sigaretten en tabak	5	19			1		4			29
Sigarettenmakers (thuiswerk voor rekening van fabrikant)		1								1
Fabrikanten van kerftabak / tabakskervers	33	59	11	59	50	47	5	1	18	283
Totaal	149	120	33	136	60	57	32	5	24	616
1975										
Producenten van sigaren en cigarello's*	57	15	26	47	8	3	5			161
Producenten van sigaretten*	3	7		1			1			12
Producenten van rook-, pruim- en snuiftabak*	10	9	3	19	42	15	6	11	7	122
Producenten van tabak, sigaren en sigaretten%	10	11	2	9	13	5	3	2	2	57
Totaal	80	42	31	76	63	23	15	13	9	352
* Bedrijven met minstens 1 bediende.										

Tabel 6 - Verdeling van het aantal tabaksfabrieken op basis van hun tabaksproducten in 1896 en 1975.

4.1.1 De kerverijen

Kerverijen waren tabaksfabrieken die tabak verwerkten tot kerf- of snijtabak, een halffabricaat dat geschikt was om verder verwerkt te worden als pijptabak⁴³³, als pruimtabak en als shag voor zelfgerolde sigaretten. Vanaf het interbellum werd in kerverijen vooral uitheemse tabak verwerkt die via de Tabaknatie in Antwerpen⁴³⁴ werd geïmporteerd⁴³⁵. Deze tabak was immers veelal minder duur dan de tabak voor sigaren, wat evenwel niet betekende dat kerftabak minder kwalitatief was. Ieder tabaksoort heeft echter bepaalde eigenschappen die haar geschikt maken voor een bepaald product⁴³⁶. Zo is Sumatra-tabak door zijn dunne en fijne structuur zeer geschikt als dekblad voor sigaren, maar precies daardoor niet geschikt voor verwerking tot kerftabak⁴³⁷. Het eindproduct was ook goedkoper. In vergelijking met sigaren vroeg de productie van kerftabak immers maar een vijftal bewerkingen (Schema 1).

⁴³³ S.n. [s.d.]a, 25-32.

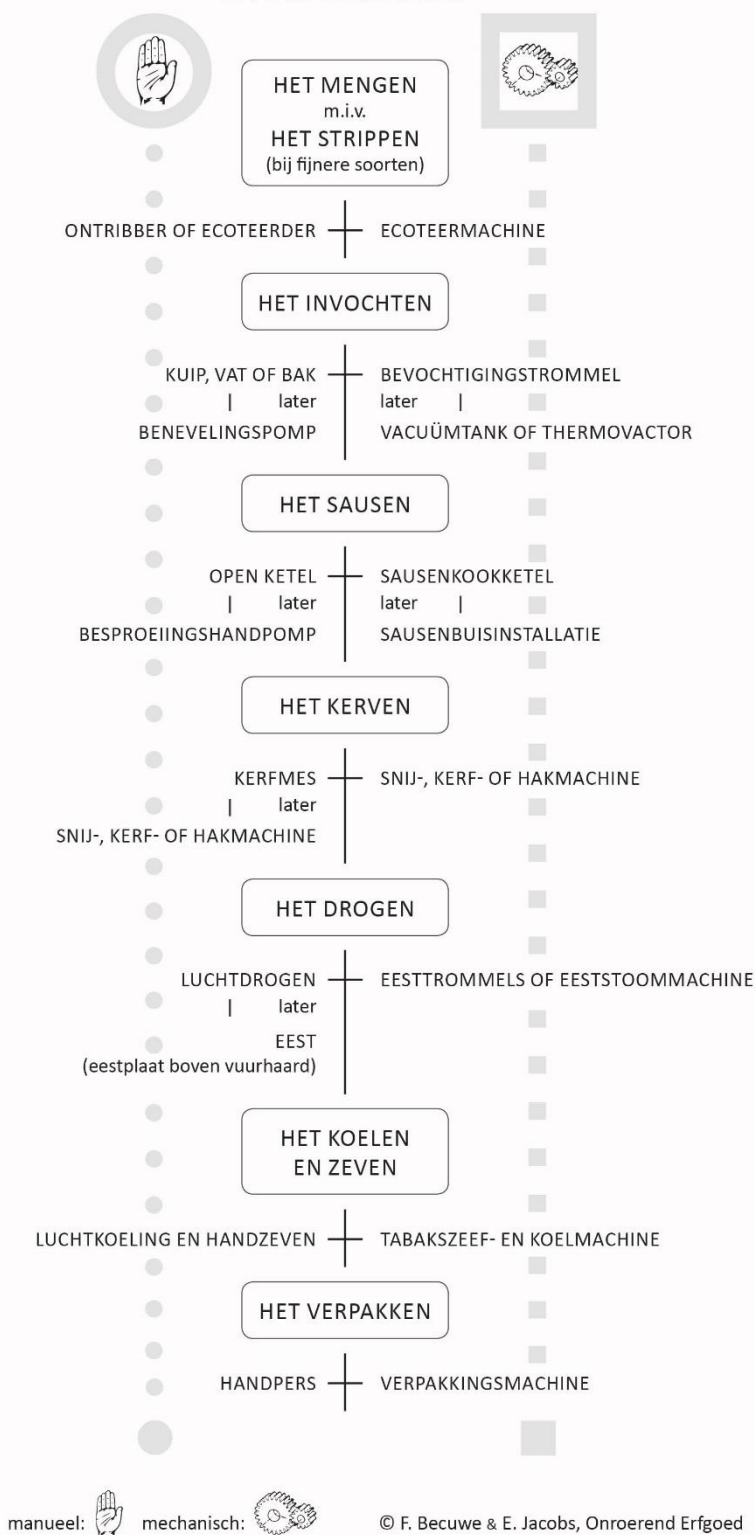
⁴³⁴ Opgericht in 1896 als coöperatieve vennootschap, die ooit meer dan twintig 'werkende vennoten' telde. Intussen omgevormd tot een naamloze vennootschap (Himler 1984, 319; Verbrugge 2009, 57; Dano (red.) 2010, 23) en gevestigd in de Van Den Wervestraat 66 in 2060 Antwerpen.

⁴³⁵ S.n. [s.d.]a, 135-136; Verbrugge 2009, 58-61. De Tabaknatie beschikte daartoe in Antwerpen diverse stapelhuizen, onder andere aan de Tabaksvest (Depauw 1985, 48 & 50; Verbrugge 2009: 57).

⁴³⁶ Sloots & Hoen 1996, 23.

⁴³⁷ Sloots & Hoen 1996, 23.

DE TABAKSKERVERIJ



Schema 1 - Schematische voorstelling van het productieproces in een tabakskerverij.

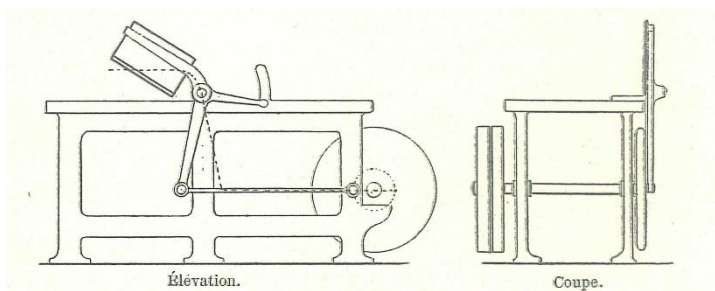


Fig. 84 - Een ontribber (of 'ecoteerder') (Collectie Adriaen, Poperinge).

Fig. 85 - Een ecoteermachine (Bère 1895)

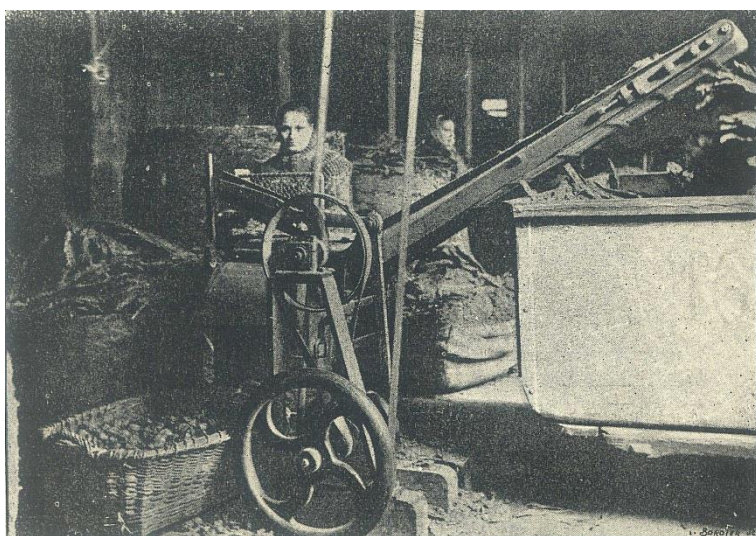


Fig. 86 - Kerverij met ecoteermachine (Bère 1895).

Fig. 87 - Een pletter voor tabaksneren (in het Nationaal Tabaksmuseum) (Onroerend Erfgoed, foto Kris Vandevorst).

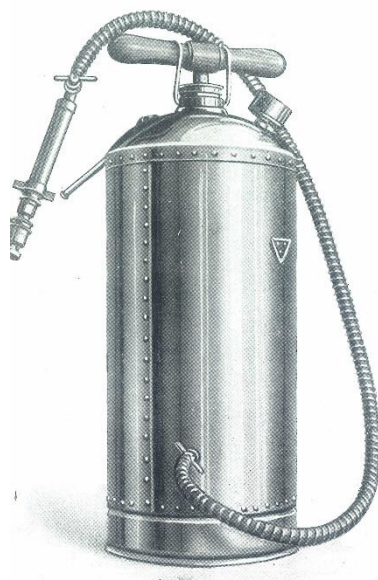
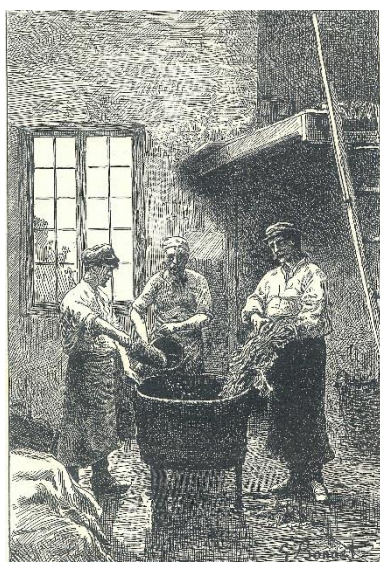


Fig. 88 - Het bevochtigen van de tabaksbladeren in een kuip water (Bère 1895).

Fig. 89 - Een benevelingspomp van de Duitse firma Wilh. Quester (Collectie Nationaal Tabaksmuseum, Wervik).

4.1.1.1 Het mengen en invochten van de tabak

Een eerste stap in de bereiding van kerftabak betrof het mengen en invochten van de tabak. Ieder tabaksfabrikant had zijn eigen receptuur, die hij angstvallig geheim hield. Een deel van dit geheim lag reeds bij de inkoop van de soms maar liefst vijftien soorten in- en uitheemse ruwe tabak waarmee hij zijn mengeling (of 'mélange') samenstelde. In de Nevelse tabaksfabriek Van der Cruyssen was daarbij tussen buiten- en binnenlandse tabak een verhouding van 10 op 1 kg gangbaar⁴³⁸. Wervikse tabak werd bijvoorbeeld gebruikt om een mengsel pittiger, en soms ook goedkoper te maken⁴³⁹. Opdat de menger van elke soort gemakkelijk de nodige en juiste hoeveelheid zou kunnen afnemen, werd de tabak bij de levering in de tabaksfabriek meteen zo gestapeld dat hij goed wist welke soorten waar lagen. Bij elke bewerking hoorde telkens een weging. Door ervaring wist de menger wat er moest gemengd worden om bijvoorbeeld 500 kg Fleur du Pays te maken⁴⁴⁰.

Het mengen en invochten gebeurde doorheen de tijd op verschillende manieren, die bovendien bepaald werden door de grootte van het bedrijf. Opmerkelijk is dat bij kerftabak de tabaksbladeren veelal volledig werden gebruikt. Enkel bij fijnere soorten werden ze van hun steel en middennerf ontdaan om de tabak een regelmatigere uitzicht te geven en gemakkelijker te laten branden⁴⁴¹. Dit strippen⁴⁴² gebeurde aanvankelijk met een kort of zelfs een dubbel mes⁴⁴³, dat tegen het scheuren van de bladeren altijd zeer scherp moest zijn. Later bezigde men in steeds belangrijker mate een soort ijzeren duimhoed met een harde, scherpsnijdende punt, ook weleens een ontribber of 'ecoteerder' genoemd (fig. 84)⁴⁴⁴, terwijl grotere kerverijen over een ecoteermachine (fig. 85 & fig. 86) beschikten. Deze tabaksnerven werden ofwel aan land- en tuinbouwers verkocht als grondstof voor een insectenwerend sproeimiddel⁴⁴⁵ ofwel verwerkt in de minder fijne kerftabak. Daartoe werden de nerven in een nervenpletter (fig. 87) tussen zware pletrollen geplet en daarna gekerfd in een gewone kerfmachine⁴⁴⁶.

Een eerste bevochtigingsmethode bestond erin deze bladeren in bossen op de grond te leggen en met behulp van een bezem te besprenkelen met water. Het nadeel bij deze methode was echter een ongelijkmatige vochtverdeling. Daarom werden ze ook soms ondergedompeld in een kuip of vat water (fig. 88) of – zoals in de Poperingse tabaksfabriek Derynck-Lietaert⁴⁴⁷ – in een cementen bak. Daarna werden de bossen uitgeschud en met de koppen naar beneden in rijen opgehangen⁴⁴⁸.

Een andere manier was het natsproeien met een sproeipomp (fig. 89) van de op een stapel gelegde bladeren. Deze stapel liet men gedurende een of meer dagen liggen zodat het vocht goed in de tabak drong en ook de stelen soepel werden⁴⁴⁹.

⁴³⁸ Janssens 1985, 193.

⁴³⁹ Wolf 1913, 380; S.n. 1953, 27-28; Verbrugge 2009, 59.

⁴⁴⁰ Pyncket & Debeir 2006, 44; Verbrugge 2009, 59.

⁴⁴¹ Stelen verbranden moeilijker, laten door hun houtige delen meer en zwaardere as na en geven ook een minder aangename, wilde en zwaardere geur (Adriaen, Adriaen & Adriaen 2010, 47).

⁴⁴² In West-Vlaanderen heeft men het ook wel eens over het 'kammen' van de tabak als men de tabaksbladeren van hun middennerf ontdoet (Kellens 2001, 86).

⁴⁴³ Een dubbel mes is een mes met een dubbel lemmet, waartussen de rib geplaatst werd om deze met een achterwaartse beweging uit te snijden (Van Cauteren 1885, 80; Adriaen, Adriaen & Adriaen 2010, 47).

⁴⁴⁴ Van Cauteren 1885, 80; Adriaen, Adriaen & Adriaen 2010, 47 & 53.

⁴⁴⁵ In de streek van Poperinge werden tabaksnerven geweekt in water en met het tabakssap werden de hopvelden tegen bladluizen bespoten (Adriaen, Adriaen & Adriaen 2010, 53 & 109). Zie ook S.n. 1808, 37-38.

⁴⁴⁶ S.n. [s.d.], 136-137; Adriaen, Adriaen & Adriaen 2010, 53. Met een pletmachine was bijvoorbeeld omstreeks 1934 de tabaks- en sigarenfabriek Vandenberghen in Handzame uitgerust (Provinciaal Archief West-Vlaanderen, A3/A5/A7-GB/1997/PB/70-i).

⁴⁴⁷ Provinciaal Archief West-Vlaanderen, A3/A5/A7-GB/1999/PB/47-o.

⁴⁴⁸ Van Cauteren 1885, 80; Wolf 1913, 378; Sloots & Hoen 1996, 23-24; Pyncket & Debeir 2006, 32; Adriaen, Adriaen & Adriaen 2010: 51.

⁴⁴⁹ Sloots & Hoen 1996, 23-24; Pyncket & Debeir 2006, 32; Adriaen, Adriaen & Adriaen 2010: 52.

Een derde methode, die voor de Eerste Wereldoorlog reeds in grotere fabrieken werd toegepast, hield in dat de verschillende soorten losse bladeren werden gestapeld om daarna in een draaiende cilinder gemengd en bevochtigd te worden. Het invochten in de dubbelwandige bevochtigingstrommel (fig. 90) gebeurde door de mengeling te stomen⁴⁵⁰. Om de damp die door de tabak was getrokken, te laten condenseren werd deze trommel vanbinnen afgekoeld door de tussenruimte tussen de twee ketelwanden met koud water te vullen⁴⁵¹. Een variëteit bestond erin de tabak voorafgaandelijk te bevochtigen op een transportband door middel van stoom of een sproeier die zich boven de transportband bevond. Deze voorbereiding had het voordeel dat de bladeren nog gemakkelijker vocht konden opnemen.

TAMBOUR POUR MELANGER ET HUMECTER LE TABAC BRUT

dernier modèle

travaillant au moyen de vapeur et d'eau pulvérisées
avec ou sans dispositif à saucer.

L'illustration ne fait
pas autorité pour les
détails de construction.

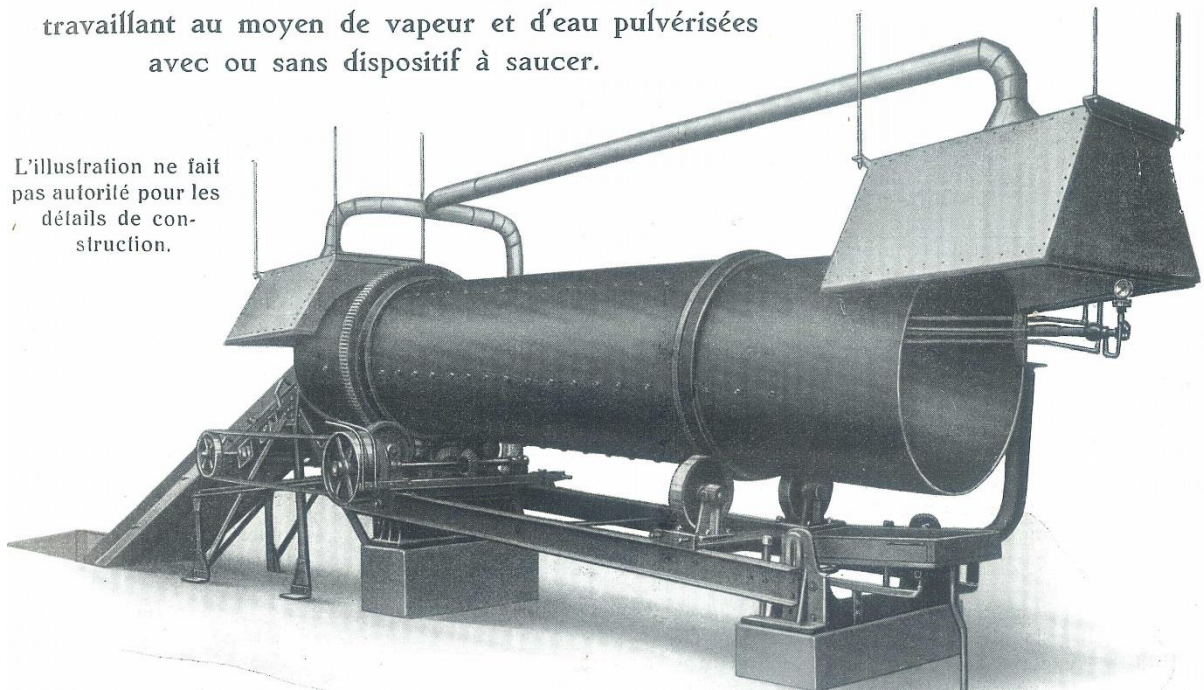


Fig. 90 - Een bevochtigingstrommel van de Duitse firma Wilh. Quester (Collectie Nationaal Tabaksmuseum, Wervik).

Bij een vierde methode werden de tabaksbladeren vooraf bevochtigd in een vacuümtank of thermovactor. Nadat de bladeren in de tank werden gelegd, werd deze door een luchtpomp luchtledig gezogen. Vervolgens werd met kracht stoom in de ketel gebracht, waardoor het vocht tot in het hart van de stelen van de losliggende bladeren doordrong. Deze machine vond na de Tweede Wereldoorlog vrij veel toepassing⁴⁵².

⁴⁵⁰ De Backer 1918, 47.

⁴⁵¹ Pyncket & Debeir 2006, 32.

⁴⁵² In Nederland werd deze machine sporadisch reeds voor 1940 gebruikt (Sloots & Hoen 1996, 23-24). Adriaen, Adriaen & Adriaen 2010: 47.

4.1.1.2 Het sausen van de tabak

Het sausen van de tabak gebeurde gewoonlijk voor het kerven ervan. De saus gaf de kerftabak een speciaal aroma, waaraan diverse merken trouwens hun reputatie ontleenden. Sausen was immers pure 'savoir-faire'. Volgens een bepaald recept werd van diverse grondstoffen, zoals kokos, honing en zelfs chocolade, een soort bouillon gekookt. Aanvankelijk gebeurde dit in een open ketel, waarin de bladeren in kleine hoeveelheden gedoopt werden. Vanaf het einde van de 19^{de} eeuw werden ook speciale sausenkokketels in gebruik genomen. De oudste types hadden een dubbele wand waar stoom doorheen stroomde (fig. 91). In kleine bedrijven werd de saus met een eenvoudige handpomp over de tabak gesproeid. Grotere bedrijven beschikten vanaf de jaren 1930 over een sausinstallatie, waarbij de saus via een buizenstelsel over de reeds bevochte tabak werd gegoten (fig. 92)⁴⁵³.

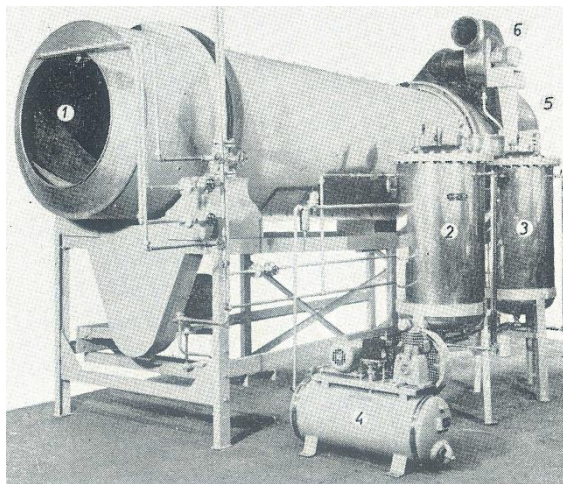
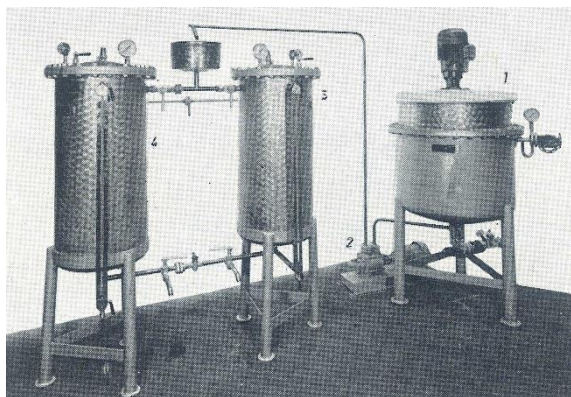


Fig. 91 - Sausenbereidingsinstallatie van de Duitse firma Wilh. Quester (Provost 1959). Legende: 1. Stoomketel met centrale roerstaaf. - 2. Pomp. - 3. Sausenrecipiënt. - 4. Sausenrecipiënt.

Fig. 92 - Sausentrommel van de Duitse firma Wilh. Quester (Provost 1959).

4.1.1.3 Het kerven van de tabak

Dat de tabaksbladeren bij het mengen ook ingevocht werden, was belangrijk bij het kerven. Anderszins zouden de bladeren verkrumelen en onbruikbaar worden⁴⁵⁴. De oudste kerfmethode bestond erin om de vochtige tabak eenvoudig met een mes manueel te versnijden. Vanaf de tweede helft van de 18^{de} eeuw bezigden tabaksfabrieken daarvoor reeds snij-, kerf- of hakmachines (fig. 93 & fig. 94)⁴⁵⁵. In deze eerste kerfbanken zat vooraan een vierkant kerfmes dat met een grote neerwaartse hefboom doorheen de samengedrukte tabak sneed⁴⁵⁶. Het manueel altijd op- en neerhalen van de hefboom maakte van het kerven evenwel een zeer zware karwei⁴⁵⁷. Een belangrijke verbetering trad in door de hefboom te vervangen door een stel tandwielen die met een zwengel in beweging werden gebracht (fig. 95 & fig. 96). Voorts bestond de kerfbank uit een langwerpige lade waarin de tabaksbladeren werden gelegd⁴⁵⁸. De in de lade goed aangedrukte bladeren werden vervolgens met een vastgeschroefde plank afgedekt⁴⁵⁹. Door de op- en neergaande beweging van het mes werd de met

⁴⁵³ Sloots & Hoen 1996, 25; Verbrugge 2009, 60.

⁴⁵⁴ De Backer 1918, 47; Van Nieuwenhuyse 1993, 11.

⁴⁵⁵ Sloots & Hoen 1996, 25-26; Adriaen, Adriaen & Adriaen 2010, 32-33.

⁴⁵⁶ Verbrugge 2009, 59.

⁴⁵⁷ Van Cauteren 1885, 81.

⁴⁵⁸ Van Cauteren 1885, 82.

⁴⁵⁹ Doordat de bladeren ingevocht waren, vergemakkelijkte dit ook het persen (De Backer 1918, 47).

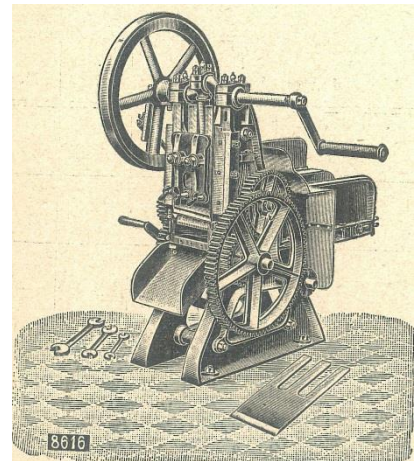


Fig. 93 - Een 18de-eeuws houten kerftoestel (in het Nationaal Tabaksmuseum) (Collectie Onroerend Erfgoed, foto Kris Vandevorst).

Fig. 94 - Een 18de-eeuwse kerfmachine van hout en smeedijzer (Collectie Adriaen, Poperinge).

Fig. 95 - Een manueel te bedienen kerfmachine (Wolf 1913).

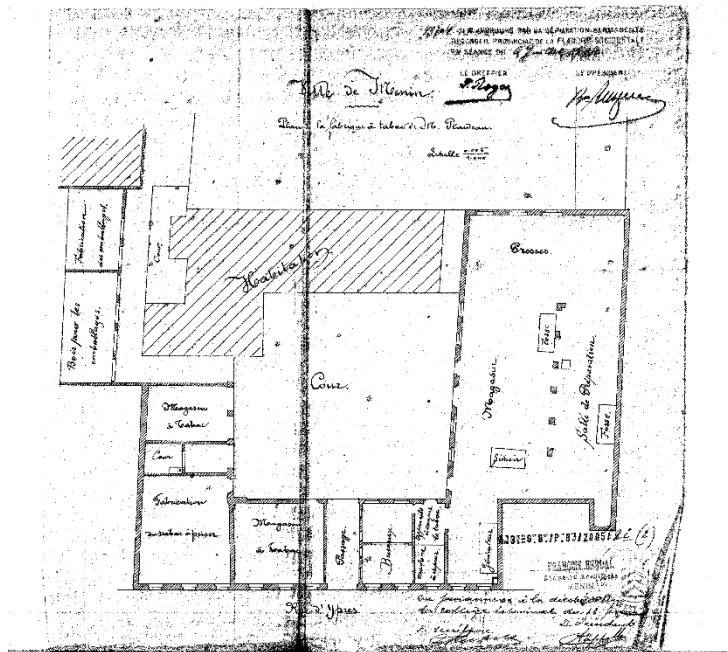


Fig. 96 - Een met een zwengel manueel te bedienen kerfmachine (in het Nationaal Tabaksmuseum) (Collectie Onroerend Erfgoed, foto Kris Vandevorst).

Fig. 97 - Plattegrond van de stoomtabaksfabriek Plaideau in Menen (Provinciaal Archief West-Vlaanderen)

Sporadisch werd de kerfmachine voortbewogen door een groot hondenrad⁴⁶². Dit was bijvoorbeeld het geval in de tabakskerverij Baelde in Poperinge, waar behalve de hond ook de kinderen soms in het rad aan de buitenkant van de kerverij moesten lopen⁴⁶³. Vermoedelijk werd dit rad door een plaatselijke smid vervaardigd, alhoewel bepaalde werkhuizen, zoals de Franse constructeurs Choisine Père et fils, zich specifiek op de bouw van 'moteurs à chien' hadden toegelegd⁴⁶⁴.

⁴⁶⁰ Van Cauteren 1885, 82; Adriaen, Adriaen & Adriaen 2010, 48.

⁴⁶² Voor meer informatie over hondentredmolens en de constructie van het tredwiel zie Delcour 1999: 26-34.

⁴⁶⁴ De firma Choise Pèrre et fils uit Vernioil (Fr.) bouwden onder de naam 'L'Idéal' hondenmolens die dienden als waterpomp, breker, pletter of snijmachine (Delcour 2001, 94).

⁴⁶⁵ Waitté & Geerts 1905, 103; Van Pottelberghe 1984, 227.

⁴⁶⁶ Provinciaal Archief West-Vlaanderen, A3-GB/2005/PB/2-i. In het midden van de 19^{de} eeuw was de Gentse constructeur Van Ghelder, die toen zowel stoommachines als -ketels bouwde, gevestigd in de Sleepstraat. Omstreeks 1870 bevonden de ateliers zich op het Minnemeersplein (Van Neck 1979, 391; De Herdt & Deseyn 1983, 117 & 128; Eeckhout 2004).

⁴⁶⁷ Adriaen, Adriaen & Adriaen 2010, 95.

⁴⁶⁸ Van Cauteren 1885. 82.

⁴⁶⁹ Provinciaal Archief West-Vlaanderen. A3-GB/2005/PB/4-z.

⁴⁷⁰ Provinciaal Archief West-Vlaanderen. A3-GB/1997/PB/8-g.

⁴⁷¹ Van Cauteren 1885. 82; Adriaen, Adriaen & Adriaen 2010. 48.

⁴⁷² Provinciaal Archief West-Vlaanderen. A3-GB/2005/PB/7-x.

⁴⁷³ Provinciaal Archief West-Vlaanderen. A3-GB/1997/PB/12-p.

tabaksfabriek Jansseune (1899)⁴⁷⁴ en de Manufacture Brugeoise de tabacs et sigares (1902)⁴⁷⁵. Het machinepark van de tabaks- en sigarettenfabriek Vermeulen in Ingelmunster werd vanaf 1910 aangedreven door een 5 pk-gasmotor van het merk Fétu-Defize⁴⁷⁶. In de Poperingse kerverij Baelde in Poperinge⁴⁷⁷ werd in 1921 het hondenrad vervangen door een benzinemotor⁴⁷⁸.

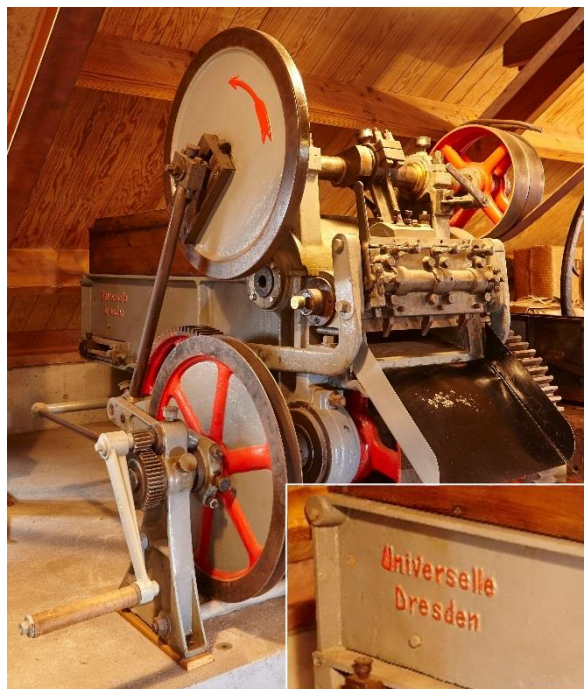
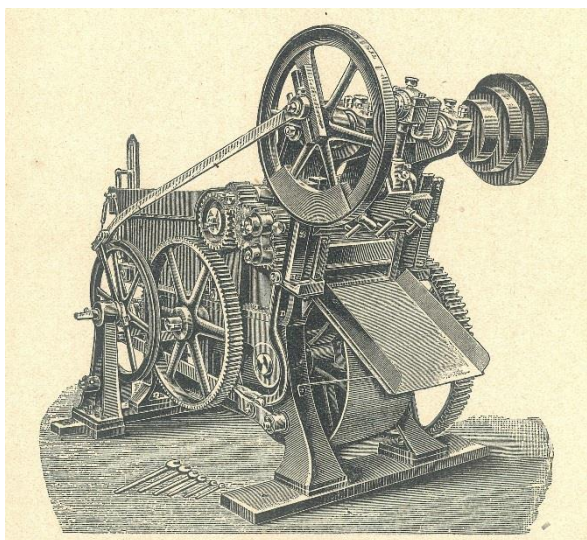


Fig. 98 - Een tabakskerfmachine van de Duitse firma Wilh. Quester (Wolf 1913).

Fig. 99 - Een mechanisch aangedreven kerfmachine van de Duitse firma Universelle (in het Nationaal Tabaksmuseum) (Collectie Onroerend Erfgoed, foto Kris Vandevorst).

In de mechanisch aangedreven kerfmachines (fig. 98 & fig. 99) werd de tabak tot een koek samengeperst tussen de aanvoerende transportband en een paar walsen om daarna door op- en neergaande guillotinemessen in plakken gesneden te worden. De aanvoersnelheid bepaalde de breedte van de plakken in combinatie met de snelheid van het mes. Eén machine liet dus toe om al naargelang de soort kerftabak verschillende snedebreedtes te maken⁴⁷⁹. Na de Tweede Wereldoorlog werden de kerfmachines met verticaal mes geleidelijk vervangen door snijbanken met draaiende messen (fig. 100). Aanvankelijk moesten deze messen regelmatig geslepen of door nieuwe vervangen worden. Een of twee slijpmachines, al dan niet mechanisch aangedreven (fig. 101, fig. 102 & fig. 103), behoorden dan ook altijd tot de vaste uitrusting van een kerverij⁴⁸⁰. Later zorgde een langs de messen

⁴⁷⁴ Provinciaal Archief West-Vlaanderen, A3-GB/2005/PB/19-m.

⁴⁷⁵ Provinciaal Archief West-Vlaanderen, A3-GB/2005/PB/18-n.

⁴⁷⁶ Provinciaal Archief West-Vlaanderen, A3-GB/1997/PB/69-o. De Luikse firma Société Anonyme des Ets. Fétu-Defize was een van de eerste fabrieken die vanaf de jaren 1870 gasmotoren volgens het gebreveteerd Otto-systeem in België op de markt brachten. Dit bedrijf aan de Quai de Longdoz had ook de licentie om Ottomotoren in Nederland te vervaardigen. In België verkocht Fétu-Defize vooral zuiggasmotoren van 2 tot 50 pk (Becuwe 2009a, 187).

⁴⁷⁷ Steenweg naar Westvleteren 51.

⁴⁷⁸ Adriaen, Adriaen & Adriaen 2010, 113. Zie ook de bijlage 'De drijfkracht in de tabaksfabrieken omstreeks 1947'.

⁴⁷⁹ S.n. [s.d.], 137-138; Sloots & Hoen 1996, 25; Pyncket & Debeir 2006, 33; Adriaen, Adriaen & Adriaen 2010, 52.

⁴⁸⁰ Dit was bijvoorbeeld het geval in de tabaksfabriek Albert Foulon in Bissegem (Provinciaal Archief West-vlaanderen, A3/A5/A7-GB/1997/PB/47-v) of de kerverij Theofiel Depaepe (Provinciaal Archief West-vlaanderen, A3/A5/A7-GB/1997/PB/109-f). In de tabaks- en sigarenfabriek Vandenberghie beschikte men over twee slijpmachines, waaronder een handslijpsteen (Provinciaal Archief West-Vlaanderen, A3/A5/A7-GB/1997/PB/70-i). De twee slijpmachines in de

heen en weer lopende slijpsteen dat ze vlijmscherp bleven⁴⁸¹. In deze kerfmachines werd de tabak eveneens in een blok geperst, maar doordat de messen rond een as zijn geplaatst, werd de tabak voortaan op dezelfde manier gesneden als een snijbonenmolentje groenten sneed. De tabaksschijven vielen vervolgens op een lopende band om naar de eesttrommel geleid te worden⁴⁸².

4.1.1.4 Het drogen of eesten van de tabak

Onmiddellijk na het kerven moest de versneden vochtige tabak echter snel gedroogd of geëst worden, anders verloor die door schimmelvorming aan kwaliteit⁴⁸³. Het eesten gaf de tabak ook een speciaal aroma⁴⁸⁴. Eén van de droogwijzen was ze in een dunne laag open leggen op ramen, die uit een met grof linnen besponnen houten omlijsting bestonden (fig. 104). Na dit luchtdrogen werd de tabak bij voorkeur bewaard in strooien korven (fig. 105) of anders in stenen potten of blikken dozen⁴⁸⁵.

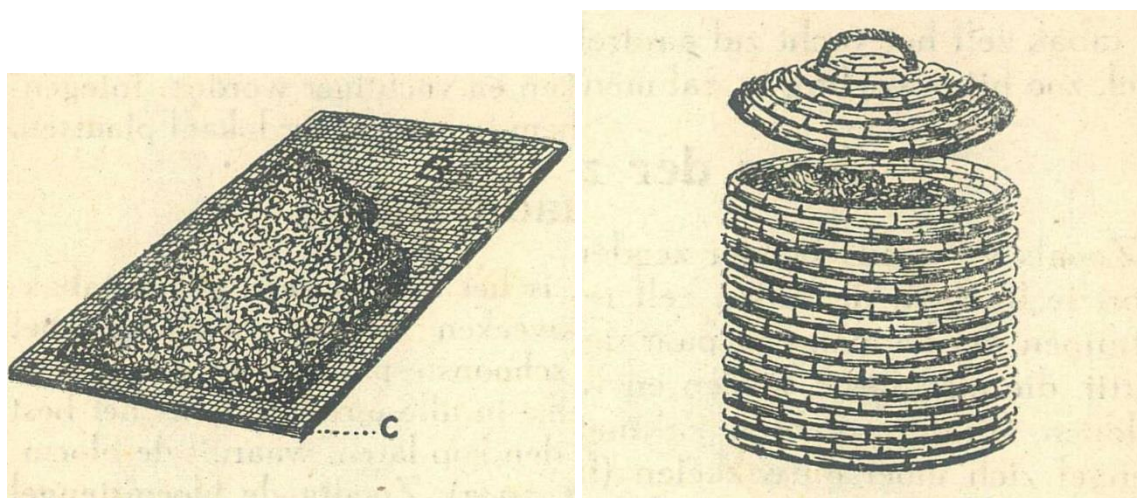


Fig. 104 - Het drogen van gesneden tabak op met grof linnen besponnen kaders (De Backer 1943).

Legende: a. tabak – b. droogkader – c. droogkader.

Fig. 105 - Het bewaren van gesneden tabak in strooien korven (De Backer 1943).

Een droogwijze die in Duitsland reeds in de tweede helft van de 18^{de} eeuw⁴⁸⁶ en in Nederland en mogelijk ook in Vlaanderen vanaf het midden van de 19^{de} eeuw werd toegepast, betrof het verstrooien van de versneden vochtige tabak op eestplaten die door verschillende vuurhaarden werden verhit. Om het verschroeien van de kerftabak te voorkomen moest deze dan ook voortdurend manueel met een hark geschud en gekeerd worden⁴⁸⁷. Eenmaal de tabak begon te dampen, was het tijd om de eestplaten te ontruimen en de tabak naar de droogzolder te brengen. Daar werd de tabak open gespreid om verder te drogen. Het stoken van deze eesten gebeurde aanvankelijk met hout of kolen. Met een dergelijke ast en droogzolder waren bijvoorbeeld omstreeks 1889 de kleine tabakskerverij

⁴⁸¹ Pyncket & Debeir 2006, 45.

⁴⁸² S.n. 1953, 31-32.

⁴⁸³ Wolf 1913, 380-389; Pyncket & Debeir 2006: 33; Adriaen, Adriaen & Adriaen 2010, 52.

⁴⁸⁴ Pyncket & Debeir 2006, 45.

⁴⁸⁵ Sloots & Hoen 1996, 26.

⁴⁸⁶ Adriaen, Adriaen & Adriaen 2010, 33.

⁴⁸⁷ Wolf 1913, 389; Sloots & Hoen 1996, 26.

Kint⁴⁸⁸ in Veurne (fig. 106)⁴⁸⁹ en de tabaksfabriek Ducaté in Waregem⁴⁹⁰ uitgerust. Vanaf de late 19^{de}- eeuw werden tabaksasten echter ook opgewarmd met stoom die door middel van buizen voor een gelijkmatiger hitte zorgde⁴⁹¹. Dit was bijvoorbeeld het geval in de tabaksfabriek Van der Cruyssen in Nevele⁴⁹².

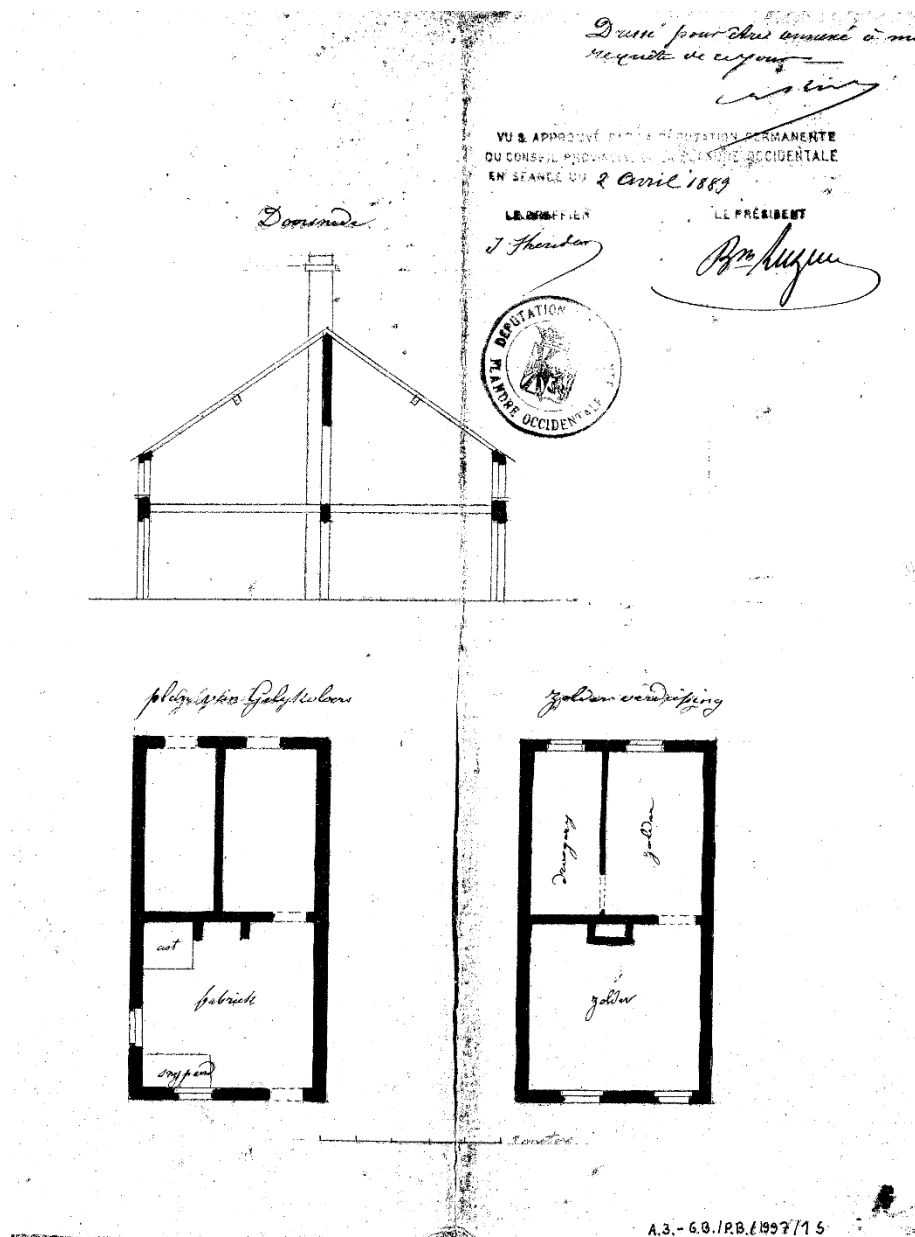


Fig. 106 - Plattegrond en doorsnede van de tabakskerverij Kint in Veurne (Provinciaal Archief West-Vlaanderen).

⁴⁸⁸ De tabakskerverij van Emile Kint was gelegen in de Zuidstraat (destijds nr. 48).

⁴⁸⁹ Provinciaal Archief West-Vlaanderen, A3-GB/1997/PB/1-s.

⁴⁹⁰ Provinciaal Archief West-Vlaanderen, A3-GB/2005/PB/29-j.

⁴⁹¹ Van Cauteren 1885, 83; Culot 1946, 223-225; Adriaen, Adriaen & Adriaen 2010, 48.

⁴⁹² Janssens 1985, 193-194.

Het drogen op een eestvloer was echter niet alleen arbeidsintensief maar vanwege het ontsnappen van grote hoeveelheden nicotinedamp ook ongezond. In de loop van de tweede helft van de 19^{de} eeuw kwamen dan ook de eesttrommels (fig. 107 & fig. 108) op, waarvan de omstreeks 1847 door Rolland uit Hensies gebouwde 'torréfacteur mécanique' aan de basis lag⁴⁹³. Deze doorgaans dubbelwandige maar soms ook driewandige trommels, die 5 tot 6 meter lang waren en een diameter van 90 tot 140 cm hadden, rustten op vier ijzeren verstelbare rollen. Onder deze zes tot zeven toeren per minuut draaiende trommels, brandden een of meer vuren⁴⁹⁴. Deze werden veelal gestookt met kolen⁴⁹⁵ of cokes⁴⁹⁶. In de Veurnse tabaksfabriek Cocorico van Hilaire Dervaux gebeurde dit in de jaren 1930 met gas⁴⁹⁷. In deze droogtrommels werd de tabak, waarmee de trommel voor ongeveer een vierde was gevuld, losgemaakt en gekeerd door middel van ijzeren harken en scheppen (fig. 109). Omstreeks 1900 deed met de stoomeestmachine (fig. 110) een variëteit zijn intrede. In sommige gevallen lag de trommel van deze machine niet meer horizontaal, maar stond hij onder een lichte helling (fig. 111). De versneden tabak die via de bovenzijde werd ingevoerd, werd automatisch naar de uitgang afgevoerd⁴⁹⁸. Het drogen, dat 15 tot 20 minuten duurde, gebeurde in de regel aan een temperatuur van ongeveer 80 °C. Een te hoge temperatuur zorgde voor een brandgeur, terwijl een te koude temperatuur de tabak beschadigde⁴⁹⁹. In de tabaksfabriek Ypra van Camille Nolf en Albert Boone in Ieper zorgde een door Mahy gebouwde stoomketel voor de vereiste stoom. Voor de aandrijving van de eesttrommel werd gebruik gemaakt van een elektromotor⁵⁰⁰, net zoals in de tabaksfabrieken Van de Mergel in Reninge⁵⁰¹ of Talpe in Dadizele⁵⁰². Het belang van elektromotoren als krachtbron was in het interbellum immers in belangrijke mate toegenomen, wat echter het verdere gebruik van krachtbronnen zoals diesel- of benzinemotoren niet belette⁵⁰³. Binnen de tabaksfabriek moesten de droogtrommels in een aparte ruimte worden opgesteld die bovendien over een goede verluchting beschikte⁵⁰⁴. Deze lokalen waren daarom dan ook veelal uitgerust met een groot afzuigapparaat, dat doorgaans onder het dak van de werkplaats was aangebracht⁵⁰⁵.

⁴⁹³ Provost 1936, 161-167; Culot 1946, 223-224.

⁴⁹⁴ Bère 1895, 125; Brunet 1903, 180-181; Culot 1946, 223-224.

⁴⁹⁵ Dit was bijvoorbeeld het geval in de tabakskerverij Theofiel Depaepe in Avelgem (Provinciaal Archief West-Vlaanderen, A3/A5/A7-GB/1997/PB/109-f), in de tabaksfabriek Deruyter in Ieper (Provinciaal Archief West-Vlaanderen, A3/A5/A7-GB/1997/PB/80-c) en de tabaksfabriek Lesage in Kortrijk (Provinciaal Archief West-Vlaanderen, A3/A5/A7-GB/1999/PB/18-j).

⁴⁹⁶ Dit was bijvoorbeeld het geval in de tabaksfabriek Degroote in Passendale (Provinciaal Archief West-Vlaanderen, A3/A5/A7-GB/1999/PB/33-p). Culot 1946, 223.

⁴⁹⁷ Provinciaal Archief West-Vlaanderen, A3/A5/A7-GB/1998/PB/35-k.

⁴⁹⁸ Sloots & Hoen 1996, 26.

⁴⁹⁹ Wolf 1913, 391-392; Pyncket & Debeir 2006, 34; Verbrugge 2009, 60; Adriaen, Adriaen & Adriaen 2010, 52.

⁵⁰⁰ Provinciaal Archief West-Vlaanderen, A3-GB/1998/PB/14-z.

⁵⁰¹ De tabaksfabriek Van de Mergel stond naast de stoommaalterij Verhille in de Oostvleterenstraat. Provinciaal Archief West-Vlaanderen, A3/A5/A7-GB/1998/PB/3-i.

⁵⁰² De tabaksfabriek Talpe was gelegen in de Moorsledestraat in Dadizele. De droogtrommel werd er aangedreven door een elektromotor van 1 ½ pk (220 Volt) (Provinciaal Archief West-Vlaanderen, A3/A5/A7-GB/1997/PB/99-o).

⁵⁰³ Een bedrijf dat zijn promotie voor zijn petroleummotoren onder meer naar tabaksfabrieken richtte, was de N.V. Les Ateliers de Bruxelles in de Burminghamstraat (nrs. 52-64) in Brussel (info www.geheugenvanieper.be (*Het Weekblad van Yperen en het arrondissement*, 15.09.1900, p. 3)). Een dieselmotor van 5 pk dreef in 1934 in de tabaksfabriek Deruyter de droogtrommel (die ongeveer 10 kg kon bevatten) alsook de snijmachine, het slijpsteen en de afkoeler met ventilator aan (Provinciaal Archief West-Vlaanderen, A3/A5/A7-GB/1997/PB/80-c). Omtrent dezelfde tijd dreef een dieselmotor van 10 pk in de Ieperse tabaksfabriek Gryson twee branders, twee snijmachines, een slijpmachine en een pletmachine (om de ribben van de tabaksbladeren te pletten) aan (Provinciaal Archief West-Vlaanderen, A3/A5/A7-GB/1997/PB/80-k). Zelfs na de Tweede Wereldoorlog dreef een Lister-dieselmotor van 40 pk dreef in de tabaks- en sigarenfabriek Vandenberghen in Handzame samen met alle andere machines ook de droogtrommel aan (Provinciaal Archief West-Vlaanderen, A3/A5/A7-GB/1997/PB/70-i).

⁵⁰⁴ Provinciaal Archief West-Vlaanderen, A3/A5/A7-GB/2000/PB/11-l (tabaksfabriek Defrancq, Moeskroen); Provinciaal Archief West-Vlaanderen, A3/A5/A7-GB/2003/PB/1-a (sigarenfabriek Saelens, Nieuwpoort).

⁵⁰⁵ Wolf 1913, 389-391; S.n. 1953, 32-33; Sloots & Hoen 1996, 26. Provinciaal Archief West-Vlaanderen, A3/A5/A7-GB/2000/PB/11-l (tabaksfabriek Defrancq, Moeskroen).

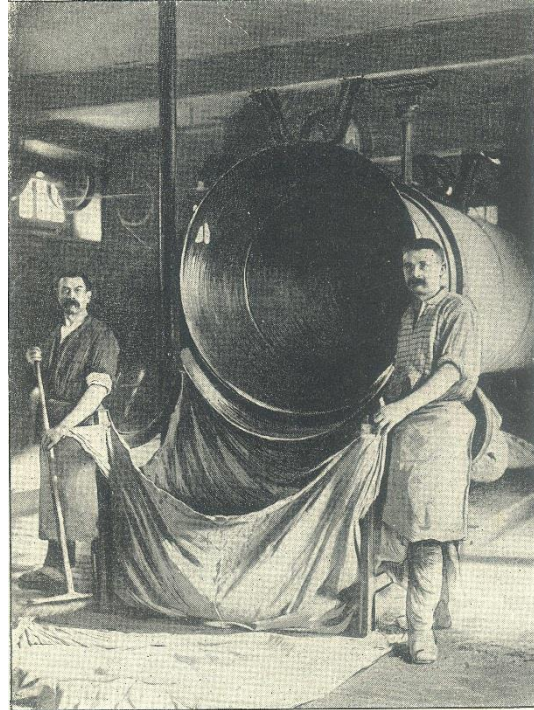


Fig. 108 - Cilinder van een mechanische eestmachine (Bère1895).



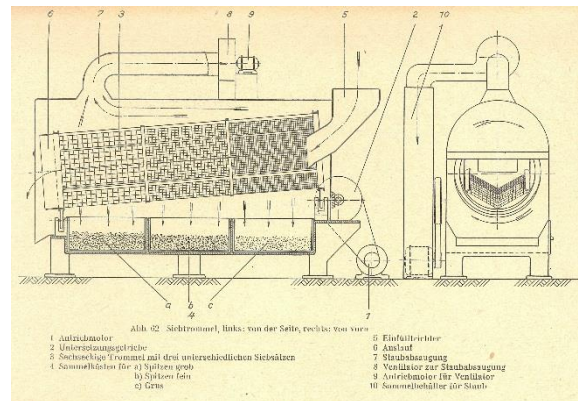
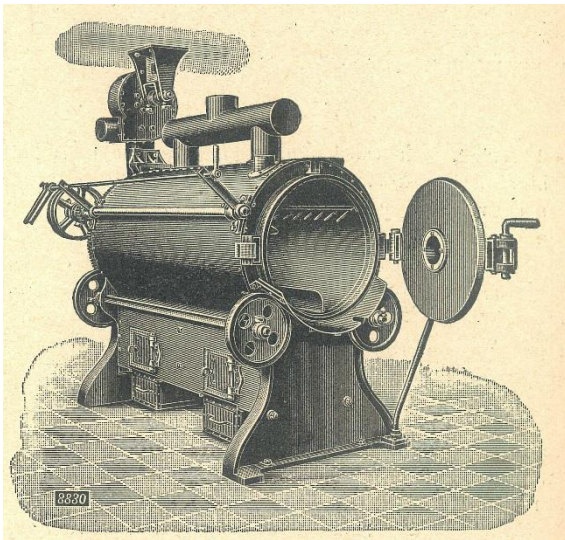


Fig. 110 - Een stoomeestmachine van de Duitse firma Heinen (Wolf 1913).

Fig. 111 - De onder hellende eesttrommel (Dietze 1953).

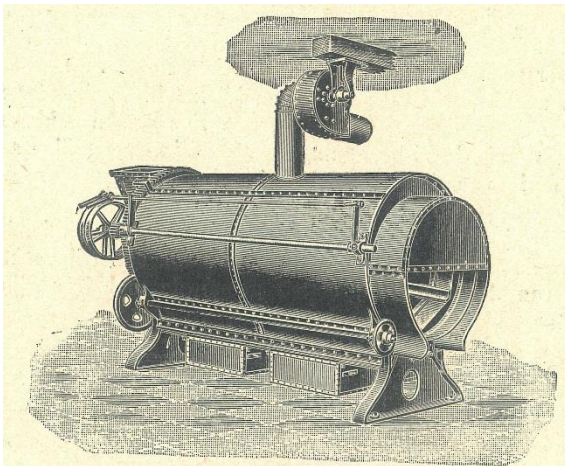


Fig. 112 - Een zeef- en afkoelmachine van de Duitse firma A. Heinen (Wolf 1913).

Fig. 113 - Een zeef- en afkoelmachine (in het Nationaal Tabaksmuseum) (Collectie Onroerend Erfgoed, foto Kris Vandevorst).

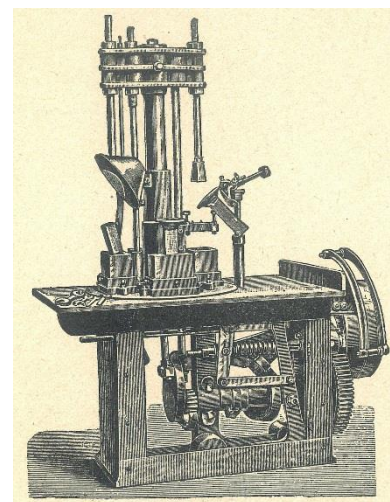
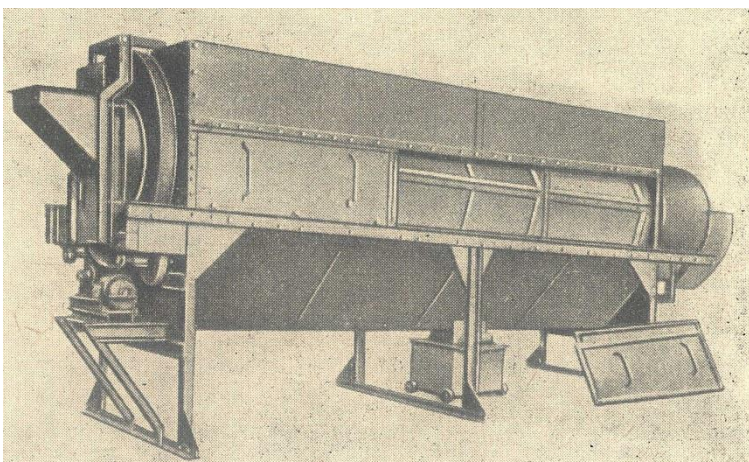


Fig. 114 - Afkoelmachine van de Duitse firma A. Heinen na de Tweede Wereldoorlog (Dietze 1953).

Fig. 115 - Een verpakkingsmachine van de Duitse firma Wilh. Quester (Wolf 1913).

4.1.1.5 Het koelen en zeven van de tabak

Na het drogen of eesten van de kerftabak moest deze onmiddellijk afgekoeld en ontstoft worden om uitdroging te voorkomen. Oorspronkelijk deed men dit door de tabak in een aparte ruimte op een stenen vloer open te spreiden en daarna te zeven. Deze methode had echter het nadeel dat de tabak te veel verhandeld werd en bijgevolg voor een deel verkrumelde. Vanaf het einde van de 19^{de} eeuw werden dan ook machines ingezet waarmee de gedroogde tabak tegelijkertijd gekoeld en gezeefd werd. In deze tabakzeef- en afkoelmachines (fig. 112, fig. 113 & fig. 114) werd door middel van een krachtig afzuigapparaat frisse lucht door de trommel gezogen en naar buiten afgevoerd. In de trommel konden de zeefvlakken in messing verwisseld worden, wat zowel fijn als grof zeven toeliet⁵⁰⁶. In het interbellum waren veel kerverijen in Vlaanderen, zoals bijvoorbeeld de tabaksfabrieken Vandenbergh in Handzame⁵⁰⁷, Deruyter in Ieper⁵⁰⁸ en Lesage in Kortrijk⁵⁰⁹, met een dergelijke afkoelingsmachine uitgerust. Meestal dreef een elektromotor dit toestel aan. Gangbaar was echter ook nog een veelal van traliewerk voorziene afkoeltafel, zoals in de tabaksfabriek 't Molentje van Achille Defrancq in Moeskroen⁵¹⁰, de tabaksfabriek Degroote in Passendale⁵¹¹ of de tabaksfabrieken Derynck-Lietaert⁵¹² en Lava-Lobeau⁵¹³ in Poperinge.

4.1.1.6 Het verpakken van de tabak



Fig. 116 - Een manueel te bedienen verpakkingstoestel (in het Nationaal Tabaksmuseum) (Collectie Onroerend Erfgoed, foto Kris Vandevorst).

Fig. 117 - Een manueel te bedienen verpakkingsmachine (in het Nationaal Tabaksmuseum) (Collectie Onroerend Erfgoed, foto Kris Vandevorst).

⁵⁰⁶ Wolf 1913, 393-394; S.n. [s.d.]a, 140; S.n. 1953, 33; Sloots & Hoen 1996, 26; Adriaen, Adriaen & Adriaen 2010, 52.

⁵⁰⁷ Provinciaal Archief West-Vlaanderen, A3/A5/A7-GB/1997/PB/70-i.

⁵⁰⁸ Provinciaal Archief West-Vlaanderen, A3/A5/A7-GB/1997/PB/80-c.

⁵⁰⁹ Provinciaal Archief West-Vlaanderen, A3/A5/A7-GB/1999/PB/18-j.

⁵¹⁰ Provinciaal Archief West-Vlaanderen, A3/A5/A7-GB/2000/PB/11-l.

⁵¹¹ Provinciaal Archief West-Vlaanderen, A3/A5/A7-GB/1999/PB/33-p.

⁵¹² Provinciaal Archief West-Vlaanderen, A3/A5/A7-GB/1999/PB/47-o.

⁵¹³ Provinciaal Archief West-Vlaanderen, A3/A5/A7-GB/1999/PB/48-i.

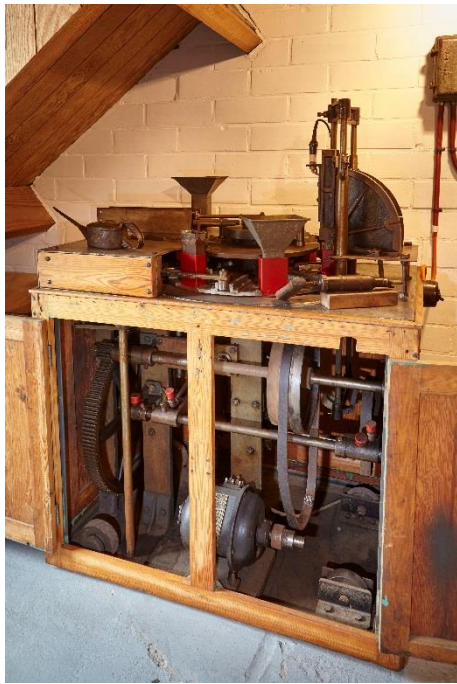


Fig. 118 - Een mechanisch aangedreven verpakkingsmachine (in Nationaal Tabaksmuseum, Wervik) (Collectie Onroerend Erfgoed, foto Kris Vandevorst).

Afhankelijk van de soort kerftabak werd deze ofwel onmiddellijk verpakt ofwel eerst nog naar een voorraadkamer gebracht, waar de vochtigheidsgraad van de tabak werd geregeld⁵¹⁴. Zo moest fijngesneden tabak in tegenstelling met grofgesneden tabak zo vlug mogelijk verpakt worden. De verpakking diende zorgvuldig te gebeuren om de tabak tegen uitdroging of vochtigheid te beschermen⁵¹⁵. De uiterlijke vorm van de verpakking alsook het verpakkingsmateriaal varieerde dan ook naargelang de tabak. Grofsnede werd verpakt in een dik, zo taai mogelijk papier. Voor fijnsnede werd iets lichter papier gebruikt dat, om geen lucht door te laten, vaak gevernist of metaalkleurig geverfd was. In de verpakking werd soms nog een tweede geolied papier gelegd. Het maken, vullen, wegen en sluiten van de pakjes tabak gebeurde aanvankelijk volledig manueel. Voor de Eerste Wereldoorlog gebeurde het vullen en sluiten ervan in diverse kerverijen echter reeds met een verpakkingsmachine (fig. 115, fig. 116 & fig. 117)⁵¹⁶. In kleinere bedrijven, zoals Gryson-Woestyn in Ieper⁵¹⁷, bleef men evenwel tot in het late interbellum met behulp van een handpers die de tabak in de gevulde pakjes opstampte, handmatig inpakken.

Het mechanisch inpakken van tabak omstreeks 1950

Het volledig mechanisch verpakken van kerftabak (fig. 118) gebeurde in de Antwerpse tabaksfabriek Vander Elst⁵¹⁸ omstreeks 1950 als volgt:

Nadat de hoeveelheid tabak voor een pakje was afgewogen, werd deze via een ketting naar de inpakmachine geleid. De tabak viel er op een blad papier dat speciaal volgens de gewenste afmetingen was gesneden. Door middel van een zuiger werd het papier met de tabak in een vorm geduwd. Een beweegbare plaat plooidde het papier langs de bovenzijde van de tabak in de vorm, terwijl twee andere platen de zijkanten van het pakje omplooiden. Daarna ging het gevormde pakje tabak in een tweede machine die rondom het pakje een papieren band kleefde. De pakjes tabak van 50 of 100 gram waren klaar om verzonden te worden naar het magazijn van de kleinhandelaar⁵¹⁹.

⁵¹⁴ Sloots & Hoen 1996, 26-27.

⁵¹⁵ Verbrugge 2009, 58-61.

⁵¹⁶ Wolf 1913, 396-403; Pyncket & Debeir 2006, 34; Adriaen, Adriaen & Adriaen 2010, 52.

⁵¹⁷ Provinciaal Archief West-Vlaanderen, A3/A5/A7-GB/1997/PB/80-k.

⁵¹⁸ De tabaksfabriek Vander Elst werd opgericht omstreeks 1885 (Duwaerts 1971, 16).

⁵¹⁹ S.n. 1953, 34.

4.1.2 De pruimtabaksfabrieken

Sommige tabaksfabrieken waren in oorsprong al dan niet uitsluitend gespecialiseerd in de bereiding van pruim- of roltabak⁵²⁰. In de loop van de 20^{ste} eeuw nam het verbruik van pruimtabak echter steeds meer en meer af om na de jaren 1960 bijna definitief te verdwijnen⁵²¹.

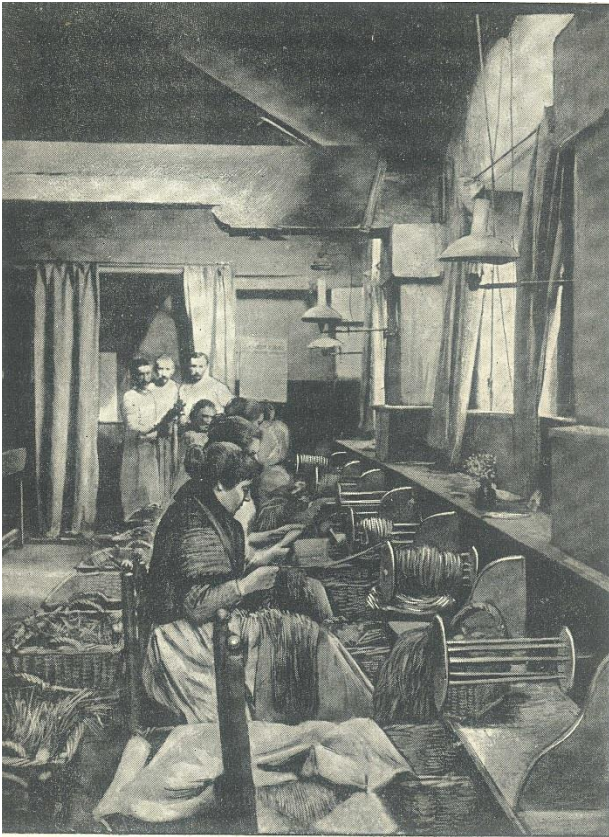


Fig. 119 - Het spinnen van pruimtabak (Bère 1895).

Fig. 120 - Een manuele spinmachine (in het Nationaal Tabaksmuseum) (Collectie Onroerend Erfgoed, foto Kris Vandevorst).

Voor de bereiding van pruimtabak (schema 2) werden bij voorkeur sappige, vette en zoete tabaksoorten met donkerbruin blad gebruikt⁵²². De bereiding bestond in eerste instantie uit het volgens de eigen receptuur mengen van deze soorten. Vervolgens werd de tabak bevochtigd en al dan niet gesaust. Men onderscheidde verscheidene soorten pruimtabak al naargelang hun bereiding en verschijningsvorm⁵²³. De *gekerfde pruimtabak* (of *krulpruimtabak*) werd bereid op dezelfde wijze als de kerftabak. Het verschil zat enkel in de mengeling en de saus⁵²⁴. De *gesponnen pruimtabak*⁵²⁵, zoals bijvoorbeeld bij Van der Cruyssen in Nevele geproduceerd⁵²⁶, vroeg daarentegen een omslachtiger bereiding. Net als bij de sigaar bestond deze tabak uit binnengoed dat met een dekblad omgeven was. Deze tabaksbladeren werden altijd van hun zwarte nerf ontdaan en ingevocht. Deze gestripte halve bladeren werden een voor een achter en deels over elkaar op een spinmachine of -molen (fig. 119,

⁵²⁰ Ook 'chique-tabak' of 'strengtabak' genoemd.

⁵²¹ Informatie verstrekt door Vincent Verbrugge, directeur van het Nationaal Tabaksmuseum in Wervik, waarvoor dank.

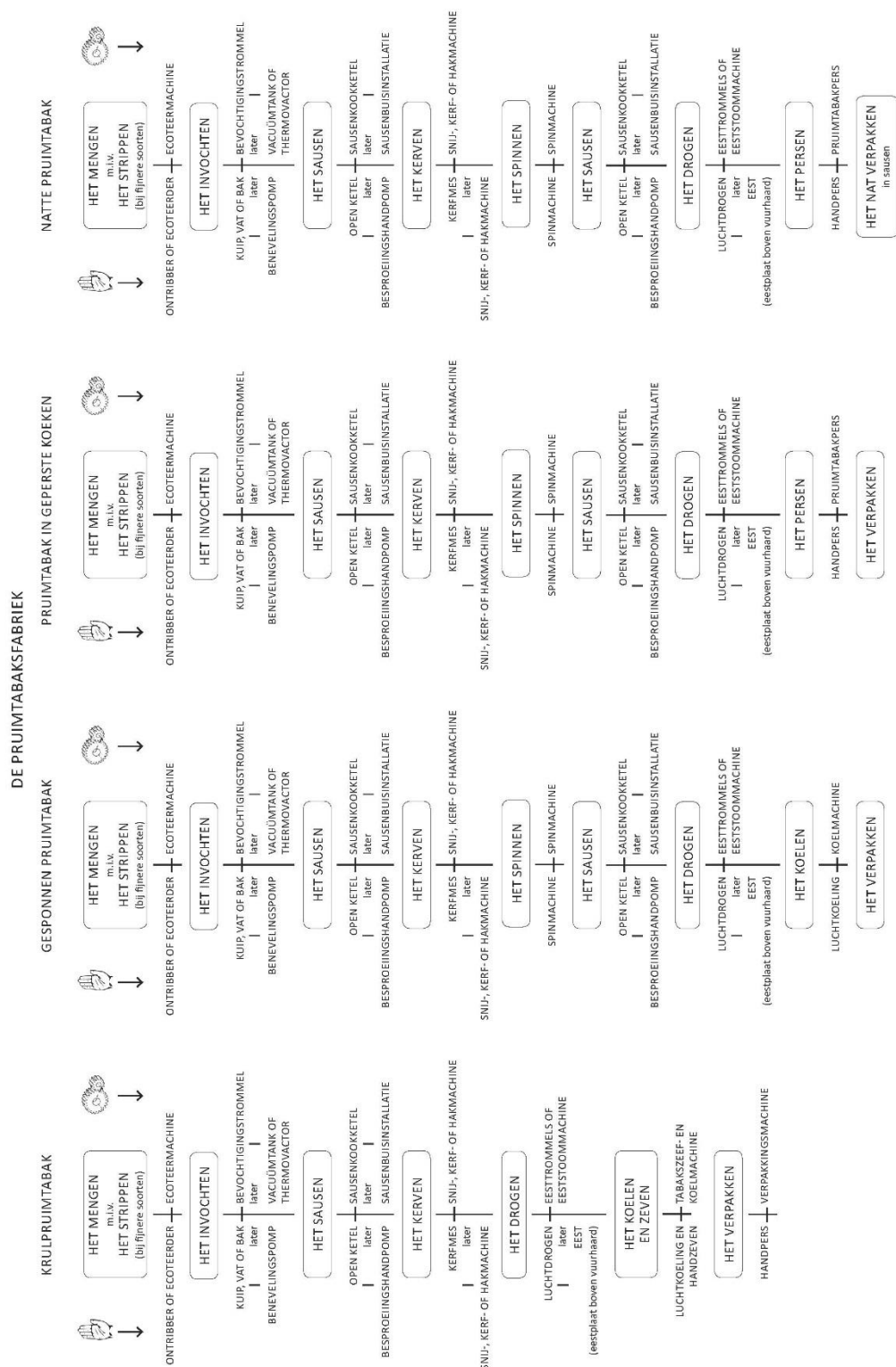
⁵²² Lhoas & Van Asch [s.d.], 5; Van der Ven 1949, 12; Sloots & Hoen 1996, 27; De Vuyst 1999, 129.

⁵²³ Sloots & Hoen 1996, 27.

⁵²⁴ S.n. [s.d.]a, 36-37; Sloots & Hoen 1996, 27.

⁵²⁵ Ook 'tabac filé' genoemd.

⁵²⁶ Janssens 1985, 194.



manueel:  mechanisch: 

© F. Becuwe & E. Jacobs, Onroerend Erfgoed

Schema 2 - Schematische voorstelling van het productieproces in een pruimtabaksfabriek.

fig. 120 & fig. 121) gelegd. Op deze bladeren werd het in niet te grote stukken versneden binnengoed gelegd. Dekblad en binnengoed werden vervolgens, meestal met behulp van een haspel, op dezelfde wijze als een touw werd gesponnen, door een spinner ineengerold. De spinmachine, nagenoeg vergelijkbaar met het door een touwslager gebedigde toestel, bestond eigenlijk uit een eenvoudig haspelwerk, dat de verkregen tabaksstreng niet alleen opwikkelde maar ook op zijn lengteas draaide (fig. 122). Op deze manier werd de eigenlijke spinwerking tot stand gebracht. De dikte van de streng kon variëren van 3 tot 12 mm. De beste kwaliteit werd het dunst gesponnen. Terwijl de spinner de spinmachine bediende, voerden helpers het nodige materiaal aan. Daarna werd de streng in kleine voor de verkoop geschikte strengen verdeeld, die in elkaar werden vervlochten⁵²⁷. Vooraleer in rollen te worden gedroogd werden ze vaak ook nog eens in een saus gedoopt⁵²⁸. Door de gesponnen pruimtabak daarna ook nog eens te persen (fig. 123 & fig. 124) werd *pruimtabak in geperste koeken*⁵²⁹, een derde soort, bekomen⁵³⁰.



Fig. 121 - Een spinmachine met pedaalwerk (in het Nationaal Tabaksmuseum in Wervik) (Collectie Onroerend Erfgoed, foto Kris Vandevorst).

Een vierde en zwaarste soort was de *natte pruimtabak*, die zo vochtig mogelijk aan de klant werd geleverd. Doorgaans werd ook deze tabak volgens de spinmethode in rollen gemaakt, maar soms

⁵²⁷ Aschenbrenner & Stahl 1950, 280; De Vuyst 1999, 129.

⁵²⁸ Wolf 1913, 406-408; S.n. [s.d.]a, 37-38; Sloots & Hoen 1996, 27-28. Een voorbeeld van een pruimtabakssausrecept is: op 100 delen tabak nam men eerst 2 delen gedroogde pruimen en 1 deel krenten. Deze werden met 34 liter water gekookt, vervolgens gezeefd door een linnen doekje. De verkregen vloeistof werd nogmaals gekookt nadat men er eerst 1 deel venkel, 0,5 deel jeneverbessen, 0,14 deel kruidnagel en 0,14 deel kwassiehout aan toegevoegd had. Aan het kooksel, dat eerst nog eens werd gezeefd, werd vervolgens een aftreksel toegevoegd dat door digestie van 6 liter brandewijn met 0,2 deel muskaatnootpoeder en 0,2 deel caskarilbast werd verkregen. Tot slot werd dit nog versneden met 2 tot 3 delen stroop.

⁵²⁹ Ook 'tabac pressé' genoemd. Daar deze geperste tabak de vorm had van briefvormige pakjes, sprak men ook van 'brieftabak' (Roessingh 1976, 398-399).

⁵³⁰ Wolf 1913, 408-409; Van Cauteren 1885, 87; S.n. 1953, 30-31; Dietze 1953, 307-322; Sloots & Hoen 1996, 28; Adriaen, Adriaen & Adriaen 2010, 48 & 80.

kwam ze ook in blokjes of plakken voor. Behalve door haar vochtigheid onderscheidde deze pruimtabak zich van de andere soorten door de saus waarin ze aanvankelijk in stopflessen of blikken

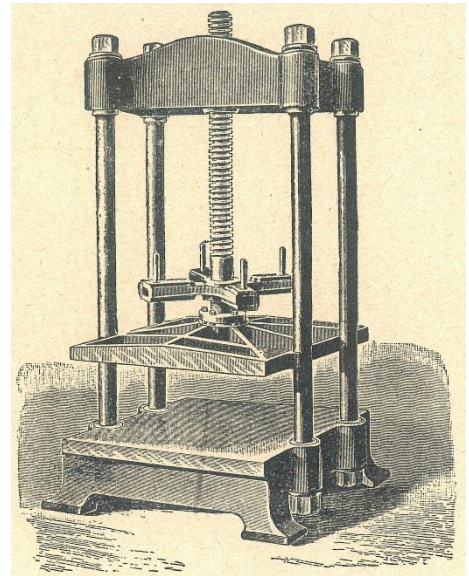
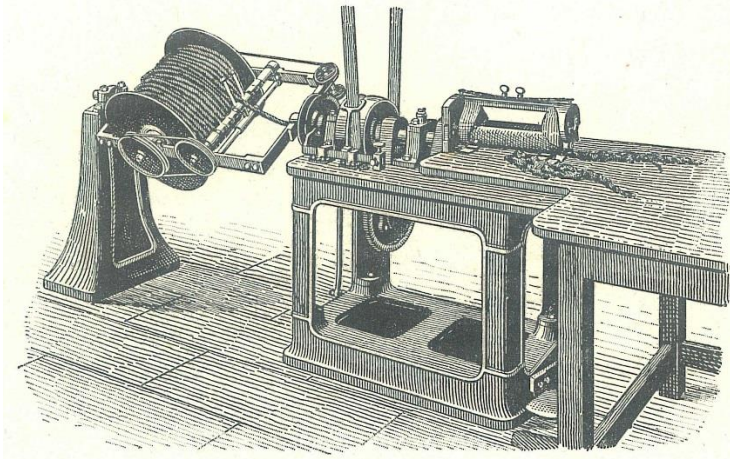


Fig. 122 - Een mechanisch aangedreven pruimtabakspinmachine (Bère 1895).

Fig. 123 - Een schroefpers van de Duitse firma Wilh. Quester (Wolf 1913).

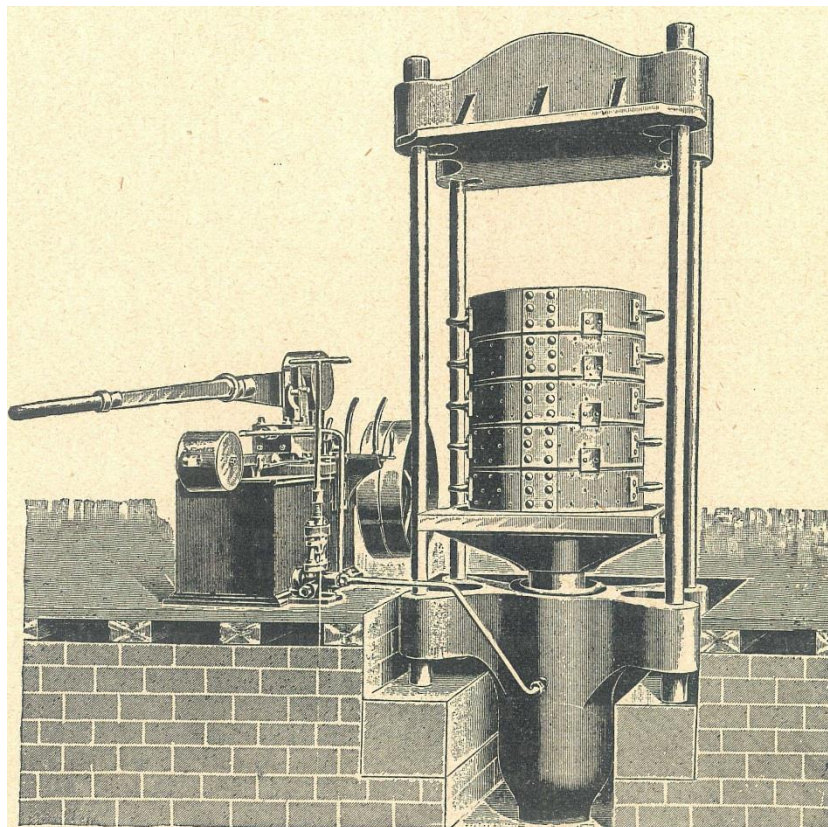


Fig. 124 - Een hydraulische pers van de Duitse firma Wilh. Quester (Wolf 1913).

////////////////////////////////////

werd verpakt. Uit deze verpakking verkochten de tabakswinkels opnieuw de pruim. Later werd van deze ongemakkelijke verpakking afgestapt en werd de natte pruim om uitdroging te voorkomen in geparaffineerd papier verpakt⁵³¹.

4.1.3 De snuiftabaksfabrieken

Snuiftabak (fig. 125) was tabak in poedervorm, die voornamelijk op twee manieren werd bereid (schema 3). De ene bereidingswijze gaf *karottensnuif*, de andere *stelensnuif*.



Fig. 125 - Snuiftabak van de tabaksfabriek Van der Cruyssen in Deinze (Collectie Renaat Debruyne, Koksijde).

4.1.3.1 De bereiding van karottensnuif

Bij snuiftabak werden de tabaksbladeren altijd van hun zwarte nerf ontdaan. Na het maken van de gewenste mengeling van diverse tabaksoorten werden de bladeren in een pekeloplossing ondergedompeld. Aan het pekewater werd dikwijls een saus toegevoegd. Om smaak en aroma aan de snuif te geven werd de saus gemaakt van diverse aromatische stoffen zoals onder andere kaneel, venkel, jeneverbessen, rozijnen, krenten, honing en tonkabonen⁵³². Eenmaal uit de saus genomen werd de tabak op een rooster gelegd om de overtollige vloeistof te laten afdruipe. Daarna werden de halve tabaksbladeren in een linnen lap gerold met daar omheen een touw. Hoe strakker deze werd aangetrokken, hoe meer vocht van tussen de bladeren werd uitgeperst. Bij Van der Cruyssen in Nevele

⁵³¹ Sloots & Hoen 1996, 28.

⁵³² Voor een concreet voorbeeld van een saus, meer bepaald de saus voor de fabricage van de bekende snuif 'Straszburger St. Omer' of 'Rapée', zie Van Nieuwenhuyse 1993, 15.

werd het lijnwaad na een dag verwijderd en werd de karot met een heel fijn touw omwonden⁵³³. Het maken van karotten gebeurde evenwel niet altijd manueel, integendeel, de encyclopedisten Diderot en d'Alembert maakten omstreeks 1750 reeds melding van mechanische karottenpersen⁵³⁴. Een identiek voorbeeld is nog altijd bewaard in het magazijn van de voormalige tabaksfabriek Lebbe & Thevelin in Poperinge (fig. 126)⁵³⁵. Deze karotten werden vervolgens in een donkere ruimte gelegd om te fermenteren, waarbij de saus en de verschillende tabakssoorten op elkaar inwerkten. De duur van dit proces was bepalend voor de kwaliteit en kon drie tot vijftien jaar bedragen⁵³⁶.



Fig. 126 - Karottenpers in de tabaksfabriek Lebbe & Thevelin in Poperinge (Foto Marie Becuwe, Keiem).

Recept voor snuiftabak

20 pond tabak – 2 ons rozijnen – 1 ons sap van jeneverbessen – 3 ons tamarinde – 1 ons suikerstroop – 1 ons rozenhout – 1 ons sassafrashout – 1 ons kalmoes – 0,30 ons koriander – 0,14 ons kruidnagels – 0,01 kardemom – 4 ons salmiak – 1 ons potas – 15 ons keukenzout⁵³⁷.

⁵³³ In de streektaal werd dit 'visielen' genoemd (Janssens 1985, 194).

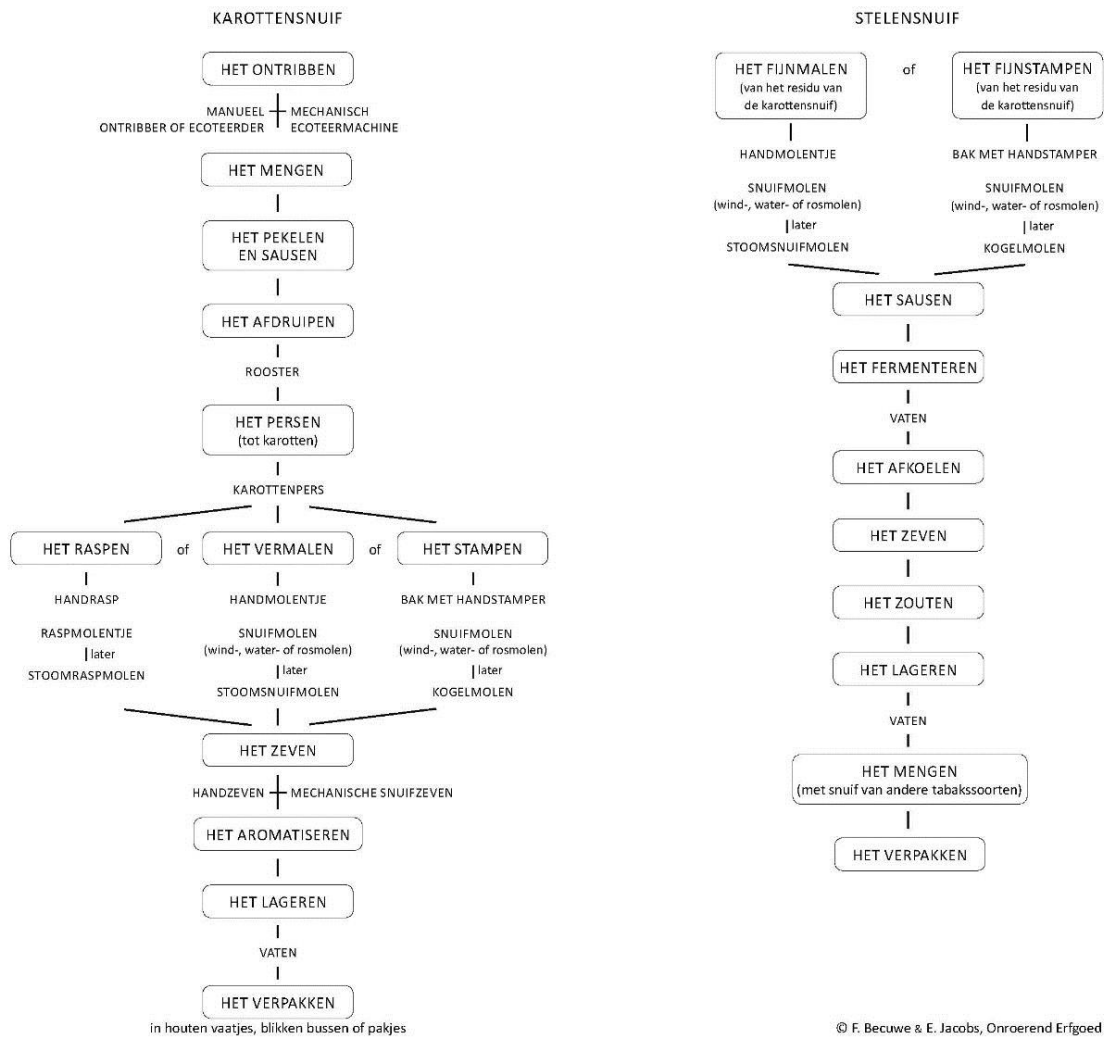
⁵³⁴ Het maken van karotten zou afkomstig zijn uit Frankrijk waar het vanaf het einde van de 17^{de} of het begin van de 18^{de} eeuw werd toegepast. Sommige manufacturen in die periode beperkten zich tot het produceren van karotten als halfafgewerkt product. De eerste manufacturen in Vlaanderen die met zekerheid karotten maakten, waren de Brugse fabrieken Van Outrijve (opgericht in 1734), Suweins (opgericht in 1738) en De Wilde (opgericht in 1739) (Brodeux 1989, 215-216).

⁵³⁵ Gouden-Hoofdstraat 19 in Poperinge. Adriaen, Adriaen & Adriaen 2010, 71.

⁵³⁶ A. Theuninck (1983, 147-148) heeft het over drie jaar. S.n. 1953, 18-20; Sloots & Hoen 1996, 29-31; Adriaen, Adriaen & Adriaen 2010, 94.

⁵³⁷ Adriaenens 2001, 6.

DE SNUIFTABAKSFABRIEK



Schema 3 - Schematische voorstelling van het productieproces in een snuiftabaksfabriek.



Fig. 127 - Een ijzeren rasp om een karot tot snuif te raspen (Collectie Adriaen, Poperinge).

Wanneer de karotten goed bevonden werden, werden ze tot snuif geraspt, gestampt of vermalen en vervolgens gezeefd. Het raspen van de karot tot snuif⁵³⁸ gebeurde doorgaans handmatig met een kleine rasp⁵³⁹ (fig. 127) of een raspmolentje. De snuifrasp die bij Van der Cruyssen werd gebruikt, was een houten bakje van 50 x 40 x 6 cm dat beslagen is met een geperforeerde ijzeren plaat. Door de karot erover te wrijven viel het snuifpoeder in het bakje⁵⁴⁰. Later werden grotere hoeveelheden ook geraspt in met stoom aangedreven raspmolens⁵⁴¹. Kleine hoeveelheden werden ook soms gestampt met behulp van een handstamper. Deze bestond uit een langwerpige rechthoekige bak waarin de tabak zodanig met een stamper met onderaan een kruisvormig mes werd bewerkt totdat men een meelachtig poeder bekam⁵⁴². Om grotere hoeveelheden te stampen bezigde men een snuifmolen. Op het platteland waren dit meestal windmolens, terwijl in de stad daarvoor ook rosmolens werden gebruikt. De meeste snuifwindmolens betroffen houten standaardmolens, al dan niet met een toren- of stampkot. Stenen bovenkruisers kwamen ook voor als

snuifwindmolen, maar in mindere mate. Bij de rosmolens fungeerden zowel buiten- als binnenrosmolens als snuifmolen. In een buitenrosmolen liep het paard rond het houten of bakstenen gebouwtje dat zich vrij gemakkelijk liet herkennen door de spil die boven het tentdak uitstak. Aan de spil was de schuin naar beneden lopende staartbalk bevestigd, die het paard via een zwengel voorttrok. In binnenrosmolens liep het paard binnen, waardoor deze rosmolens minder gemakkelijk herkenbaar waren⁵⁴³.

Omdat er in de 18^{de} eeuw tienmaal meer gesnoven werd dan gerookt, liet Joannes de Stoop in 1766 in Zonnebeke een staakmolen met stenen torenkot bouwen '*dienende om olie ende sneuf te stampen*'⁵⁴⁴. In 1771 verkreeg ook Pierre de Roo van de Raad van Financiën de toestemming om zijn snuiftabaksfabriek in Nieuwpoort uit te breiden met een kleine windmolen⁵⁴⁵. Wanneer omstreeks 1850 de rage van het tabak snuiven voorbij was en er meer pijp en sigaar gerookt werd, werd het 'snuifstampen' in de oppermolen (d.i. in de houten molenkast) stopgezet. De olieslagerij in het hoge stenen stampkot bleef operationeel tot omstreeks 1910⁵⁴⁶. Voor 1775 werd ook in Dikkelvenne een

⁵³⁸ Ook 'rapé' genoemd (Brodeux 1989, 2216 & 222).

⁵³⁹ De gebruiker van snuiftabak diende zijn in karotten verkochte snuiftabak zelf te raspen. De rasp die hij daarvoor gebruikte, bestond gewoonlijk uit een metalen plaatje met geperforeerde gaatjes, enigszins vergelijkbaar met een rasp voor muskaatnoot. De eerste raspen verschenen in Frankrijk in het begin van de 17^{de} eeuw. De persoonlijke raspen, of 'râpes de poche', waren niet groter dan 10 tot 15 cm. Grotere modellen werden 'râpes de table' genoemd. Sommige 'râpes de poche' werden gemaakt in ivoor, koper, brons, email of hout en mooi versierd met motieven die vaak de persoonlijkheid van de eigenaar verraadden (Blondel 1891, 206-210; Adriaensens 2001: 16).

⁵⁴⁰ Janssens 1985, 194.

⁵⁴¹ Van Cauteren 1885, 83-87; S.n. 1953, 30; Adriaen, Adriaen & Adriaen 2010, 48.

⁵⁴² Van Cauteren 1885, 83-87; Adriaen, Adriaen & Adriaen 2010, 48.

⁵⁴³ Lindemans 1952, II, 323-324. Devlieghe 1983, 17-18; Theuninck 1983, 45-50.

⁵⁴⁴ Het octrooi daartoe werd verkregen op 7 oktober 1765 (Theuninck 1983, 21, 168-169).

⁵⁴⁵ Vanoverberghe 2005, 191 (Algemeen Rijksarchief, Raad van Financiën, nrs. 5291 & 5313).

⁵⁴⁶ Na 1910 werd er sporadisch nog eens diervoeder geplet. In 1915 ging de molen, intussen gekend als de Leuridanmolen (naar de laatste molenaarsfamilie), onder het oorlogsgeweld tegen de vlakte. Deze molen was gelegen in de

die van voor 1775 dateerde, vermoedelijk tot aan zijn sloop in 1906 dienst als snuifmolen⁵⁵⁷. Een binnenrosmolen om tabak te stampen werd in 1745 in Brugge door Toussain Pollet opgetrokken nabij het Jonghof van de Sint-Jorisgilde⁵⁵⁸. In Oudenaarde werd in 1786 een tabaksrosmolen opgericht in de tabak- en snuifabriek van de familie Geersdaele⁵⁵⁹. Niet alle snuifmolens waren echter wind- of rosmolens, ook watermolens stampten of maalden tabak. Zo werd de watermolen Coquette in Vilvoorde in 1876 omgebouwd tot een tabaksmolen. Bij de overvelving van de Woluwe en de Zenne werd de molen, die ook als graanmolen fungeerde, buiten bedrijf gesteld⁵⁶⁰.

De inrichting van de snuifwindmolen in Laarne

Tegen de zoldering van de gelijkvloerse verdieping was de koning voorzien van een dubbel lantaarnwiel⁵⁶¹: een groot wiel met daaronder een kleiner exemplaar. De onderste lantaarn dreef het kamwiel op de horizontale wentelas aan. Op deze as waren hefblokken⁵⁶² bevestigd die zes eikenhouten stampers (fig. 129) op en neer lieten gaan. Om deze stampers met een vierkante doorsnede daarbij op hun plaats te houden, staken ze doorheen de vierkante openingen in de horizontale balk die onder de wentel- of nokkenas in de muur was ingewerkt. De stampers, die door middel van dikke touwen in of buiten werking konden gesteld worden, waren onderaan voorzien van kruisvormige, gietijzeren messen. Bij twee stampers waren deze messen ongeveer 10 cm lang, bij de vier andere waren ze korter maar wel scherper van snee.

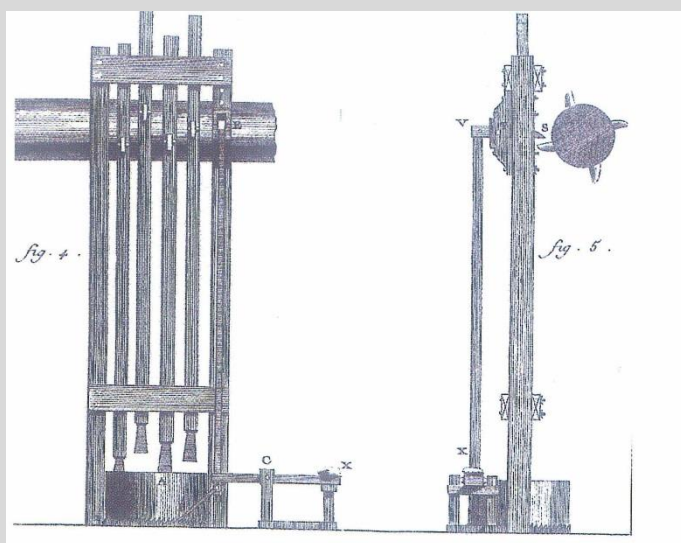


Fig. 129 - Stampers met ijzeren schoppen in een snuifmolen (Diderot & d'Alembert 1772).

Legende:

[fig. 4 - slagwerk van een tabaksmolen] A. mortier (stampvat) – B. knipslot – ED. keper die het knipslot bedient – 1-2. tandwiel dat de mortier omringt – BCX: brugbalans om de keper uit het knipslot te lichten.

[fig. 5 - dwarsdoorsnede van het slagwerk] STV. bovenbalans, die de keper in het knipslot duwt – VX. keper van het knipslot.

Het heien van de zes stampers gebeurde in de zes vaasvormige, ongeveer 40 cm hoge eikenhouten vaten, die met gedroogde tabaksbladeren waren gevuld. Van deze stampvaten, die op een ongeveer 1 m hoge houten tafel waren bevestigd, hadden er twee een diameter van ongeveer 20 cm en vier een kleinere diameter. De reden daarvan lag bij het stampen dat eigenlijk

in twee fasen gebeurde. In een eerste fase kenden de droge tabaksbladeren een ruwe bewerking tot snuif. Vervolgens werd deze snuif gezeefd met behulp van een grote ronde zeef met een

⁵⁵⁷ Deze tabaksmolen was gelegen in de Oude Antwerpse Heerweg in Waasmunster (Info <http://www.molenechos.org/verdwenen/molen.php?AdvSearch=6550> (geraadpleegd dd. 04.11.2014)).

⁵⁵⁸ Sint-Jorisstraat in Brugge. Info <http://www.molenechos.org/verdwenen/molen.php?AdvSearch=6913> (geraadpleegd dd. 04.11.2014).

⁵⁵⁹ Markt 60-61, Oudenaarde. Bogaert, Lanclus, Tack & Verbeeck M. 1996, 154. Info <https://inventaris.onroerenderfgoed.be/dibe/relict/27264> (geraadpleegd dd. 18.11.2014).

⁵⁶⁰ Deze tabaksmolen was gelegen in de Visserstraat in Vilvoorde. Info <http://www.molenechos.org/verdwenen/molen.php?AdvSearch=5340> (geraadpleegd dd. 04.11.2014).

⁵⁶¹ Ook schijfloep of spijleloop genoemd.

⁵⁶² Ook vuisten of nokken genoemd.

diameter van ongeveer 60 cm en een opstand van 15 cm, die met vier touwen aan een horizontale balk was opgehangen. Al wat op de zeef bleef liggen werd in een tweede stampbeurt tot fijne snuif bewerkt. Tot slot werden de snuif uit de mortieren gelepeld met houten holronde scheplepels⁵⁶³.

Behalve met wind- of dierlijke kracht werd vanaf de late 19^{de} eeuw ook tabak tot snuif vermalen met snuifstoommolens (fig. 130)⁵⁶⁴. Dit was onder meer het geval in de snuiffabriek Charles Pype in Harelbeke. De tabak werd er evenwel niet fijn gestampt, maar tussen molenstenen fijn gemalen⁵⁶⁵. Voor zeer fijne snuifsoorten werd malen immers verkozen boven stampen⁵⁶⁶. Via de vanuit een trechter bevoorradde schudbak boven de maalstoel kwam de tabak er tussen de maalstenen terecht. Op een enigszins wijder kropgat in de loper na verschilden deze nauwelijks van de maalstenen in een gewone korenmolen. De fijn gemalen tabak werd in een pijp opgevangen en van daaruit met een elevator naar een hoger gelegen zeef gebracht. Wat nog niet fijn genoeg gemalen was en bijgevolg op de zeef bleef liggen, werd opnieuw tussen de maalstenen gebracht⁵⁶⁷. Opdat niet alle materiële sporen van het historische snuifmalen definitief zouden worden uitgewist, werd de beltzolder van de Rysselendemolen in Ardoorie in het kader van de windmaalvaardige restauratie tussen 2008 en 2014 opnieuw uitgerust met een maalstoel met tabaksmolen. Samen met de op dezelfde maalstoel geïnstalleerde haverpletter wordt deze aangedreven door een elektromotor (fig. 131)⁵⁶⁸.

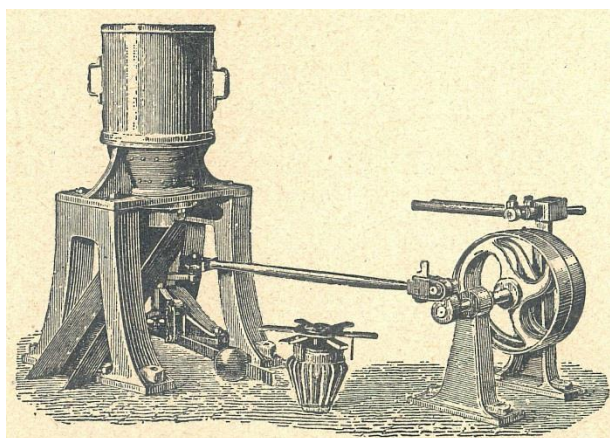


Fig. 130 - Een snuiftabaksmolen van de Duitse firma Wilh. Quester (Wolf 1913).

Fig. 131 - Maalstoel met snuiftabaksmolen in de Rysselendemolen in Ardoorie (Foto Clayhem Campagne, Keiem).

Ook de Poperingse tabaks- en pijpenfabrikant Ignace Roelens⁵⁶⁹ of de Ieperse tabaksfabriek Camiel Tahon⁵⁷⁰ gebruikten hun stoommolen naar alle waarschijnlijkheid om snuif te stampen. In de daaropvolgende decennia werden echter ook – zoals in de tabaksfabriek Ducaté⁵⁷¹ in Waregem of de tabaksfabriek Vandewalle⁵⁷² in Ruiselede – meer en meer machinaal aangedreven tabaksmolens in gebruik genomen die de karotten volgens het principe van een ouderwetse koffiemolens vermaalden.

⁵⁶³ Samyn 1988, 62-70; Adriaen, Adriaen & Adriaen 2010, 40. Info

<http://www.molenechos.org/verdwenen/molen.php?AdvSearch=2553> (geraadpleegd dd. 04.11.2014).

⁵⁶⁴ Riant 1876, 149.

⁵⁶⁵ Theuninck 1983, 154-155.

⁵⁶⁶ Van Cauteren 1885, 86; Adriaen, Adriaen & Adriaen 2010, 48.

⁵⁶⁷ Theuninck 1983, 155.

⁵⁶⁸ Becuwe & Vereecke 2015, 43.

⁵⁶⁹ Adriaen, Adriaen & Adriaen 2010, 94.

⁵⁷⁰ Het betrof een kleine stoommachine van maar 1 pk. De stoomketel had een verwarmingsoppervlak van 1,83 m² (Provinciaal Archief West-Vlaanderen, A3-GB/1997/PB/94-I).

⁵⁷¹ Een 5 pk-benzinemotor dreef er de snuifmolen aan. Provinciaal Archief West-Vlaanderen, A3-GB/2005/PB/29-j.

⁵⁷² Een motor dreef er de snuifmolen aan. Provinciaal Archief West-Vlaanderen, A3-GB/1997/PB/43-b.

Een andere mogelijkheid was de karotten fijnstampen met een kogelmolen (fig. 132 & fig. 133). Deze machine bestond uit een roterende trommel, waarin een aantal kogels de tabak fijnmaakten. Via enkele gaten in de trommel viel de fijngemaakte tabak op een zeef die op de trommel was bevestigd en meedraaide⁵⁷³.

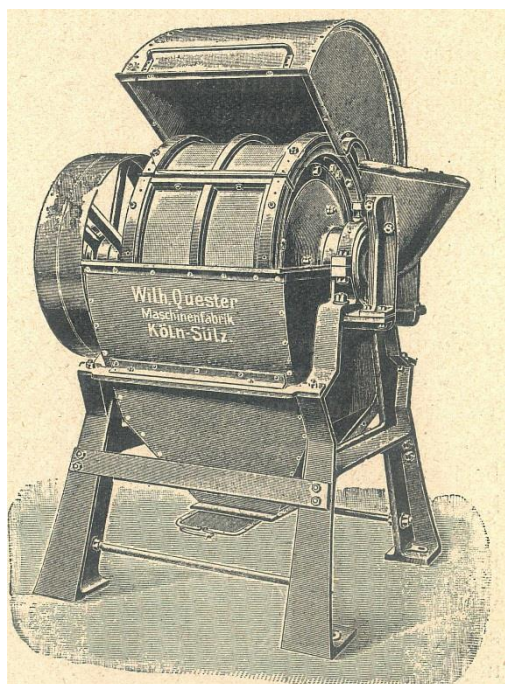


Fig. 132 - Een kogelmolen van de Duitse firma Wilh. Quester (Wolf 1913).

Fig. 133 - Een kogelmolen (Aschenbrenner & Stahl 1950).

Gebeurde het vermalen van tabak tot poeder (of snuif) in de tabakswinkel, dan werd daarvoor destijds een handmolen gebruikt. Dit was alvast het geval in het merendeel van de tweehonderd tabakswinkels die Antwerpen omstreeks 1816 telde⁵⁷⁴.

De geraspte, gestampde of gemalen tabak werd vervolgens in grovere en fijnere deeltjes uitgezift. Aanvankelijk bezigde de snuifabrikant daarvoor handzeven (fig. 134), die uiteindelijk door mechanische snuifzeven werden vervangen. Een elektrisch aangedreven snuifzeef is nog bewaard in het tabaksmagazijn Lebbe & Thevelin in Poperinge (fig. 135). In de tabaksfabriek Van der Cruysen in Nevele werd de snuif niet gezift maar in een varkensblaas met de handen tot zeer malse en fijne snuif gekneed⁵⁷⁵.

Na het uitziften werd de snuif nog gearomatiseerd met bijvoorbeeld tonkabonen⁵⁷⁶ en met een zoutoplossing besprenkeld. Ook werden er soms nog enkele soorten olie aan toegevoegd. Ten slotte werd de snuif gedurende enkele weken in vaten opgeslagen⁵⁷⁷ om uiteindelijk in kleine houten vaatjes,

⁵⁷³ Sloots & Hoen 1996, 29-31.

⁵⁷⁴ Van Pottelberghe 1984, 226.

⁵⁷⁵ Janssens 1985, 194.

⁵⁷⁶ Deze grote zwarte exotische bonen werden in een mortier gestampd om de snuif te aromatiseren (Adriaen, Adriaen & Adriaen 2010, 68).

⁵⁷⁷ Soms waren dit loden of vertinde loden vaten. Omdat de snuif daardoor lood opnam, bleek dit achteraf schadelijk voor de gebruikers van snuiftabak (Bouten 1900, 21-22).

blikken bussen of pakjes (fig. 136) verpakt te worden. Uit deze van een banderol voorziene verpakking woog de winkelier dan de door de klant gevraagde hoeveelheid snuif uit⁵⁷⁸.



Fig. 134 - Snuifzeef, die bij het zeven krachtig heen en weer werd geschoven op een houten paard (Collectie Adriaen, Poperinge).



Fig. 135 - Elektrisch aangedreven snuifzeef in het tabaksmagazijn Lebbe & Thevelin in Poperinge (Foto Marie Becuwe, Keiem).

4.1.3.2 De bereiding van stelensnuif



Fig. 136 - Verpakking van de 'karotsnuif Van der Cruyssen' in Deinze (Collectie Renaat Debruyne, Koksijde).

De tweede of zogenaamde snelle methode betrof de productie van stelensnuif, die zoals de naam laat vermoeden niet van tabaksbladeren maar van tabaksstelen werd gemaakt⁵⁷⁹. Dit residu van de karottensnuif werd eerst droog fijngemalen of gestampt en vervolgens met een saus aangevocht. Daarna werd deze snuif in vaten opgeslagen om gedurende vier tot acht weken in een verwarmde kamer (van 30 tot 40 °C) te fermenteren. Na deze gisting, die als het ware voor een concentratie van de welriekende bestanddelen zorgde, werd de snuif op grote tafels afgekoeld en gezeefd. Tevens werd er 5 tot 8 procent zout aan toegevoegd. Daarna werd de snuif opnieuw geborgen in vaten om er nog enkele maanden te rusten. Als laatste handeling werd de snuif vermengd met op dezelfde wijze bereide snuif van andere tabaksoorten. In tegenstelling met andere tabaksproducten vond de 'mélange' dus pas op het einde plaats⁵⁸⁰.

⁵⁷⁸ Wolf 1913, 411-416; S.n. [s.d.]a, 148-149; Sloots & Hoen 1996, 29-31.

⁵⁷⁹ In de 18^{de} eeuw werden tabaksstelen nog als afval beschouwd en bijgevolg weggegooid (Vanoverberghe 2005, 194).

⁵⁸⁰ Van Cauteren 1885, 83-87; S.n. [s.d.]a, 40-41 & 149; S.n. 1953, 18-20; Sloots & Hoen 1996, 31; Adriaen, Adriaen & Adriaen 2010, 48.

De snuifbereiding in de snuiffabriek Charles Pype in Harelbeke⁵⁸¹

“Het grootste deel van tabak die bij Pype in Harelbeke werd verwerkt, kwam van Amerika. De tabaksmanokken zaten opgeborgen in grote vaten. Geregeld werd echter ook Wervikse tabak gebruikt en soms wist Charles Pype ook weleens partijen afval uit sigaren- en sigarettenfabrieken op te kopen.

Als aan een nieuwe ‘gang’ werd begonnen, werd de hoeveelheid tabak die in een keer moest verwerkt worden, vooraf precies afgewogen. De manokken werd losgemaakt en de bladeren uitgespreid op de grote droogrekken in de droogkamer, die werd warm gestookt met cokes. Gedurende tien dagen bleef de tabak op de droogrekken liggen. De ganse partij ging dan naar boven waar de bladeren werden gebroken in een soort ‘brakelaar’. Het ging precies zoals men vlas breekt. Van daaruit liep de tabak door een trechter naar beneden tot in de schudbak boven de maalstoel. De gemalen tabak kwam langs een pijp in een elevator terecht, waarmee het opnieuw naar boven werd gebracht. Daar werd de tabak in een grote zeef gestort die door de molen in beweging werd gehouden. Wat op de zeef bleef liggen en dus nog niet fijn genoeg gemalen was, werd opnieuw vermalen, hetzij door de maalstenen hetzij met de hamermolen waarover de fabriek eveneens beschikte.

Na deze eerste bewerkingen werd het tabakspoeder in houten kuipen gedaan. In elke kuip werd precies 36 kg tabakspoeder afgewogen, die vermengd werd met water waaraan de baas bepaalde stoffen had toegevoegd die hij enkel kende. De inhoud van iedere kuip werd vervolgens beurtelings in de mengmachine, de ‘pétrin’, gegoten. Per ‘gang’ waren dit 46 kuipen. Na het mengen werd het tabakspoeder opnieuw naar de droogkamer gebracht, die gedurende drie weken werd gestookt. Een hevig gistingsproces werd op gang gebracht. Intussen werd er door de baas opnieuw geheime ‘stoffatie’ in gedaan en werd het poeder dagelijks gezeefd. Waren de drie weken voorbij, dan werd per kuip 5 kilogram keukenzout toegevoegd en werd de inhoud van de ene kuip gedurende de vier daaropvolgende dagen overgegoten in de andere. Tot slot werd alles nog eens manueel gezeefd met een nog fijnmaziger zeef. Nu was de tabak klaar om er snuif van te maken. Iedere kuip werd gevuld met 21 kg van die inhoud. Intussen had de baas in een emmer met 10 liter warm water nog maar eens een ‘geheim brouwsel’ gemaakt, waarvan aan iedere kuip een maatje werd toegevoegd. Na alles nog eens goed om te roeren was de ‘natte snuif van Harelbeke’ ooit een gegeerd product, klaar. Twee varianten werden bekomen door pepermunt of parfum aan toe te voegen.”

(Getuigenis van Jules Debacker⁵⁸²).

4.1.4 De sigarenfabrieken

Tot de eerste sigarenfabrieken in Vlaanderen behoorden vermoedelijk de sigarenfabrieken die respectievelijk in 1830 door W. Hartog en in 1840 door Liévin de Bruyn in Antwerpen⁵⁸³ en in 1832

⁵⁸¹ Theuninck 1983: 155-158.

⁵⁸² Jules Debacker was gedurende 38 jaar arbeider en snuifbereider in de Harelbeekse snuiffabriek Pype (Theuninck 1983, 154). Theuninck 1983, 155-158.

⁵⁸³ Van Pottelberghe 1984, 227. In de daaropvolgende jaren werden in Antwerpen nog enkele tabaksfabrieken opgestart, met name in 1847 Van de Vin-Craen, in 1857 Louis Trinchant, Ernest Trinchant en Benedictus Pinckhof, in 1858 G.L.J. Vereecken en in 1859 L. Janssens (Waïtté & Geerts 1905, 102, 38, 47-49 & 105-106; Thys 1930, 21; Van Pottelberghe 1984, 227).

door Jan Hoefnagels in Peer⁵⁸⁴ werden opgericht. Veelal ontstonden ze uit kleine tabakswinkeltjes, die behalve rook-, snuif- en pruimtabak gewoonlijk ook koffie, thee en andere kruidenierswaren verkochten. Toen de vraag naar sigaren toenam, installeerden sommige van die winkeliers een paar sigarenmakers op hun zolder. Aanvankelijk leverden deze winkeliers, die zich sigarenfabrikanten noemden, op bestelling⁵⁸⁵, doch vrij snel zouden enkelen zich ontpoppen tot belangrijke producenten. Eén van hen was de Antwerpse tabakswinkelier Van de Vin-Craen, waarvan de in 1847 in de Dambruggestraat opgerichte kleine sigarenfabriek zeer snel uitgroeide tot een vrij grote onderneming. In 1851 stelde het bedrijf reeds meer dan honderd arbeiders tewerk⁵⁸⁶.



Fig. 137 - Briefhoofd van de sigarenfabriek Borremans in Geraardsbergen (Collectie Onroerend Erfgoed, foto Kris Vandevorst).

De echte doorbraak van sigarenfabrieken vond echter plaats vanaf de tweede helft van de 19^{de} eeuw. Antwerpen⁵⁸⁷, Arendonk⁵⁸⁸, Turnhout⁵⁸⁹, Brussel, Leuven, Geraardsbergen (fig. 137)⁵⁹⁰, Gent, Sint-

⁵⁸⁴ D[usar] 1950, 208.

⁵⁸⁵ Verellen 1947, 321.

⁵⁸⁶ Van Pottelberghe 1984, 227.

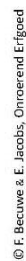
⁵⁸⁷ Voor meer informatie over de sigarenindustrie in de stad Antwerpen zie Van Pottelberghe 1984, 232-233.

⁵⁸⁸ Door het wegwijnen van de plaatselijke weverijen en kousenmakerijen in Arendonk en de rest van de Kempen waren er arbeidskrachten beschikbaar, die bovendien goedkoper waren dan in de stad. Bovendien was de ligging nabij de Nederlandse grens interessant voor een lucratieve smokkelhandel (Dusar 1950, 208-209; Van Pottelberghe 1984, 228-229). Ook in andere landen, zoals Duitsland, was de aanwezigheid van een plattelandsproletariaat door bijvoorbeeld het wegvallen van de huisnijverheid in de textielsector bepalend voor de vestigingskeuze van de eerste tabaksfabrieken (Wolf 1913, 279-280). Voor meer informatie over de sigarenindustrie in Arendonk zie Van Pottelberghe 1984, 229-230 en Liekens 1999, 93-106.

⁵⁸⁹ Voor meer informatie over de sigarenindustrie in Turnhout zie Van Pottelberghe 1984, 230-231.

⁵⁹⁰ Borremans 1987, 27-64; Marquebreuck 2002, 31-34; Meert 2005, 79-81. Eén van de bekende sigaren uit de glorieperiode van Geraardsbergse sigarenindustrie was bijvoorbeeld 'Le Grey Hound' van de sigarenfabriek Isidoor Van Wijmersch (Van Trimpont 1996, 17-20). Andere sigarenfabrieken in Geraardsbergen waren onder andere de Manufacture de Cigares Fins Theophile De Moor, de Manufacture de Cigares Fins Cyrille Van der Stock, de Manufacture de Cigares et Cigarettes Cyrille Hylebos, de Manufacture de Cigares fins Emile De Moor Fils, de Fabrique de Cigares fins et ordinaires C. Kindekens en de Manufacture de Cigares Fins Borremans Frères. Omstreeks 1940 telde Geraardsbergen 36 kleine en middelgrote sigarenfabrieken. In verband met de teloorgang van deze industrie in Geraardsbergen zie Imbo 1996, 11-15 en Surdiacourt 2007, 15-22.

DE SIGARENFABRIEK
(kwaliteitssigaren)



Schema 4 - Schematische voorstelling van het productieproces in een sigarenfabriek.

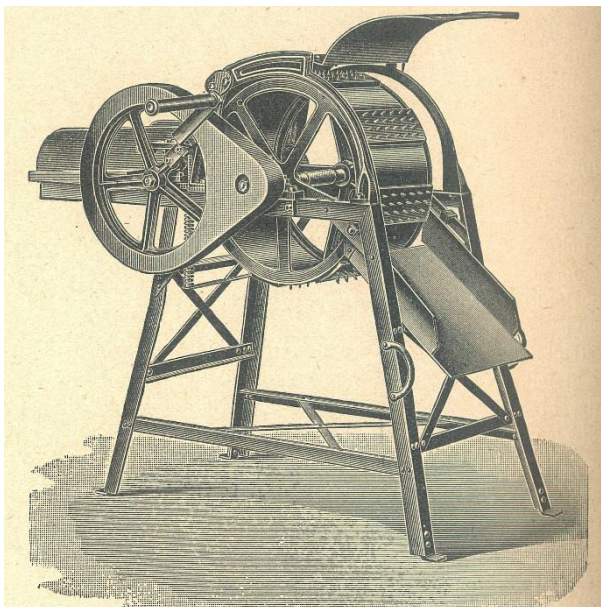
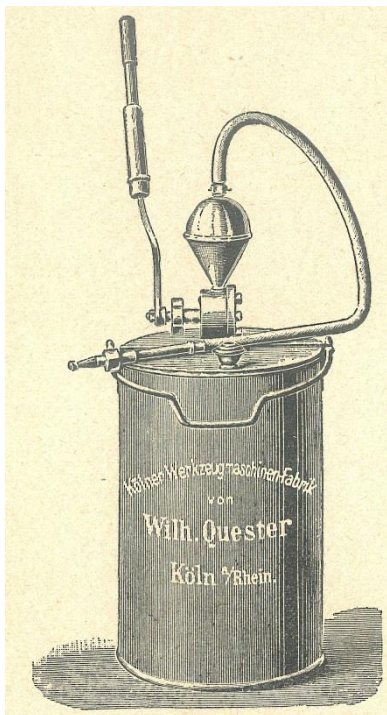


Fig. 138 - Een tabakssproeipomp van de Duitse firma Wilhelm Quester (Wolf 1913).

Fig. 139 - Een manueel te bedienen tabaksscheur- en schudmachines van de Duitse firma Wilh. Koelle (Wolf 1913).

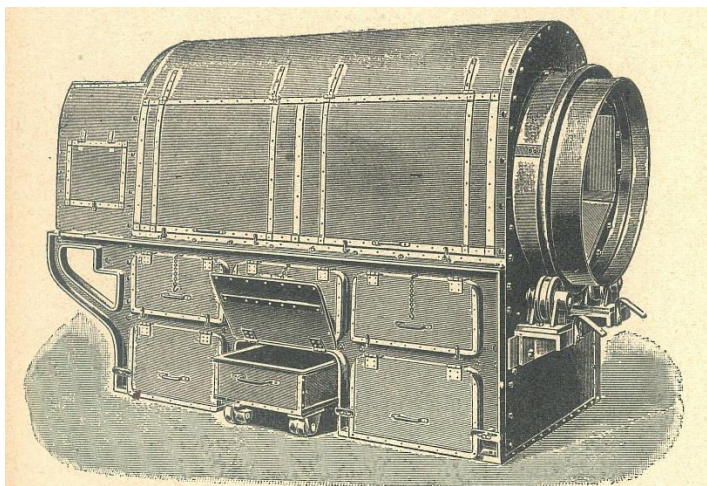


Fig. 140 - De mechanisch aangedreven stripmachine in de sigarenfabriek Borremans in Geraardsbergen (Collectie Onroerend Erfgoed, foto Kris Vandevorst).

Fig. 141 - Een tabaksmengmachines van de Duitse firma Wilh. Quester (Wolf 1913).

modellen met zelfs automatische toevoer op de markt⁶⁰⁵. De tabak die op de toevoertafel van zo'n scheur- en schudmachine werd gelegd, kwam door het draaien van het drijf wiel via een wals op een draaiende trommel terecht. Met de mesvormige pinnen op deze trommel werd de tabak gescheurd en door elkaar geschut. Vervolgens gleed de gestripte tabak van de trommel in de onderliggende goot om opgevangen te worden in een mand⁶⁰⁶. Na de Tweede Wereldoorlog werd het handmatig strippen omzeggens volledig door mechanisch aangedreven stripmachines overgenomen (fig. 140). Deze toestellen ont deden de bladeren niet alleen van hun nerf, maar scheurden ze ook in stukjes van een centimeter⁶⁰⁷.

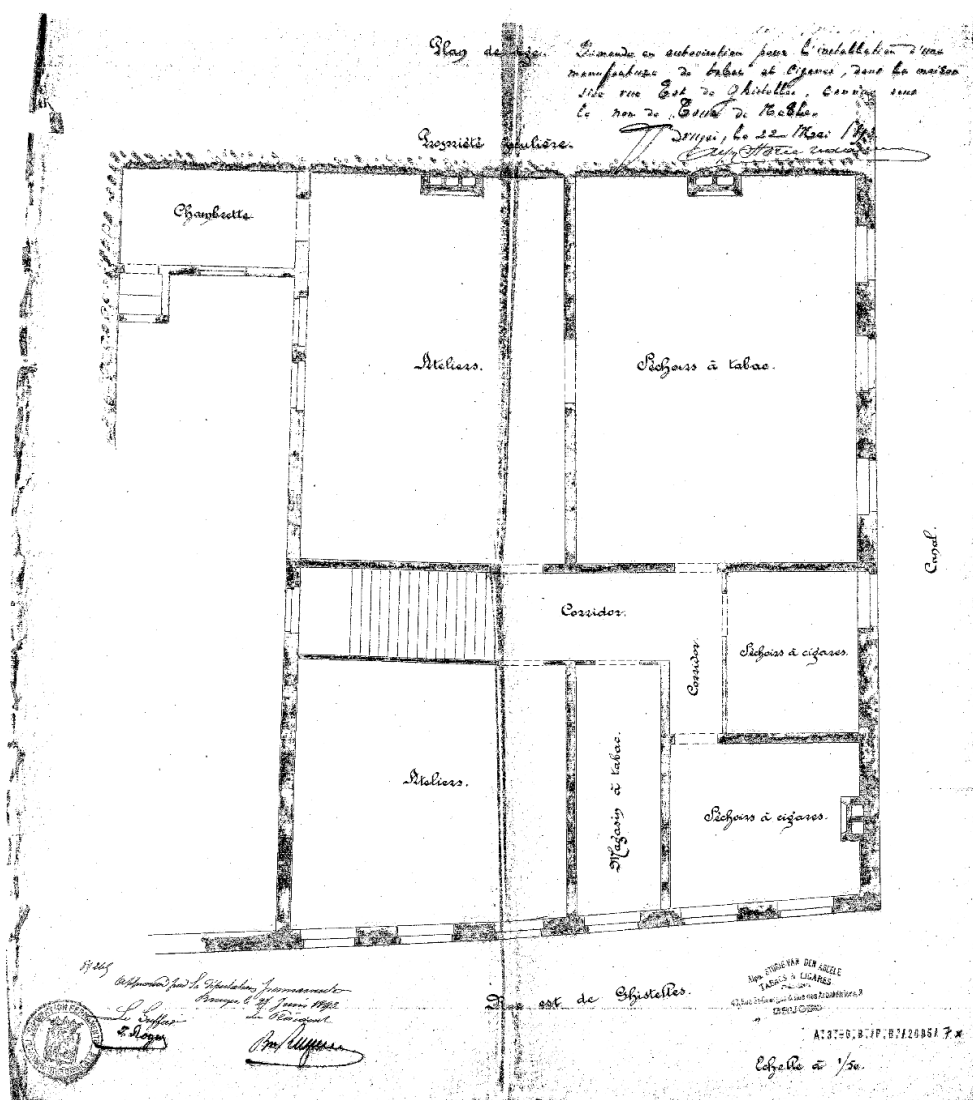


Fig. 142 - Plattegrond van de bovenverdieping van de tabaks- en sigarenfabriek Storié in Brugge (Provinciaal Archief West-Vlaanderen).

Daar het binnengoed van een sigaar steeds een mengeling betrof, dienden de diverse gescheurde tabakssoorten tot slot ook gemengd te worden. Aanvankelijk werden de diverse afgewogen

⁶⁰⁵ Sloots & Hoen 1996, 32-33.

⁶⁰⁶ Wolf 1913, 285-286.

⁶⁰⁷ S.n. 1953, 37; Sloots & Hoen 1996, 32-33.

hoeveelheden op een hoop geschud en door een herhaaldelijk opschudden vermengd. Omdat dit veel handenarbeid vroeg, werden vóór de Eerste Wereldoorlog her en der al mengmachines (fig. 141) ingezet. Naast de manueel te bedienen versies waren ook mechanisch aangedreven modellen beschikbaar. Al deze types bestonden uit een in horizontale richting draaiende trommel van draadzeef. Door de trommelbewegingen mengden de harken in de trommel de ingeworpen tabakssoorten, die tezelfdertijd ontdaan werden van stof, gruis en ander fijn afval. Deze vreemde stoffen gaven aan de sigaar immers een slechte geur⁶⁰⁸. Het tabaksstof dat door de mazen van de zeefdraad viel, werd verzameld in een bak om als schapenwasmiddel⁶⁰⁹ en bladluizenverdelger verkocht te worden⁶¹⁰. Gebeurde het mengen manueel, dan werd het binnengoed om het zo zuiver mogelijk te houden, in de meeste sigarenfabrieken daarna nog gezeefd⁶¹¹.

Vervolgens werd het binnengoed te drogen gelegd op een zolder of – zoals omstreeks 1893 in de sigarenfabriek Storié in Brugge (fig. 142)⁶¹² – in een speciaal daarvoor bestemd lokaal. Vochtig binnengoed liet zich immers moeilijk verwerken. Daarenboven konden kleine vochtige stukjes de sigaar verstopen⁶¹³.

4.1.4.2 De bereiding van het omblad



Fig. 143 - Poppen- of bosjesmakers aan het werk (Bouant 1901).

Fig. 144 - Werktafels van poppenmaaksters in de sigarenfabriek Borremans in Geraardsbergen (Collectie Onroerend Erfgoed, foto Kris Vandevorst).

Het tabaksblad dat om het binnengoed werd gewikkeld, is het omblad (of omslagblad). De daarvoor gebruikte tabaksbladeren werden eveneens bevochtigd⁶¹⁴ en gestript, alvorens ze in functie van de maat van de te vervaardigen sigaar in vierkanten te versnijden. Op het omblad werd vervolgens een

⁶⁰⁸ Adriaen, Adriaen & Adriaen 2010, 50.

⁶⁰⁹ Wasmiddel tegen allerlei ongedierte bij schapen.

⁶¹⁰ Bouant 1901, 265-267; Wolf 1913, 287.

⁶¹¹ Adriaen, Adriaen & Adriaen 2010, 50.

⁶¹² Provinciaal Archief Brugge, A3-GB/2005/PB/7-x.

⁶¹³ S.n. [s.d.]a, 78; Sloots & Hoen 1996, 33.

⁶¹⁴ Bij het bevochtigen werden de ombladen ook geschud om ze gelijkmatig week te maken (Wolf 1913, 286).

precieze hoeveelheid binnengoed gelegd en het geheel werd in de gewenste vorm gerold. Het maken van dergelijke bosjes of poppen (ook wikkels genoemd) met een gelijk gewicht en een dito vorm vroeg van de poppenmaker (of 'poupier'⁶¹⁵) wel heel wat oefening⁶¹⁶. Dit werk gebeurde aan lange of naast elkaar geplaatste kleinere tafels, waaraan de poppenmakers en sigarenmakers tegenover elkaar zaten (fig. 143). Deze tafels waren veelal in hun lengteas door een ongeveer 25 cm hoge scheidingswand en in hun breedte door een aantal even hoge wandjes, evenredig met het aantal poppenmakers, in werkplekken verdeeld (fig. 144). Onderaan het tafelblad bevond zich doorgaans een naar voren gebrachte open trog voor het afval. De te verwerken hoeveelheden voorbladen en binnengoed kregen de poppenmakers aangeleverd in een in twee compartimenten opgedeelde kist, die ze tijdens het werk gebruikten als zit⁶¹⁷.

Fig. 145 - Een bosjesmachine van de firma P.M.B. (Patent Machinebouw - Arencu).

⁶¹⁵ Ook 'boudinier' genoemd (Brodeux 1989, 213).

toe versmallende koker kwam het binnengoed terecht op een vochtig omblad dat met een transportbandje werd aangeleverd. Een paar banden rolden dan, zoals bij een oude sigarettenroller, het bosje⁶¹⁹.



Fig. 146 - Hardhouten kokertje om het bosje zijn gewenste vorm te geven (in de sigarenfabriek Borremans in Geraardsbergen) (Collectie Onroerend Erfgoed, foto Kris Vandevorst).

De bosjes of poppen werden ten slotte meestal in een vorm geperst⁶²⁰. Dit vormwerk kon op drie manieren gebeuren. Bij het zuivere handwerk werd het bosje zonder enige verdere bewerking van een omblad voorzien, waardoor de sigaar geheel was afgewerkt. Bij het handvormwerk werden de bosjes met de hand gemaakt, maar daarna met behulp van een penaal in een vorm geperst. De binnenzijde van een penaal, die eigenlijk uit een hardhouten kokertje bestond, was immers precies in de vorm die het bosje moest krijgen, uitgehold (fig. 146). In die uitholling werd het bosje gestopt om

enige tijd te rusten. Intussen kreeg het binnengoed de gelegenheid uit te zetten, waardoor het omblad tegen de binnenzijde van de koker werd gedrukt. Wanneer het bosje uit de penaal werd genomen, heeft het de gewenste perfecte vorm aangenomen. Vergde deze methode veel tijd, het leverde wel het beste resultaat op⁶²¹.

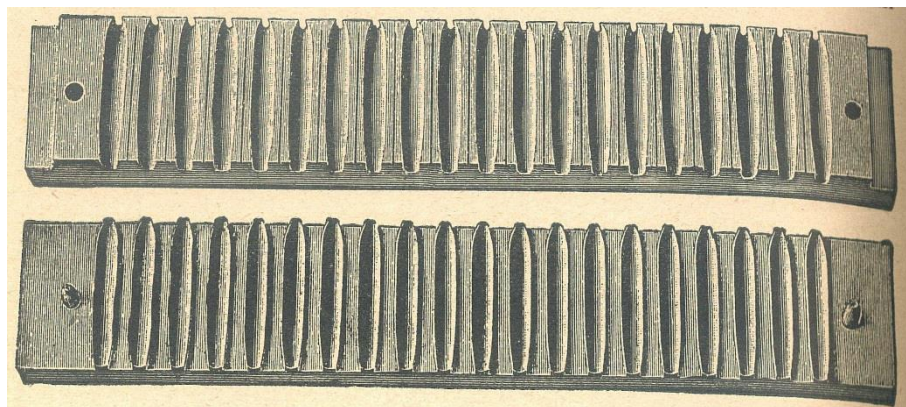


Fig. 147 - Een wikkelvorm of houten persvorm (onder- en bovenvorm) (Wolf 1913).

Wegens de kostprijs werd deze methode in de jaren 1920 echter verlaten voor het vormwerk, de derde en snelste werkwijze⁶²². Bij deze methode werd gebruik gemaakt van een wikkelvorm of houten persvorm, die in Duitsland al omstreeks 1855 en elders geleidelijk vanaf 1880 ingang had gevonden⁶²³. Dit instrument bestond uit een tweedelige houten blok, waarin de vorm voor de bosjes was uitgespaard (fig. 147). De manueel of machinaal gemaakte bosjes werden in de onderste helft van het blok gelegd, terwijl de bovenste helft erop gedrukt werd (fig. 148). Een aantal vormen werden op elkaar gestapeld en onder een pers gelegd. Deze persen kwamen in diverse soorten en maten voor

⁶¹⁹ Sloots & Hoen 1996, 33; Adriaen, Adriaen & Adriaen 2010, 50.

⁶²⁰ Bouant 1901, 225-227.

⁶²¹ Wolf 1913, 295; Sloots & Hoen 1996, 34.

⁶²² Sloots & Hoen 1996, 34.

⁶²³ Wolf 1913, 291.

(fig. 149, fig. 150 & fig. 151). Na enkele uren werden de blokken uit de pers gehaald en de bosjes in de vorm een kwart gedraaid en opnieuw in de pers gebracht. Met deze methode, die in het totaal 48 uren duurde, werd een persnaad vermeden, die anders een luchtkanaaltje tussen bosje en dekblad veroorzaakte en de sigaar bijgevolg een verkeerde 'trek' kon geven⁶²⁴.



Fig. 148 - Houten persvormen in de sigarenfabriek Borremans in Geraardsbergen (Collectie Onroerend Erfgoed, foto Kris Vandevorst).



Fig. 149 - Houten vormenpers in de sigarenfabriek Borremans in Geraardsbergen (Collectie Onroerend Erfgoed, foto Kris Vandevorst).

⁶²⁴ Sloots & Hoen 1996, 34; Adriaen, Adriaen & Adriaen 2010, 50.



Fig. 150 - Metalen vormenpers in de sigarenfabriek Borremans in Geraardsbergen (Collectie Onroerend Erfgoed, foto Kris Vandevorst).



Fig. 151 - Een vormenpers van de Duitse firma Klencke (in Nationaal Tabaksmuseum, Wervik) (Collectie Onroerend Erfgoed, foto Kris Vandevorst).

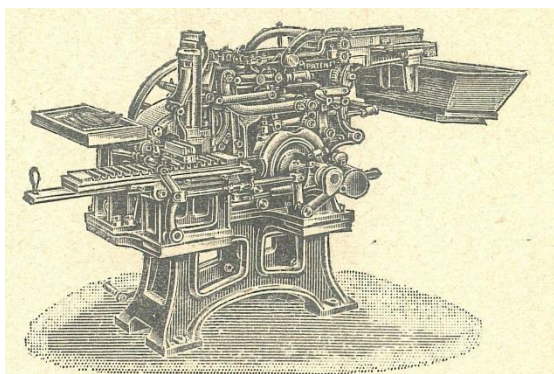


Fig. 152 - De wikkelmachine 'Perfecto' van de Maschinenfabrik für Tabakindustrie (Wolf 1913).



Fig. 153 - De Formator-wikkelmachine in de sigarenfabriek Borremans in Geraardsbergen (Collectie Onroerend Erfgoed, foto Kris Vandevorst).

Omdat dit werk sowieso arbeidsintensief bleef, werden in het laatste kwart van de 19^{de} eeuw allerlei toestellen ontwikkeld om machinaal bosjes te maken. Tot aan de Eerste Wereldoorlog gaven deze machines maar een ondermaats resultaat. In het beste geval voldeden ze voor de productie van goedkope sigaren. Eén van die toestellen was de wikkelmachine 'Perfecto' (fig. 152) van de Maschinenfabrik für Tabakindustrie in Frankfurt⁶²⁵. Latere, meer gesofisticeerde machines, zoals van de Zweedse machinebouwer Formator, maakten uiteindelijk ook de productie van kwalitatiever sigaren mogelijk (fig. 153).

4.1.4.3 De bereiding van het dekblad

Met het dekblad werd het bosje afgewerkt tot een complete sigaar. Dit blad vroeg echter een andere bewerking dan het binnengoed en het omblad. Zeer belangrijk was ook de kleur van het blad, dat immer het steeds belangrijker wordende uitzicht van de sigaar bepaalde. Het dekblad werd dan ook zoveel mogelijk beschermd tegen schadelijke inwerking van vocht en licht⁶²⁶.

Een eerste bewerking betrof het aanvochten van het dekblad. In een kelder of andere donkere ruimte werden de bladeren in een kuip met water ondergedompeld, uitgeschud en op matten gelegd. Belangrijk was dat de bladeren het vocht zo gelijkmatig mogelijk opnamen om vlekken te vermijden op het uiterlijk zo belangrijke dekblad. Daarom maakten grotere bedrijven daarvoor gebruik van speciale aanvochtkamers met bevochtigingsinstallaties (fig. 154)⁶²⁷.

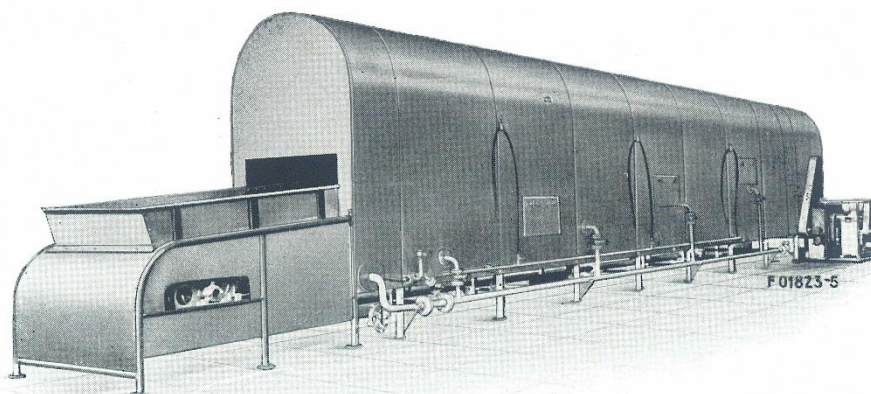


Fig. 154 - Een bevochtigingsinstallatie van de Duitse firma Heinen (Collectie Nationaal Tabaksmuseum, Wervik).

Na het invochten werden de dekbladeren op kleur gesorteerd. Voor dit sorteren waren ervaren vaklieden nodig die de geringe kleurverschillen konden onderscheiden. In grote fabrieken gebeurde dit in een deksorteerkamer. Deze aparte ruimte was bij voorkeur naar het noorden gericht om een zo constant en zuiver mogelijke lichtinval te krijgen. Naarmate kwalitatief kunstlicht zijn intrede deed, verviel deze vereiste. De gesorteerde bladeren werden vervolgens van hun naad ontdaan. Bij dure kwaliteitssigaren⁶²⁸ deed de sigarenmaker dit zelf, anders gebeurde dit op de stripperij⁶²⁹.

⁶²⁵ Voor een beschrijving van de werking van deze wikkelmachine zie Wolf 1913, 294-295.

⁶²⁶ S.n. [s.d.], 78-79; Sloots & Hoen 1996, 35.

⁶²⁷ Van Cauteren 1885, 94; Sloots & Hoen 1996, 35.

⁶²⁸ Het dekblad van kwaliteitssigaren was steeds van een zeer kostbare soort, zoals Sumatratobak (Van Pottelberghe 1984, 228).

⁶²⁹ Van Pottelberghe 1984, 228; Sloots & Hoen 1996, 35; Adriaen, Adriaen & Adriaen 2010, 51.



Fig. 155 - Werkplek van de sigarenmaker om de sigaren van een passend gesneden dekblad te voorzien in de sigarenfabriek Borremans in Geraardsbergen (Collectie Onroerend Erfgoed, foto Kris Vandevorst).

Fig. 156 - Een kopvorm (Wolf 1913).

Fig. 157 - Een afsnijmachine (Wolf 1913).

Eenmaal gestript sneed de sigarenmaker op een bij voorkeur gladgeschaafd beukenhouten rolplankje⁶³⁰ of anderszins zinken plaatje uit het dekblad de dekstrook (fig. 155). Daarin zou de sigaar met behulp van een eveneens glad geschaafd beukenhouten wrijfplakje⁶³¹ spiraalsgewijs worden gerold. Om het dekblad op zijn plaats te houden werd bij het mondstuk van de sigaar tussen bosje en dekblad wat lijm aangebracht. Met een schaartje of roterend mesje werd de sigaar tenslotte van overtollig restmateriaal ontdaan. Om de kop van de sigaar zo gelijkmatig mogelijk te vormen draaide men de sigaarpunt in een kopvorm (fig. 156). Tot slot sneed men het brandeinde van de sigaar naar gelang zijn gewenste lengte af met een mes of een afsnijmachine (fig. 157)⁶³².

Omdat goede sigaren een luxeproduct betroffen, bleef het eigenlijke sigarenmaken tot ver in de 20^{ste} eeuw grotendeels handwerk. Vanaf 1930 werd voor de productie van cigarillo's echter meer en meer gebruik gemaakt van een compleetmachine (fig. 158). Deze machine maakte niet alleen de bosjes, maar voorzag ze ook van een dekblad⁶³³.

4.1.4.4 Het kleursorteren, matteren, persen en drogen van sigaren

Vooraleer de sigaren te verpakken werden ze eerst nog op kleur gesorteerd aan een grote, aan drie zijden met een opstaande boord afgezoomde werktafel⁶³⁴. In de uiteindelijke verpakking moesten, laag voor laag, zoveel mogelijk sigaren met dezelfde kleur zitten. Ook het sorteren was dus vakwerk. Een ervaren kleursorteerder kon wel tachtig kleuren onderscheiden⁶³⁵. Opnieuw was het belangrijk dat de ramen in de kleursorteerkamer naar het noorden gericht waren⁶³⁶.

⁶³⁰ Doorgaans van 30 cm op 30 cm.

⁶³¹ Doorgaans van 15 mm dik op 10 cm breed en 14 cm lang.

⁶³² Wolf 1913, 297-298; Sloots & Hoen 1996, 35; Adriaen, Adriaen & Adriaen 2010, 51.

⁶³³ S.n. [s.d.]a, 79-81; Sloots & Hoen 1996, 35.

⁶³⁴ Wolfs 1913, 298-299.

⁶³⁵ "There are selectors who can distinguish seventy or eighty different shades of tobacco, with the technical exactitude of the most painstaking anthropologist" (Ortiz 1970, 22-23).

⁶³⁶ Sloots & Hoen 1996, 35.



Fig. 158 - De compleetmachine voor de productie van cigarillo's in de sigarenfabriek Borremans in Geraardsbergen (Collectie Onroerend Erfgoed, foto Kris Vandevorst).

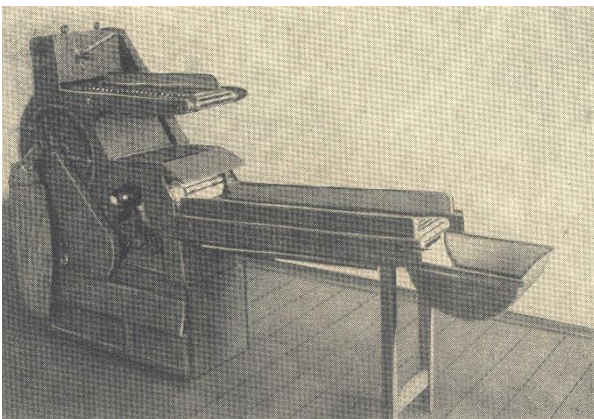


Fig. 159 - Een matteermachine (Dietze 1953).

Sommige sigarenrokers stelden echter nog hogere eisen aan de kleur van de sigaren dan aan de inhoud. Om die redenen ging men uiteindelijk over tot het matteren van sigaren. Dit hield in dat men het dekblad van de sigaar voorzag van een laagje poeder van gemalen tabaksstof. Voor een betere hechting werd het poeder vochtig aangebracht (fig. 159). Door het matteren werd het kleursorteren echter minder belangrijk⁶³⁷.

Na het sorteren van de sigaren en het bij elkaar zoeken van de series voor elke kist afzonderlijk, werden de sigaren soms niet onmiddellijk verpakt. Sommige sigaren, in het bijzonder de

sigaren die machinaal van een sigarenbandje werden voorzien, werden eerst nog in een vierkantig, achthoekig of rond model geperst door middel van vierkant-, achtkant- of zadelpersen⁶³⁸. Daarna werden de sigaren gedroogd door natuurlijke of kunstmatige droging. Bij natuurlijke droging werden de sigaren naar een goed geventileerde ruimte, zoals een tabakszolder of vliering, gebracht waar ze

⁶³⁷ Sloots & Hoen 1996, 35-36.

⁶³⁸ S.n. [s.d.]a, 106.

twee tot vier weken de gelegenheid kregen te drogen. Bij kunstmatige droging werden de sigaren in een tot maximaal 35 °C verwarmde ruimte gelegd. Na de Tweede Wereldoorlog werden deze 'droogkamers', zoals in de sigarenfabriek Karel I in Arendonk⁶³⁹, soms vervangen door veelal elektrische droogkasten (fig. 160)⁶⁴⁰. In kleinere bedrijven werden de sigaren eenvoudigweg gedroogd door ze in een met een kachel verwarmde kamer te leggen⁶⁴¹.

4.1.4.5 Het banderolleren en verpakken van sigaren

Aanvankelijk gebeurde het ringen en banderolleren van de sigaren veelal manueel, meestal door vrouwen van de verpakkingsafdeling. Later werden daarvoor banderolleermachines (fig. 161) gebruikt. Geperste sigaren hadden niet alleen het voordeel beter op hun plaats te blijven liggen, maar waren ook gemakkelijker machinaal te banderolleren⁶⁴². Behalve van een banderol voorzagen de banderolleermachines de sigaren doorgaans ook van een sierring (fig. 162)⁶⁴³.

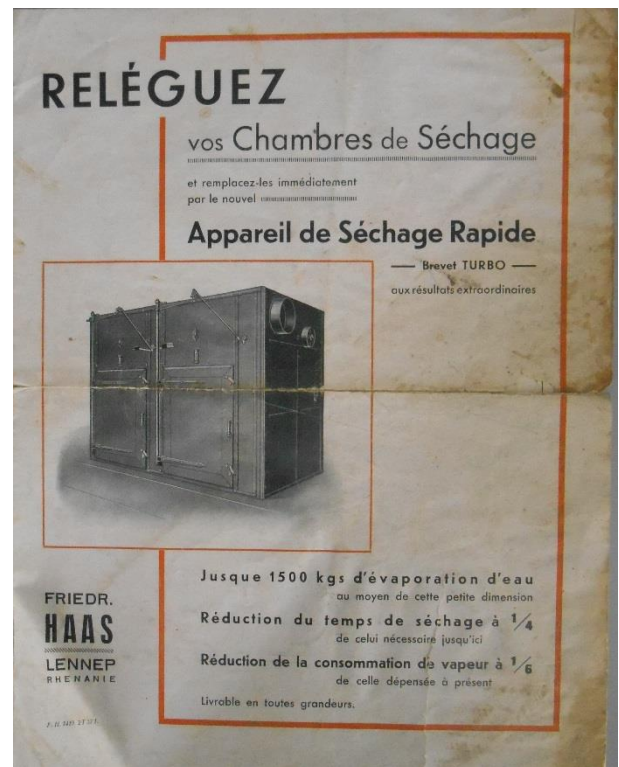


Fig. 160 - Een droogkast van de Duitse firma Haas (Collectie Nationaal Tabaksmuseum, Wervik).

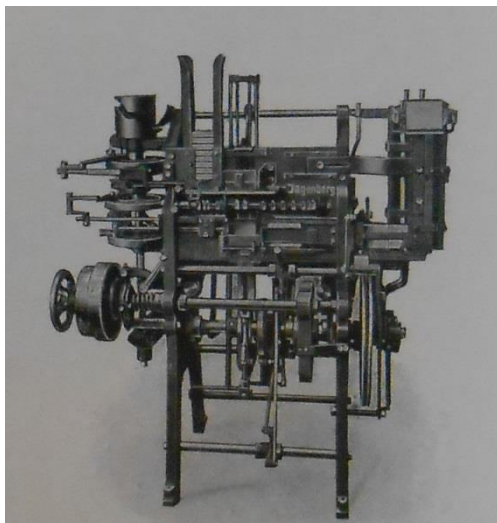


Fig. 161 - Een banderolleermachine van de Duitse firma Jagenberg (Collectie Nationaal Tabaksmuseum, Wervik).

Het verpakken van sigaren gebeurde vaak in houten kistjes, die op maat gezaagd aan de sigarenfabriek werden geleverd. Omdat dit veel stof produceerde, vervaardigde een sigarenfabriek zelden zijn eigen kistjes. Tot op het einde van de 19^{de} eeuw werden veel kistjes gemaakt door thuiswerkers. Omdat de kistjes te veel opslagruimte innamen, werden ze doorgaans wel in de sigarenfabriek met een eventueel mechanisch aangedreven niet- of spijkermachine (fig. 163 & fig. 164) in elkaar gezet. Voorts werden de kistjes, aanvankelijk manueel, later machinaal (fig. 165)⁶⁴⁴, van een etiket voorzien, met sigaren gevuld en dichtgespijkerd (fig. 166). Sigaren voor stukverkoop werden al dan niet machinaal apart gebanderolleerd en in grote hoeveelheden op fust verpakt. Vanaf de late jaren 1920 werden de sigaren voor losse verkoop ook wel verpakt in een doorzichtig cellofaantje. Uiteindelijk konden de sigaren naar de opslag⁶⁴⁵.

⁶³⁹ Voorheen de sigarenfabriek Verellen & Cie. Na overname door de sigarenfabriek Van Abbe uit Eindhoven ook sigarenfabriek Van Abbe genoemd.

⁶⁴⁰ Liekens 1999: 97.

⁶⁴¹ S.n. [s.d.]a, 103-105; Sloots & Hoen 1996, 36.

⁶⁴² Sloots & Hoen 1996, 36.

⁶⁴³ S.n. [s.d.]a, 109.

⁶⁴⁴ Adriaen, Adriaen & Adriaen 2010, 87.

⁶⁴⁵ S.n. 1953, 37-38; Sloots & Hoen 1996, 36.

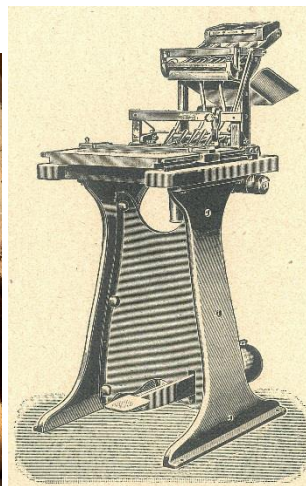


Fig. 162 - Gebanderolleeerde sigaren, al dan niet met sierring, uit het gamma van de sigarenfabriek Borremans in Geraardsbergen (Collectie Onroerend Erfgoed, foto Kris Vandevorst).

Fig. 163 - Een spijkermachine van de Duitse firma Wilh. Quester (Wolf 1913).



Fig. 164 - De nietmachine, vervaardigd door de Duitse firma Mertens, in de sigarenfabriek Borremans in Geraardsbergen (Collectie Onroerend Erfgoed, foto Kris Vandevorst).

////////////////////////////////////



Fig. 165 - Etiketteermachine uit 1948 voor het aanbrengen van de bandjes met het tabaksmerk (Collectie Adriaen, Poperinge).

Fig. 166 - Van etiketten voorziene sigarenkistjes in de sigarenfabriek Borremans in Geraardsbergen (Collectie Onroerend Erfgoed, foto Kris Vandevorst).

4.1.5 De sigarettenfabrieken

In tegenstelling met de andere takken van de tabakverwerkende industrie had de sigarettenfabricage reeds zeer vroeg een industrieel karakter. Nadat de sigaret voor het eerst op het einde van de 18^{de} eeuw in Spanje verscheen, deed hij pas omstreeks 1840 zijn intrede in de andere Europese landen. Nauwelijks twintig jaar later volgde de introductie van de eerste sigarettenmachines⁶⁴⁶. Toch bleef men nog enkele decennia in hoofdzaak als huisnijverheid sigaretten met de hand rollen. Vanaf het einde van de 19^{de} eeuw werd de sigarettenproductie echter meer en meer een mechanische aangelegenheid⁶⁴⁷. In Nederland werd de eerste sigarettenfabriek in 1885 opgericht⁶⁴⁸. In Vlaanderen, meer bepaald in Brussel, waren er in 1900 twee fabrieken actief die mechanisch sigaretten rolden en een productie van 800.000 tot 1.000.000 stuks per dag haalden⁶⁴⁹. In het tabaksbedrijf Tchamkerten & Cie⁶⁵⁰, een van de weinige sigarettenfabrieken in Antwerpen, werden de toen zeer bekende sigaretten Araks omstreeks 1910 nog met de hand gerold. Wat voorheen de regel was, bleek op de Wereldtentoonstelling van Brussel in 1910 voor velen reeds een bezienswaardigheid (schema 5)⁶⁵¹.

⁶⁴⁶ Pyncket & Debeir 2006, 34.

⁶⁴⁷ Bouant 1901, 207-217; Culot 1946, 231-234. Deze verregaande mechanisering in de sigarettenfabrieken belette niet dat bij Vander Elst in Leuven omstreeks 1971 nog 99 arbeiders, 381 arbeidsters, 35 mannelijke en 15 vrouwelijke bedienden werkten (Duwaerts 1971, 16).

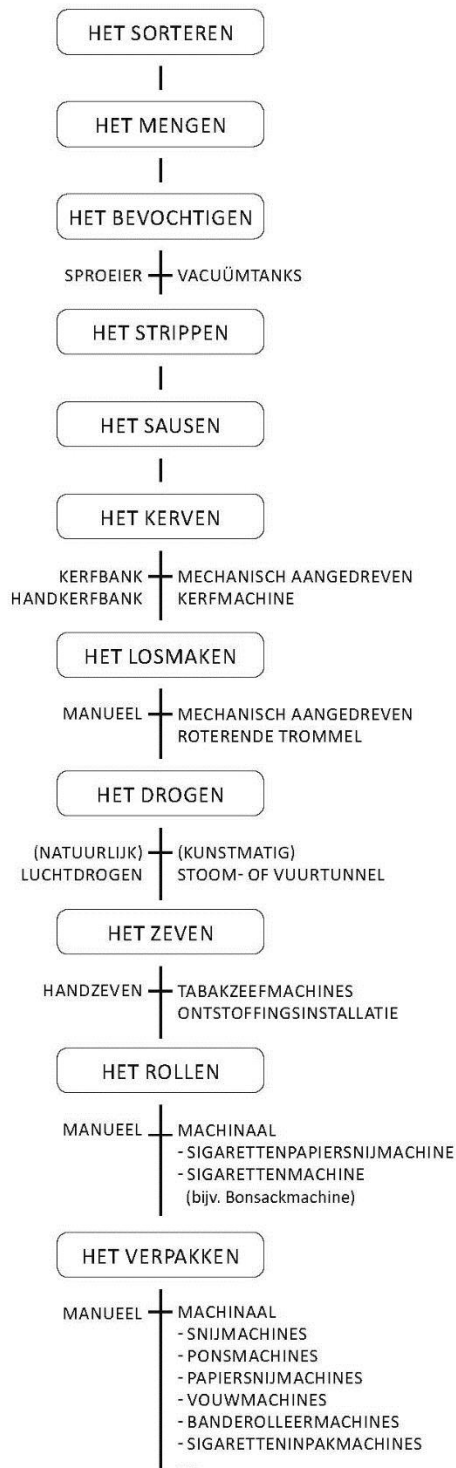
⁶⁴⁸ Sloots & Hoen 1996, 38.

⁶⁴⁹ Linters 1987, 140.

⁶⁵⁰ De van oorsprong Armeense firma Tchamkerten & Cie was in Antwerpen gelegen in de Provinciestraat. In België waren meer Armeense families actief in de sigarettenhandel en -industrie. Zo waren de familie Missirian, bekend voor hun Davros-sigaretten, en de familie Enfiadjian met hun Enfi-sigaretten actief vanuit respectievelijk de Antwerpse haven en Jette (informatie verstrekt door Veerle De Houwer (Onroerend Erfgoed), waarvoor dank). In het interbellum had de Egyptische firma Matossian van de Armeense broers Andonik en Marouf Matossian een bijhuis in Brussel. Zij brachten onder meer 'cigarettes Marouf' op de markt (Deseyn 2011, 15-20).

⁶⁵¹ *Le Tabac*, 1910, III, 3, 55 (03.07.1910); Van Pottelberghe 1984, 232.

DE SIGARETTENFABRIEK



© F. Becuwe & E. Jacobs, Onroerend Erfgoed

Schema 5 - Schematische voorstelling van het productieproces in een sigarettenfabriek.

4.1.5.1 De voorbereiding

Sigaretten bestaan nooit uit een soort tabak, maar altijd uit samengestelde 'mélanges'. De grotere sigarettenfabrieken beschikken daarom altijd over een relatief grote voorraad tabak. De tabaksmeeester stelt verschillende mengelingen samen, waaruit een of meerdere combinaties gekozen worden⁶⁵².

De ruwe tabak werd voor de eerste bewerkingen in droge, goed geventileerde ruimten opgeslagen in vaten, pakken of balen. De tabak werd gesorteerd en de mengeling samengesteld. Vervolgens werd de tabak op een hoop gelegd en besproeid met water. Zo werd bij het kerven het verbrokkelen vermeden⁶⁵³. De bevochtigde tabak bleef enige tijd liggen, totdat het vocht gelijkmatig geabsorbeerd was. Pas na de Tweede Wereldoorlog werd de tabak op grote schaal door middel van vacuümtanks ingevocht⁶⁵⁴. De vochtige tabak kon daarna, afhankelijk van de soort, gestript worden. Hoe fijner de nerfstructuur, hoe minder noodzakelijk het strippen. Vervolgens werd de tabak gesaust⁶⁵⁵.

Sigarettenfabrikant werd in tegenstelling tot het binnengoed van sigaren gekerfd in plaats van gescheurd. Aanvankelijk gebeurde dit op een kerfbank. De tabak werd er in de lengte ingelegd en dan met de knieën samengeperst. Aan de ene zijde van de bank was een mes aangebracht. Een arbeider bewoog dit mes met de hand op en neer, terwijl hij de tabak met de knie verder perste en voor het mes schoof. In het derde kwart van de 19^{de} eeuw kwam een verbeterde handkerfbank in voege. Het vernieuwende aan dit toestel was dat de tabak door een op- en neergaand mes automatisch met behulp van een schroef zonder einde voor het mes werd gebracht⁶⁵⁶. Vanaf het einde van de 19^{de} eeuw werden meer en meer kerfmachines in gebruik genomen waarbij het voortbewegen van de tabak alsook het op- en neergaan van het mes automatisch gebeurde. Eén van die furore makende machines was de kerfmachine 'Finch' (fig. 167) die door het Duitse bedrijf August Koebig werd gebouwd. Naargelang de omvang van de sigarettenfabriek was deze machine in diverse modellen verkrijgbaar (fig. 168). Het belangrijkste aan dit toestel waren de lade voor de opname van tabak en het op- en neergaande mes aan de snijmond. Het persen en het voortschuiven van de tabak tot aan de snijmond gebeurden door middel van een grote gietijzeren gecanneleerde cilinder en twee daarover heen liggende, eveneens van ribbels voorziene cilinders⁶⁵⁷.

Was de tabak eenmaal gekerfd, dan moest ze losgemaakt worden. Bij kleinere bedrijven, zoals in het late interbellum in de Veurnse sigarettenfabriek Dervaux (fig. 169)⁶⁵⁸, gebeurde dit manueel, terwijl de grotere bedrijven daarvoor ook een machine hadden. Deze bestond uit een roterende trommel, die aan de binnenzijde voorzien was van haken⁶⁵⁹.

De tabak werd vervolgens gedroogd. Afhankelijk van de soort tabak gebeurde dit op verschillende manieren. Zo werd de tabak bijvoorbeeld gedurende één tot twee dagen in relatief droge ruimtes geplaatst. Ook werd de tabak soms gedroogd in een lange (door stoom of vuur) verwarmde tunnel, waar de tabak doorheen liep⁶⁶⁰. Daarna werd de tabak gezeefd. Bij het kerven verviel een bepaald percentage immers tot stof dat niet in de sigaretten mocht verwerkt worden om verstopping bij het

⁶⁵² Wolf 1913, 327; Sloots & Hoen 1996, 38.

⁶⁵³ Wolf 1913, 327.

⁶⁵⁴ De tabak werd daarbij door een tunnel met warme lucht geleid.

⁶⁵⁵ S.n. [s.d.]a, 117-120; Sloots & Hoen 1996, 38.

⁶⁵⁶ Wolf 1913, 328.

⁶⁵⁷ Wolf 1913, 328-332; S.n. [s.d.]a, 120-121.

⁶⁵⁸ De tabaksfabriek Dervaux (ook tabaksfabriek Cocorico genaamd) in Veurne bevond zich in de Ooststraat (destijds nr. 10). Provinciaal Archief West-Vlaanderen, A3/A5/A7-GB/1998/PB/35-k.

⁶⁵⁹ Wolf 1913, 333; Sloots & Hoen 1996, 38.

⁶⁶⁰ Sloots & Hoen 1996, 38.

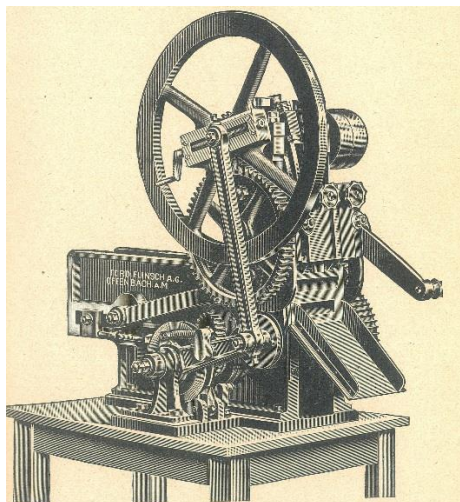
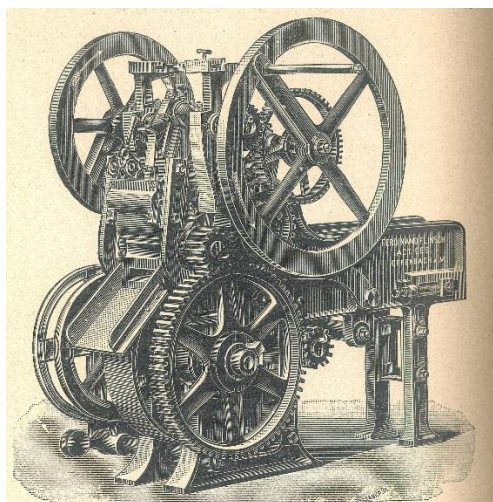


Fig. 167 - De kerfmachine 'Flinch' (voor kerven van Turkse tabak) van het Duitse bedrijf August Koebig (Wolf 1913).
 Fig. 168 - De voor kleine tabaksbedrijven bedoelde versie van de kerfmachine 'Flinch' van het Duitse bedrijf August Koebig (Wolf 1913).

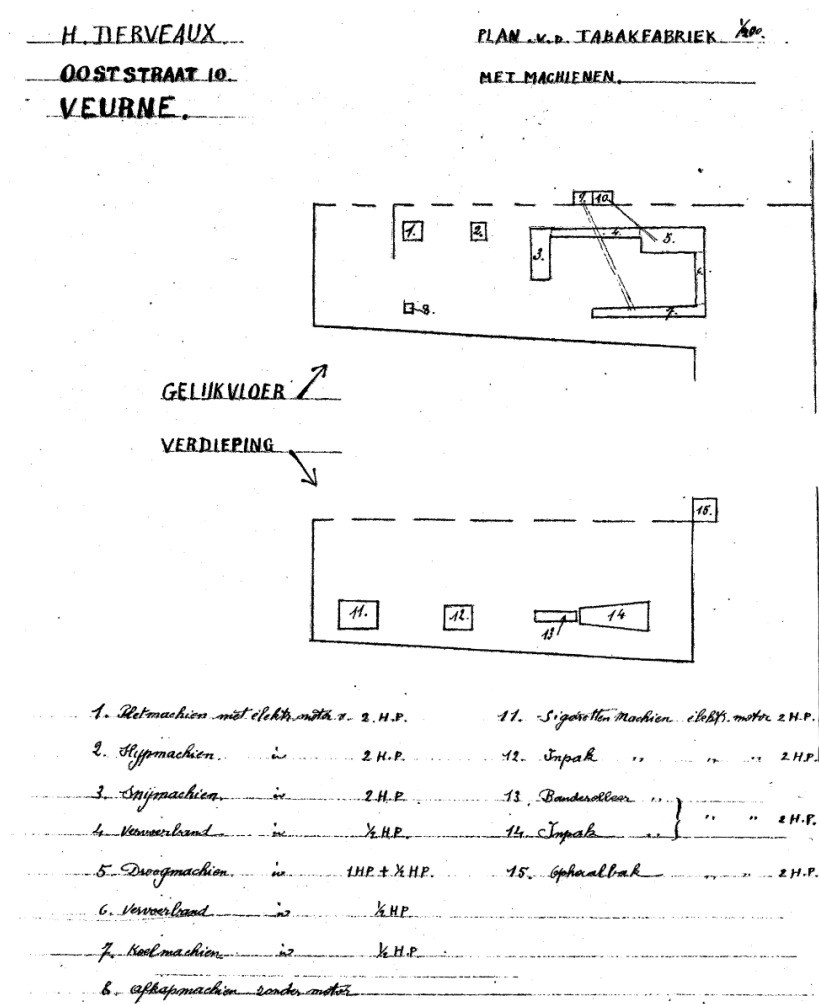


Fig. 169 - Het (op een plattegrond aangegeven) machinepark van de sigarettenfabriek Derveaux in Veurne (Provinciaal Archief West-Vlaanderen).

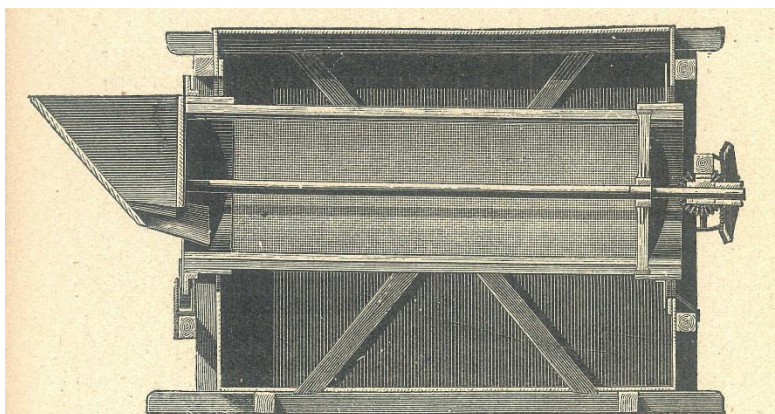


Fig. 170 - Tabakszeefmachine van de Duitse firma August Koebig (Wolf 1913).

roken te vermijden⁶⁶¹. Ook daarvoor bestonden vanaf de late 19^{de} eeuw tabakszeefmachines (fig. 170)⁶⁶². Later beschikten sommige grotere fabrieken ook over ontstoffingsinstallaties (fig. 171). Na het zeven werd de tabak overgebracht naar een voorraadkamer⁶⁶³.

4.1.5.2 De eigenlijke sigarettenfabricage

Oorspronkelijk werden sigaretten met de hand gerold. Zelfs bij de eerste bekende sigarettenfabriek, die dateerde van 1860, was nog veel handwerk vereist. Door de sterk groeiende vraag naar sigaretten in Europa vanaf het laatste kwart van de 19^{de} eeuw kende de sigarettenindustrie echter vlug een mechanisering (fig. 172)⁶⁶⁴. Voor het stoppen van duizend sigaretten had een arbeidster immers maar liefst gemiddeld zeven uur en voor het plakken van de hulzen ongeveer twee uur nodig⁶⁶⁵, ook al beschikte men reeds over een sigarettenpapiersnijmachine (fig. 173). De eerste generatie machines met de ambitie van een continue productie die onder andere door Durand, Leblanc, Abadie en Decouflé werden uitgevonden⁶⁶⁶, brachten evenwel geen soelaas. Ze slaagden er niet in de handenarbeid volledig te verdringen en vonden dan ook geen grote afzet⁶⁶⁷. Ook latere pogingen in de vroege jaren 1880 door bijvoorbeeld Eydam in Chemnitz of Eichberg & Gloeden in Berlijn voldeden niet aan de verwachtingen⁶⁶⁸.

Omstreeks 1880 loofde de sigarettenfabrikant Allen & Ginter uit het Amerikaanse Richmond, die meer dan vijfhonderd vrouwen en meisjes in dienst had om sigaretten te rollen, een prijs van 75.000 dollar uit voor wie een industriële machine wist te ontwerpen die een continue productie mogelijk maakte. De Amerikaan James Albert Bonsack (1859-1924) ging de uitdaging aan en bouwde de gevraagde machine. Voor deze machine die in 1881 werd gepatenteerd en voor het eerst

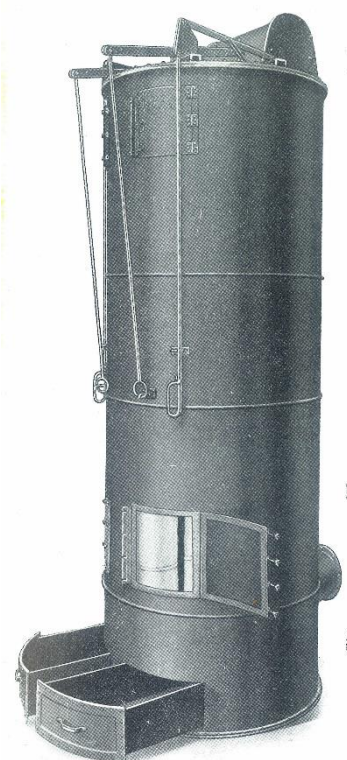


Fig. 171 - Ontstoffingsinstallatie van de Duitse firma Wilh. Quester (Collectie Nationaal Tabaksmuseum, Wervik).

⁶⁶¹ Het uitgezeefde tabakstof werd als meststof verkocht aan tuiniers (Wolf 1913, 334).

⁶⁶² Wolf 1913, 333; Sloots & Hoen 1996, 38.

⁶⁶³ Wolf 1913, 333; S.n. [s.d.]a, 121-122; Sloots & Hoen 1996, 38.

⁶⁶⁴ Sloots & Hoen 1996, 38.

⁶⁶⁵ Wolf 1913, 337.

⁶⁶⁶ Brunet 1903, 219-225; Klopfer 1988, 62-64.

⁶⁶⁷ Voor meer informatie over de manier waarop deze machines werkten, zie Wolf 1913, 337-338.

⁶⁶⁸ Wolf 1913, 338.



Fig. 172 - Toestel om handmatig sigaretten te maken (Bère 1895).

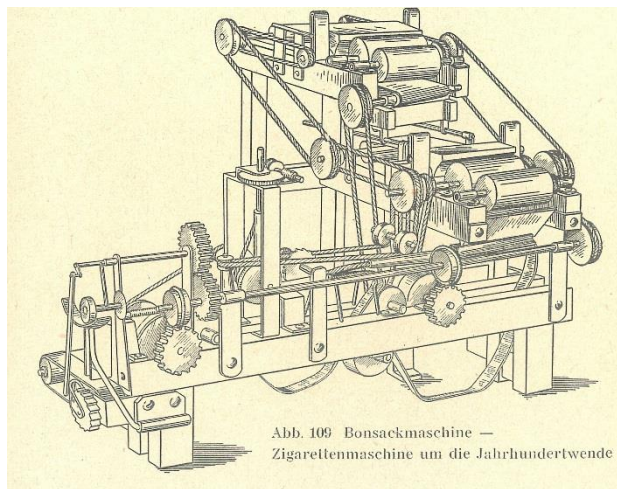
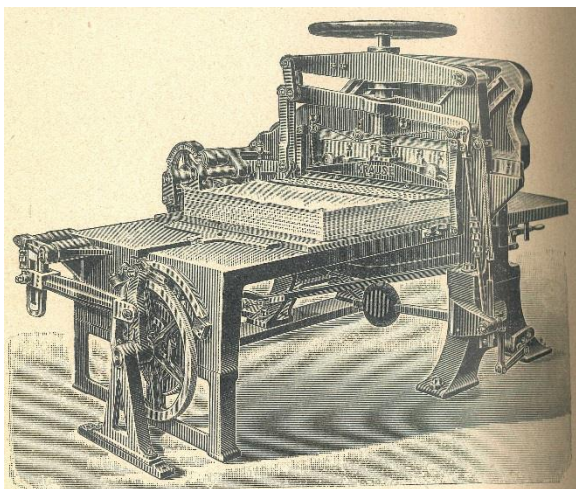


Fig. 173 - Een sigarettenpapiersnijmachine van het Duitse bedrijf Karl Krause (Wolf 1913).

Fig. 174 - De Bonsack-machine op het einde van de 19de eeuw (Dietze 1953).

door de Amerikaanse sigarettenfabrikant James Buchanan Duke werd gebruikt⁶⁶⁹, had hij zich mogelijk gebaseerd op het prototype dat de Duitser Otto Bergsträsser kort voordien had ontworpen en dat voor de toevoer en vorming van de tabakswikkel voor het eerst met drie transportbanden werkte⁶⁷⁰. Nadat de Bonsack-machine in 1883 in Parijs was tentoongesteld, werd deze ook in andere landen bij de sigarettenproductie ingezet⁶⁷¹. Intussen werd deze machine door verscheidene machinefabrikanten, waaronder Elliot, Victor, Hilal en Calberla, verder geperfectioneerd⁶⁷². Terwijl een arbeider handmatig ongeveer 2.500 sigaretten per dag kon maken, leverde de Bonsack-machine (fig. 174) in de vroege jaren 1880 reeds een dagproductie van 120.000 stuks⁶⁷³. In het eerste decennium van de 20^{ste} eeuw zorgden de verder verbeterde Bonsack- en Elliot-machines voor een productie van 200.000 tot 220.000 sigaretten per dag⁶⁷⁴. De beschikbaarheid van machines maakte dan ook een snelle overgang van ambachtelijke naar industriële productie mogelijk (tabel 7)⁶⁷⁵. Sigaretten werden merkkelijk goedkoper en bijgevolg toegankelijker voor minder gefortuneerde rokers⁶⁷⁶.

	Productie / min.	Constructeur
a° 1875	25	Machine Durand
a° 1880	60	Machine Decouflé
a° 1884	150	Machine Bonsack
a° 1900	400 - 500	Machine Universal
a° 1925	1.000	Machine Excelsior Rapid
a° 1927	1.200	Machine Molins
a° 1930	1.300 – 1.600	Diverse constructeurs

Tabel 7 - Evolutie van de sigarettenproductie per minuut (Bron: Culot 1946, 232).

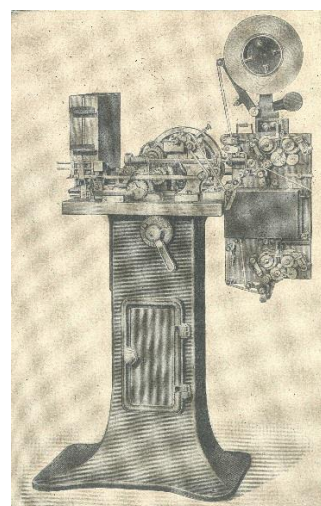
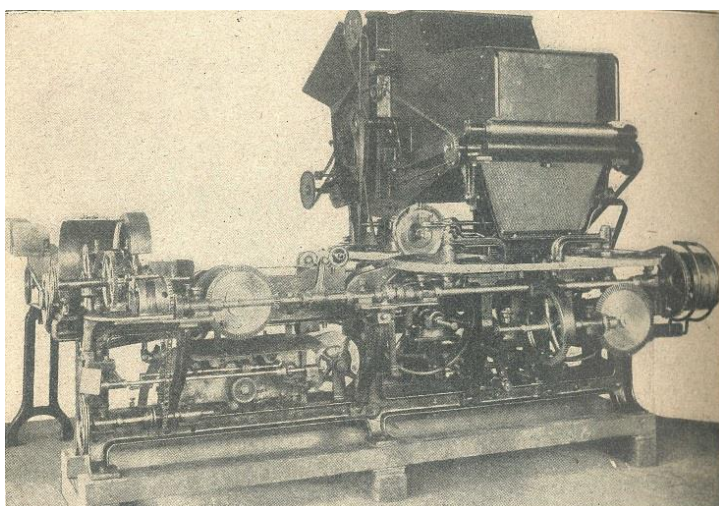


Fig. 175 - De Bonsack-sigarettenmachine van The United Cigarette Machine Company Ltd. (Wolf 1913).

Fig. 176 - 'Universelle'-hulzenmachine van de Duitse firma Otto Bergsträsser voor de productie van hulzen zonder mondstuk (Wolf 1913).

⁶⁶⁹ Verbrugge 2001, 3-4. James B. Duke, die eigenaar was van de American Tobacco Company, kocht immers onmiddellijk van James Bonsack zijn pas uitgevonden 'cigarette rolling machine' op.

⁶⁷⁰ Wolf 1913, 338; Provost 1959, 242; Klopfer 1988, 61-64.

⁶⁷¹ In Engeland was de sigarettenfabriek W.D. & H.O. Wills de eerste die zich een Bonsack-machine aanschafte voor de machinale aanmaak van sigaretten (Verbrugge 2001, 4).

⁶⁷² Wolf 1913, 339; Sloots & Hoen 1996, 38.

⁶⁷³ Klopfer 1988, 62.

⁶⁷⁴ Eén van die verbeteringen was het aanbrengen van twee messen (Wolf 1913, 339).

⁶⁷⁵ Sloots & Hoen 1996, 38.

⁶⁷⁶ Verbrugge 2001, 5. In verband met het sociale aspect van tabak, waaronder sigaretten, zie Nourrisson 2000.

Een Bonsack-machine (fig. 175) maakte niet alleen het papieren omhulsel van de sigaret, maar zorgde tegelijkertijd ook voor het vullen van de tabak. Door een systeem van getande walsen werd de fijngesneden tabak gelijkmatig uitgespreid op een transportband. Ze werd naar het tabakskanaal gevoerd, dat gevormd werd door drie gelijkmatig voortbewegende, convergerende stalen banden. Deze stalen banden voerden de zijdelings geperste tabak onder een persrad (of wiel) door, waardoor de tabaksstreng werd gevormd. Langs de onderkant werd via een spoel (bobine) het sigarettenpapier⁶⁷⁷ aangevoerd. Het papier was intussen door dezelfde machine van een gedrukt fabrieksmerk voorzien. Onmiddellijk daarna werd door een smal wieltje een dunne lijmrand op het papier aangebracht. De tabaksstreng werd op het papier voortbewogen en werd op een linnen band door een rond buisje gevoerd. In het buisje werd het papier om de tabak gesloten. Door verhitting of een aandrukrolletje werd het papier vastgeplakt. Zodoende ontstond een sigaret zonder einde, die door middel van roterende messen in de gewenste maat gesneden werd⁶⁷⁸. De sigaretten werden opgevangen en konden onmiddellijk verpakt worden. Sommige soorten moesten echter nog nadrogen vooraleer ze verpakt werden. Het drogen gebeurde in een speciaal daarvoor ingerichte ruimte. Bij fabrieken met een grote dagproductie was er dan ook relatief veel ruimte nodig voor de droging van de sigaretten. Vanaf het late interbellum werden de sigaretten, zoals bijvoorbeeld sinds 1937 in de tabaksfabriek Dervaux⁶⁷⁹ in Veurne, behandeld met een droogmachine. Deze bestond uit een hoge verticale koker, waarin speciaal gemaakte bakken met de sigaretten werden geplaatst. Deze bakken waren hoog en smal (de breedte van een sigaret). Door de koker werd droge lucht gestuwd⁶⁸⁰.

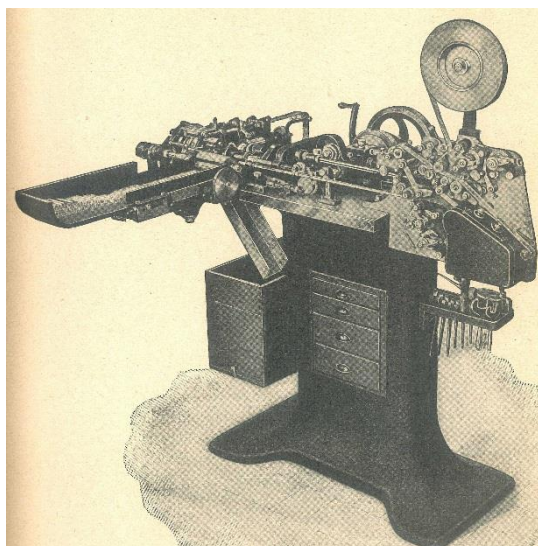


Fig. 177 - 'Universelle'-hulzenmachine van de Duitse firma Otto Bergsträsser voor de productie van hulzen met mondstuk (Wolf 1913).

Er waren vele soorten machines die volgens het Bonsack-principe werkten. Voornamelijk de vorming van de tabaksstreng kon per machine verschillen. Deze machines waren er echter allemaal op gericht om sigaretten zonder mondstuk te maken⁶⁸¹. Een ander nadeel was dat ze alleen voor massaproductie bestemd waren⁶⁸². Voor de vervaardiging van sigaretten zonder mondstuk van betere kwaliteit en van sigaretten met mondstuk bleef men bij gebrek aan geschikte machines nog lange tijd op handwerk aangewezen. De eerste machines, zoals bijvoorbeeld ontworpen door Georgi in Stuttgart, slaagden er echter niet in om het manuele werk quasi uit te schakelen. Een doorbraak kwam er in de late jaren 1890 met de bouw van de mondstukhulzenmachine door onder meer het Russische bedrijf Semenoff. Deze machine maakte niet alleen de hulzen, maar zette er gelijktijdig ook mondstukken aan. Enkele jaren later werd het ook mogelijk om de machinaal vervaardigde hulzen ook machinaal te stoppen. Voortaan kon de productie van

⁶⁷⁷ In verband met het sigarettenpapier en de boekjes sigarettenpapier zie Leman 2001.

⁶⁷⁸ Wolf 1913, 347-348. In de Antwerpse sigarettenfabriek Vander Elst had de rol sigarettenpapier in de sigarettenmachines, die omstreeks 1950 werden gebruikt, een lengte van 1.000 meter of meer. Bedroeg de oneindige sigaret die de machine fabriceerde, bijvoorbeeld 1.000 meter, dan werd die in 15.330 stuks van normale lengte gesneden (S.n. 1953, 34). Omstreeks 1950 leverde een sigarettenmachine in de fabriek Vander Elst 1.500 volledig afgewerkte sigaretten per minuut (S.n. 1953, 35).

⁶⁷⁹ Provinciaal Archief West-Vlaanderen, A3/A5/A7-GB/1998/PB/35-k.

⁶⁸⁰ Sloots & Hoen 1996, 38-39.

⁶⁸¹ Sloots & Hoen 1996, 39.

⁶⁸² Wolf 1913, 339.

sigaretten met mondstuk ook volledig machinaal gebeuren⁶⁸³. Bekende machines van dit soort waren bijvoorbeeld de 'Universelle' van de Duitse firma Otto Bergsträsser A.G. uit Dresden-Löbtau (fig. 176 & 177)⁶⁸⁴ en de 'Union' van de Präzisionsmaschinenfabrik G.m.b.H. uit Dresden (fig. 178)⁶⁸⁵.

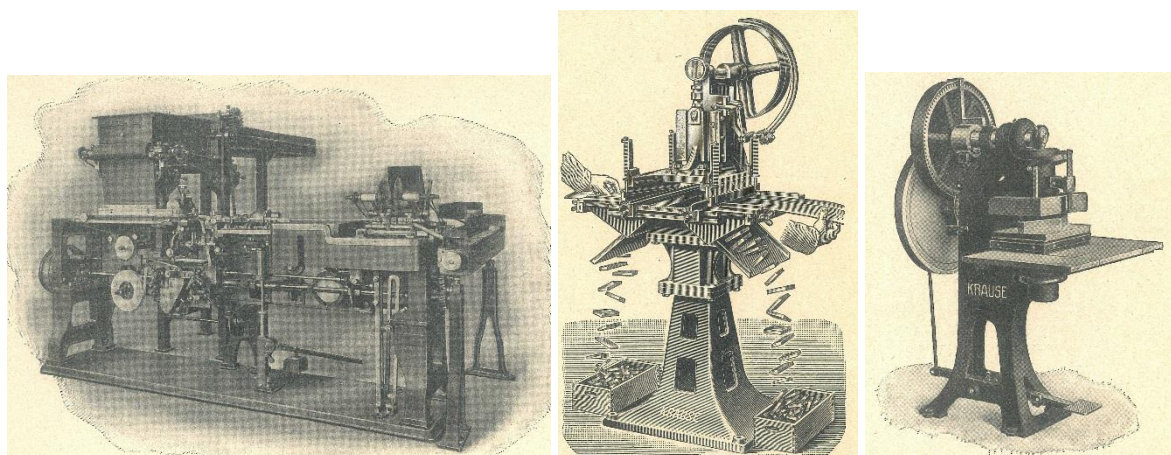


Fig. 178 - 'Union'-sigarettenmachine van de Duitse firma Präzisionsmaschinenfabrik G.m.b.H. (Wolf 1913).

Fig. 179 - De zijwandensnijmachine van de Duitse firma Karl Krause (Wolf 1913).

Fig. 180 - De ponsmachine van de Duitse firma Karl Krause (Wolf 1913).

4.1.5.3 De verpakking

Het verpakken van sigaretten vond plaats een dag na hun productie⁶⁸⁶. Sigaretten werden op verschillende manieren verpakt: in schuifdoosjes, papieren pakjes, klepdoosjes en blik. Op het einde van de 19^{de} eeuw werden de sigaretten echter nog per tien of vijftien stuks met de hand in papieromslagen verpakt of per honderd in een eenvoudig kartonnen doosje gelegd⁶⁸⁷. Naarmate de reclame en presentatie van de sigaret een belangrijker rol begonnen te spelen, werden er vaste verpakkingen gemaakt en de pakjes kregen etiketten. Dit zorgde voor de ontwikkeling van een groot gamma machines voor het verpakken van de sigaretten en de fabricage van de verpakking. In grotere bedrijven was het verpakken reeds in het begin van de 20^{ste} eeuw gemechaniseerd, hoewel er nog veel handenarbeid aan te pas kwam⁶⁸⁸. Zo beschikten zij over snijmachines, die onder meer door Karl Krause uit Leipzig werden gebouwd, om uit de vellen karton de diverse zijwanden van de doosjes te snijden (fig. 179). In geval van kleine doosjes voor vier tot maximum twintig sigaretten bezigde men hiervoor een ponsmachine (fig. 180). Het aan elkaar kleven van de zijwanden gebeurde dan weer manueel. Het snijden van het glanspapier en/of etiketten waarmee de doosjes werden beplakt, geschiedde opnieuw machinaal met een bijzondere papiersnijmachine. De etiketten werden gekleefd met een etikettenkleefmachine, zoals die onder andere door Ferd. Emil Jagenberg uit Düsseldorf werden gebouwd (fig. 181). Allerlei aanpassingen zorgden er uiteindelijk voor dat deze machines alle handenarbeid verdrongen. Zo vormde en plakte de vouwmachine die de firma Jagenberg kort vóór de

⁶⁸³ Wolf 1913, 340. Filtersigaretten, die in Amerika reeds voor de Tweede Wereldoorlog op de markt kwamen, veroverden pas definitief de wereld in de jaren 1950 toen meer en meer bekend was dat roken schadelijk was voor de gezondheid (Sloots & Hoen 1996, 39; Verbrugge 2005, 8). Auteurs zoals H. Bouten (1900, 20-31) wezen reeds rond 1900 op het schadelijke effect van roken. In verband met Amerikaanse sigaretten zie Cox 2000.

⁶⁸⁴ Wolf 1913, 340.

⁶⁸⁵ Wolf 1913, 353.

⁶⁸⁶ Culot 1946, 233.

⁶⁸⁷ Wolf 1913, 358.

⁶⁸⁸ Sloots & Hoen 1996, 39-40.

Eerste Wereldoorlog op de markt bracht (fig. 182), de uit het karton geslagen stukken automatisch tot etuis⁶⁸⁹.

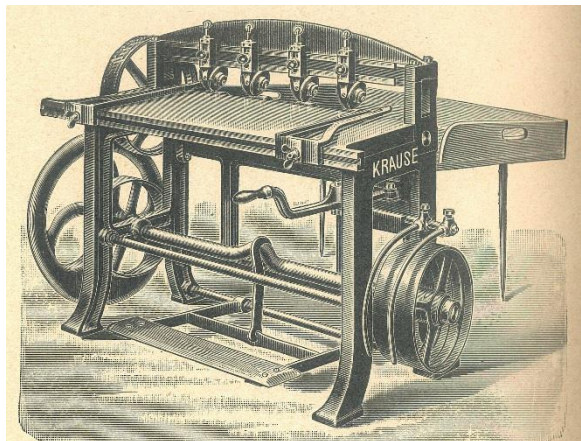
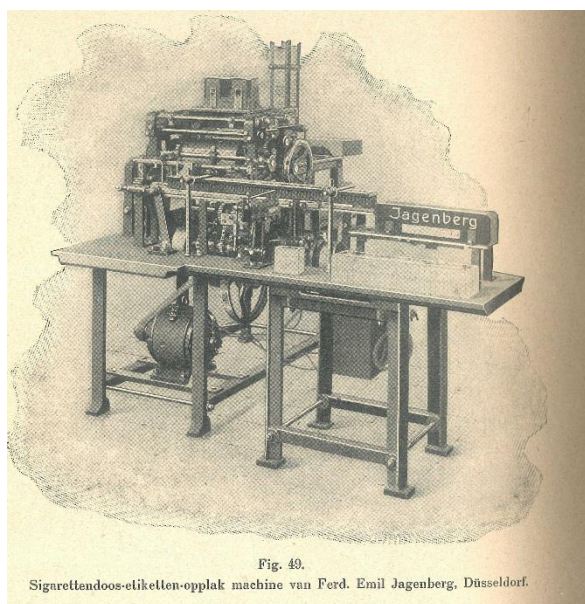


Fig. 181 - De etikettenkleefmachine van de Duitse firma Ferd. Emil Jagenberg (Wolf 1913).

Fig. 182 - De vouwmaschine van de Duitse firma Karl Krause (Wolf 1913).

Als de sigaretten eenmaal verpakt waren (fig. 183), moesten de verpakkingen tot slot nog van een belastingzegel of banderol voorzien worden. Reeds voor de Eerste Wereldoorlog werden ook daarvoor machines, zoals van de firma Ferd. Emil Jagenberg en de firma Wilh. Quester (fig. 184), op de markt gebracht⁶⁹⁰. In het interbellum waren de meeste sigarettenfabrieken, zoals Dervaux⁶⁹¹ in Veurne, dan ook uitgerust met een banderolleer-machine.

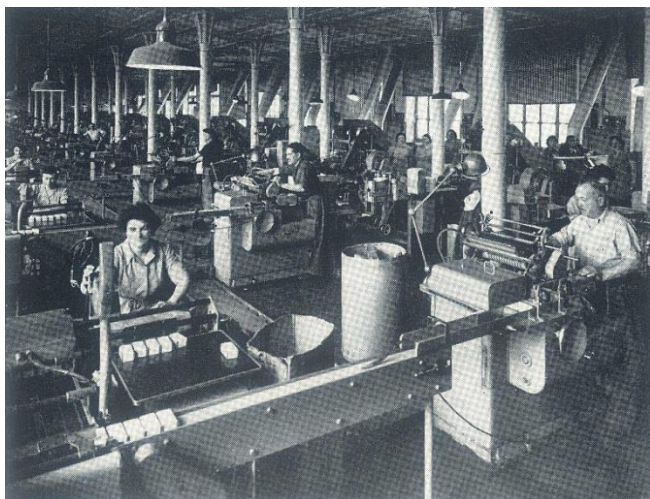


Fig. 183 - Inpakzaal met Wilh. Quester-machines in een sigarettenfabriek in Lyon (Provost 1959).

In de daaropvolgende decennia zette de automatisering van de verpakking zich verder door (fig. 185). Na de Tweede Wereldoorlog gingen de vervaardigde sigaretten in bijvoorbeeld de sigarettenfabriek Vander Elst⁶⁹² via een trechter in de inpakmachine. Deze machine legde 12, 20 of 25 sigaretten op een blad papier, dat vooraf met het merk van de fabrikant was bedrukt. Het papier werd vervolgens rond de sigaretten geplooid en vormde het definitieve pakje dat door de machine werd toegeplakt om het af te sluiten⁶⁹³.

⁶⁸⁹ Wolf 1913, 362

⁶⁹⁰ Wolf 1913, 364-365.

⁶⁹¹ Provinciaal Archief West-Vlaanderen, A3/A5/A7-GB/1998/PB/35-k.

⁶⁹² De firma Vander Elst bracht onder meer de sigarettenmerken 'Mourad', 'Medina', 'Belga' en 'Buffalo' op de markt. In verband met Vander Elst zie La Barthe 1971, 16-17.

⁶⁹³ S.n. [s.d.]a, 127-129; S.n. 1953, 36.

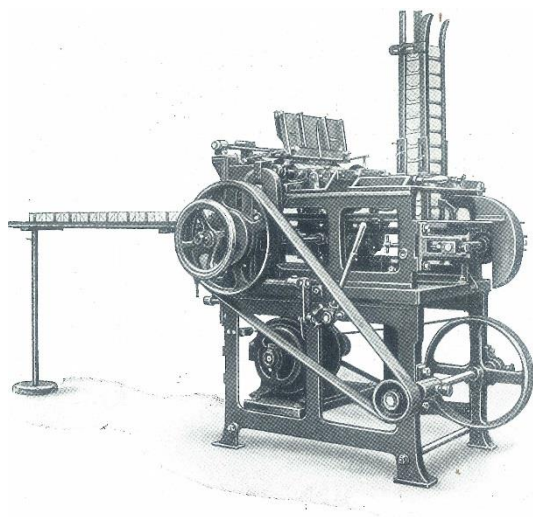


Fig. 184 - De automatische banderolleermachine van de Duitse firma Wilh. Quester (Collectie Nationaal Tabaksmuseum, Wervik).

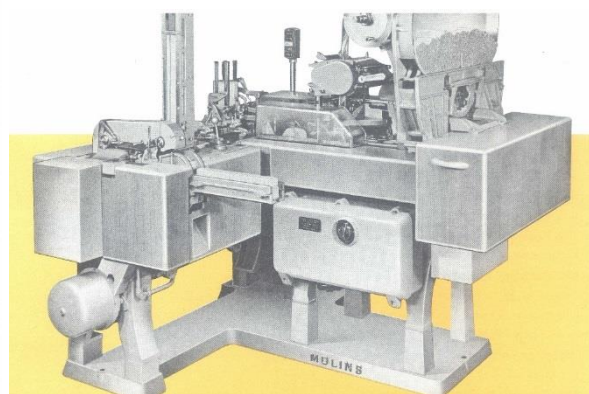


Fig. 185 - Een sigaretteninpakmachine van de Engelse firma Molins (Collectie Nationaal Tabaksmuseum, Wervik).

4.2 DE TABAKSFABRIEK, EEN VORMELIJKE DIVERSITEIT

Heeft de moeilijke economische constellatie waarin de tabaksnijverheid sinds decennia verkeert, samen met de ruimtelijke druk bij leegstand ervoor gezorgd dat er tot ons industrieel erfgoed weinig tabaksfabrieken behoren, toch is dit niet de enige reden. Ook de productiemethodes die de gehele tabakverwerkende nijverheid en zeker de sigarenindustrie voor de Eerste Wereldoorlog kenmerkten, hebben daar in belangrijke mate toe bijgedragen. Omdat er toen nauwelijks machines aan te pas kwamen, werden zelden specifieke fabrieksgebouwen gebouwd. Een klein kapitaal en wat plaatsruimte op een verdieping of een zolder waren voldoende om in deze branche van start te gaan. Bleek de bedrijvigheid winstgevend, dan werd na afzienbare tijd weleens een echt fabrieksgebouw neergezet. Dit gebeurde onder meer door de Antwerpse tabaksfabrikant Stanislas Pauwels (fig. 186), die er in de tweede helft van de 19^{de} eeuw in de Wijngaardstraat nieuwe magazijnen liet optrekken⁶⁹⁴. In die periode gingen in dezelfde stad ook de twee tabaksfirma's Trinchant over tot de bouw van herkenbare bedrijfsgebouwen, respectievelijk in de Begijnenvest en de Breydelstraat⁶⁹⁵. Ook in Sint-Jans-Molenbeek liet de familie Jacobs omstreeks 1874 naar een ontwerp van 'wegeninspecteur' Victor Besme en architect V. Delpierre een tabaksfabriek van vijf bouwlagen achter drie puntgevels oprichten⁶⁹⁶. De regel was dit echter niet. Meestal bleef het bij kleine en middelgrote ondernemingen, die met een legertje thuiswerkers werden aangevuld. In de grote steden was de voorkeur van vele patroons voor een kleine 'fabriek' en een heleboel thuiswerkers waarschijnlijk ook ingegeven door hun vrees voor de al te grote macht van de immers zeer actieve syndicaten van sigarenmakers⁶⁹⁷. Wat haar gebouwen betreft mist de 19^{de}-eeuwse en vroeg 20^{ste}-eeuwse tabaksindustrie met andere woorden dan ook een eigen profiel, dit in tegenstelling tot bijvoorbeeld brouwerijen⁶⁹⁸.

⁶⁹⁴ Van Pottelberghe 1984, 233. Zie ook <https://inventaris.onroerenderfgoed.be/dibe/relict/4699> (geraadpleegd dd. 07.12.2015).

⁶⁹⁵ Van Pottelberghe 1984, 233.

⁶⁹⁶ Dit in 1910 met twee puntgevels uitgebreide fabrieksgebouw van de tabaksfabriek AJJA (André-J. Jacobs ainé) is sinds 1997 door het Brussels Hoofdstedelijk Gewest beschermd als monument. Zie Basyn 2016, 75.

⁶⁹⁷ Vooral vanaf 1870 lieten de syndicaten van de sigarenmakers zich gelden (Van Pottelberghe 1984, 231).

⁶⁹⁸ Van Pottelberghe 1984, 233.

Dat de werkomstandigheden in die periode vooral in de kleinere bedrijven dan ook weleens te wensen overlieten, blijkt onder meer uit een arbeidsinspectie van de Arendonkse sigarenfabriek Göppel⁶⁹⁹ in 1896. De gebroeders Göppel stelden toen maar liefst 38 arbeiders te werk in een ruimte die nauwelijks geschikt was voor 25 personen. Bovendien was er te weinig licht en lucht, en maakte het vele stof er het werken haast onmogelijk. Om hun bedrijf te mogen verderzetten werden de tabaksfabrikanten verplicht in hun fabriek petroleumlampen aan de muren op te hangen en ofwel vier vensters te steken die open konden, ofwel twee schoorstenen te voorzien. Voorts moesten ze voor meer hygiënische voorzieningen zorgen en erop toezien dat tijdens de pauzes de deuren en vensters opengezet werden. Logischerwijs werd hen ook verboden meer dan 25 arbeiders in het hoofdatelier te laten werken⁷⁰⁰.



Fig. 186 - Voorgevel van de tabaksfabriek Stanislas Pauwels in de Wijngaardstraat in Antwerpen (Collectie Onroerend Erfgoed, foto Kris Vandevorst).

Dat het vóór de Eerste Wereldoorlog ook anders kon, bewees de Sigarenfabriek G. van Rosendaal in Essen. Opgericht in 1886 door J. van Rosendaal werden ervan bij de start 70 arbeiders tewerkgesteld. Toen in 1896 beslist werd een volledig nieuwe fabriek op te richten, was de eigenaar er zich ten zeerste van bewust dat een goede en gezonde werkomgeving de productie ten goede kwam. De productieruimtes werden dan ook van allerlei nieuwe snufjes voorzien, zoals verwarming met warme lucht (systeem-Perret⁷⁰¹), wat een uniforme temperatuur waarborgde voor het drogen van de sigaren. De verlichting gebeurde met gaslinelampen, die bekend stonden als 'the little wonder' van The Turner

⁶⁹⁹ De sigarenfabriek Göppel werd in 1876 door de Nederlandse broers Antoon en Frans Göppel opgericht en lag samen met de in hetzelfde jaar opgerichte sigarenfabriek Van der Pas aan de basis van de voor Arendonk belangrijke sigarennijverheid (Liekens 1999, 93-94).

⁷⁰⁰ Provinciaal Archief Antwerpen, Vergunningsplichtige inrichtingen, Arendonk, 1864-1903, nr. 12. Van Pottelberghe 1984, 229.

⁷⁰¹ Een Perret-kachel zorgde voor een zeer economisch brandstofverbruik. Doordat in een Perret-vuur ook het stof van de cokes verbrandde, had men geen last van cokesstof (Becuwe 2016, 135).

Brass Works⁷⁰². Ook kregen de sigarenmakers niet alleen een ruim atelier van 25 m op 10 m, maar deze werkruimte werd ook van een zeer goede verluchting voorzien. In de verpakruimte was er eveneens zeer veel licht, wat een perfecte sortering van de sigaren mogelijk maakte. Sigaren werden vroeger immers, voordat het zogenaamde matteren (of egaal van kleur maken met behulp van bijvoorbeeld tabakspoeder) ingang vond, door ervaren vaklui gesorteerd op de tint van het dekblad. Voor de arbeidsinspectie was dit dan ook een modelinrichting⁷⁰³.



Fig. 187 - De tabaksfabriek Tabalux in Merksem (Collectie Onroerend Erfgoed, foto K. Vandevorst).

De tabaksfabrieken die vanaf de late 19^{de} eeuw werden opgetrokken, getuigden niet onmiddellijk van een stereotiep basisconcept. De diverse activiteiten die in een tabaksfabriek al dan niet worden samengebracht, gaande van kerverij tot sigarettenfabricage, zijn daar in niet onbelangrijke mate de oorzaak van. Zo waren grote sigarenfabrieken doorgaans veel arbeidsintensiever dan kerverijen. Bij de productie van sigaren waren meer werkkrachten, zoals poppenmakers, sigarenmakers, sorteerders, inpakkers, enzovoort vereist. Een kerverij daarentegen had enkel mensen nodig om de hakmachine

te bevoorraden en het versneden product in te pakken⁷⁰⁴. Belangrijk voor iedere tabaksfabrikant was wel de beschikbaarheid van voldoende grote lokalen voor het bergen van de tabak⁷⁰⁵. Zo kon de tabaksfabriek Dervaux in Veurne, waar omstreeks 1937 een vijftiental arbeiders tabak tot sigaren en sigaretten verwerkten, 35.000 kg tabak bergen⁷⁰⁶. In de Kortrijkse tabaksfabriek Lesage kon toen op de gelijkvloerse verdieping 80 ton tabak gestapeld worden⁷⁰⁷. Typologisch interessant is ook dat verscheidene tabaksfabrieken zich situeren rond een veelal geplaveide binnenplaats. Van dergelijke binnenblokbebouwing getuig(d)en onder meer de tabaksfabrieken Tabalux in Merksem⁷⁰⁸ (fig. 187), Verhaert in Beveren⁷⁰⁹, Van Heuverswyn in Gent⁷¹⁰, Neos in Handzame⁷¹¹, E. Deblauwe in Kortrijk⁷¹²,

⁷⁰² De Amerikaanse firma The Turner Brass Works werd omstreeks 1870 in Chicago opgericht door E.S. Turner. Het bedrijf, dat uitgroeide tot een wereldspeler, produceerde een rijk gamma aan producten in koper, gaande van koperen vuurpotten, komforen, ... tot naamplaten (*True Republican*, 27 mei 1925, 3).

⁷⁰³ Waitté & Geerts 1905, 125-126.

⁷⁰⁴ Van Pottelberghe 1984, 230.

⁷⁰⁵ Adriaen, Adriaen & Adriaen 2010, 47.

⁷⁰⁶ Provinciaal Archief West-Vlaanderen, A3/A5/A7-GB/1998/PB/35-k.

⁷⁰⁷ Provinciaal Archief West-Vlaanderen, A3/A5/A7-GB/1999/PB/18-j.

⁷⁰⁸ De tabaksfabriek Tabalux behoorde tot het tabaksimperium van de familie Vander Elst. Deurnsebaan 52, Merksem. Kennes, Plomteux & Steyaert m.m.v. Wylleman & Himler 1992, 372-373. Info

<https://inventaris.onroerenderfgoed.be/dibe/relict/11532> (geraadpleegd dd. 18.11.2014).

⁷⁰⁹ Stationsstraat 12 / Peperstraat 9, Beveren. Demey 1981a, 38. Info

<https://inventaris.onroerenderfgoed.be/dibe/relict/17170> (geraadpleegd dd. 18.11.2014).

⁷¹⁰ Visserij 72, Gent. Bogaert, Lanclus & Verbeeck m.m.v. Linters 1979, 471. Info

<https://inventaris.onroerenderfgoed.be/dibe/relict/19918> (geraadpleegd dd. 18.11.2014).

⁷¹¹ Kronevoordestraat 21, Handzame.

⁷¹² Hoveniersstraat 34A, Kortrijk. Info <https://inventaris.onroerenderfgoed.be/dibe/relict/59701> (geraadpleegd dd. 18.11.2014).



Fig. 188 - De tabaksfabriek A. Claeys & Vanden Bussche in Berchem (Collectie Onroerend Erfgoed, foto Kris Vandevorst).

Fig. 189 - Binnenblokbebauwing achter de tabaksfabriek A. Claeys & Vanden Bussche in Berchem (Collectie Onroerend Erfgoed, foto Kris Vandevorst).

A. Claeys & Vanden Bussche in Berchem (fig. 188 & fig. 189)⁷¹³, Dante in Arendonk⁷¹⁴, en Araks-Tchamkerten & C°. Manufacture de cigarettes Egyptiennes in Antwerpen (fig. 190 & 191)⁷¹⁵ alsook het tabaksmagazijn in de Vooruitgangstraat in Aalst⁷¹⁶. Aan de straatzijde situeerden zich doorgaans de directeurswoning, de burelen en/of de tabakswinkel. Zo vormde van de tabaksfabriek Tabalux in Merksem het met een plat dak afgedekte bureaugebouw de begrenzing met de straat. In de rechter travee van het vier traveeën tellende gebouw stak de doorgang naar de achterliggende binnenplaats met daarrond beschilderde Art Deco-getinte fabrieksgebouwen⁷¹⁷. In de Patriottenstraat in Berchem

⁷¹³ Patriottenstraat 33-35 / Vredestraat 38, Berchem. Kennes, Plomteux & Steyaert m.m.v. Wylleman & Himler 1992: 119-120. Info <https://inventaris.onroenderfgoed.be/dibe/relict/11002> (geraadpleegd dd. 18.11.2014).

⁷¹⁴ Wampenberg 4, Arendonk. De Sadeleer & Plomteux 2004, 84. Info

<https://inventaris.onroenderfgoed.be/dibe/relict/75492> (geraadpleegd dd. 18.11.2014). De sigarenfabriek Dante werd na de Eerste Wereldoorlog in Arendonk opgestart door Gust Vosters (Liekens 1999, 96).

⁷¹⁵ Plantin en Moretuslei 67, Antwerpen. Plomteux & Steyaert 1989, 395. Info

<https://inventaris.onroenderfgoed.be/dibe/relict/7459> (geraadpleegd dd. 18.11.2014). Beschermd monument (M.B. dd. 12.02.2004).

⁷¹⁶ D'Huyvetter, de Longie & Eeman m.m.v. Linters 1978, 119. Info <https://inventaris.onroenderfgoed.be/dibe/relict/288> (geraadpleegd dd. 18.11.2014).

⁷¹⁷ Deurnsebaan 52, Merksem. Kennes, Plomteux & Steyaert m.m.v. Wylleman & Himler 1992: 372-373. Info

<https://inventaris.onroenderfgoed.be/dibe/relict/11532> (geraadpleegd dd. 18.11.2014).

bestond de straatvleugel van de twee, door Léon Heutz in 1906 ontworpen sigarenfabrieken A. Claeys & Vanden Bussche Cigares uit burelen en twee tabakswinkels⁷¹⁸.



Fig. 190 - De tabaksfabriek Araks-Tchamkerten & C^{ie} in Antwerpen (Collectie Onroerend Erfgoed, foto Kris Vandevorst).

Fig. 191 - De tabaksfabriek Araks-Tchamkerten & C^{ie} in Antwerpen (Collectie Onroerend Erfgoed, foto Kris Vandevorst).

De sigarenfabriek Neos in Handzame omstreeks 1975

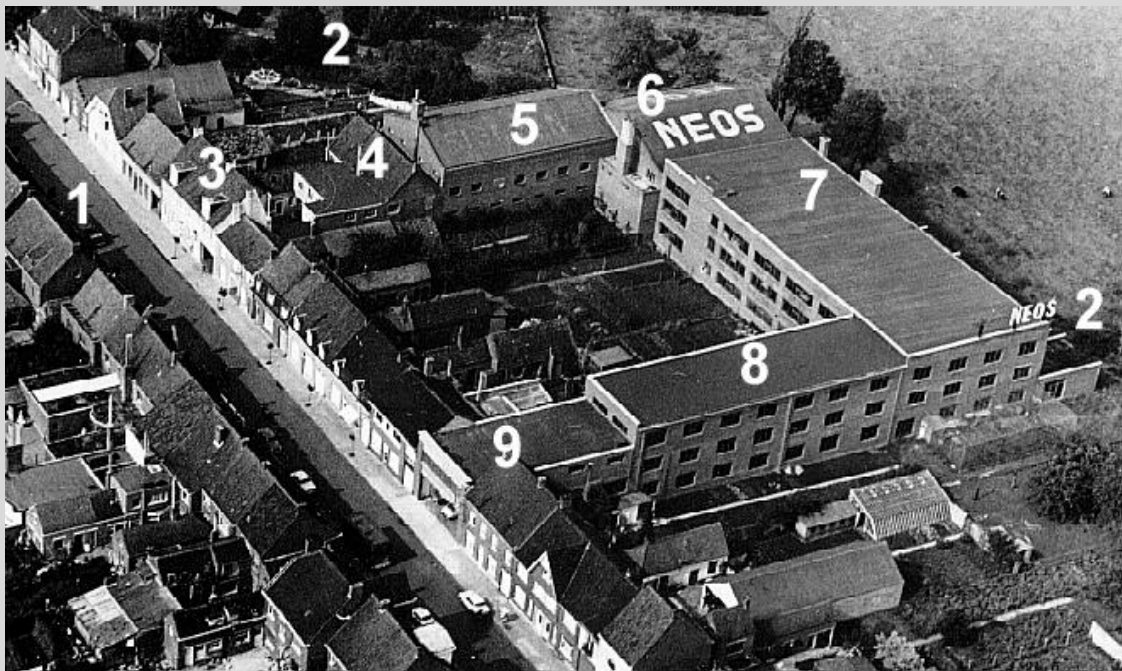


Fig. 192 - Panoramisch overzicht van de sigarenfabriek Neos in Handzame omstreeks 1975 (Kellens 2001).

Legende: 1. Kronevoordestraat (voorheen Stationstraat), 2. Krekebeek, 3. het ouderlijk huis met winkel, 4. de oudste fabrieksgebouwen, 5. de droogkamers en stapelplaats, 6. het gebouw voor verwerking van het binnengoed, 7. de opslagplaats en grote werkruimte, 8. de frigoruimtes en werkplaats van de mechanici, 9. de laad- en losplaats.

De fabriek met haar U-vormige plattegrond had een oppervlakte van 10.000 m², die over drie verdiepingen was verdeeld. De linkervleugel, gelegen achter het verbouwde ouderlijke huis,

⁷¹⁸ Patriottenstraat 33-35 / Vredesstraat 38, Berchem. Kennes, Plomteux & Steyaert m.m.v. Wylleman & Himler 1992: 119-120. Info <https://inventaris.onroerenderfgoed.be/dibe/relict/11002> (geraadpleegd dd. 18.11.2014).



Fig. 193 - De voorgevel van de voormalige sigarenfabriek Van de Pas in Arendonk (Collectie Onroerend Erfgoed, foto Kris Vandevorst).

Fig. 194 - De voorgevel van de voormalige sigarenfabriek P.P. Rubens in Arendonk (Collectie Onroerend Erfgoed, foto Kris Vandevorst).



Fig. 195 - Voorgevel van de sigarenfabriek Morrita in Geraardsbergen, met insigne 'MORRITA – SIGARENFABRIEK – MORRITA' (Collectie Onroerend Erfgoed, foto Kris Vandevorst).

Fig. 196 - Voorgevel van de tabaksfabriek in de Plezantstraat in Sint-Niklaas (Collectie Onroerend Erfgoed, foto Kris Vandevorst).



Fig. 197 - Het afgewolfd zadeldak van de tabaksfabriek Vermeulen in Ingelmunster (Collectie Onroerend Erfgoed, foto Kris Vandevorst).

voor de van ongeveer 1770 daterende tabaksfabriek in de Plezantstraat (fig. 196) in Sint-Niklaas⁷²⁸. Twee bouwlagen hoog zijn ook de omstreeks 1930 opgetrokken Tabalux-fabrieksgebouwen in Merksem. Een zadeldak met verhoogde nok dekte het zuidelijke magazijn af⁷²⁹. Van de inmiddels verbouwde tabaksfabriek Vermeulen (fig. 197) in Ingelmunster steken de twee bouwlagen van zeven traveeën onder een afgewolfd zadeldak, dat met zowel mechanische als Vlaamse pannen is gedekt⁷³⁰. De Stoomfabriek van Tabak en Sigaren Ch. Sloodmaekers in Lier telde onder zijn zadeldak van Vlaamse pannen oorspronkelijk twee bouwlagen, maar werd in de loop van de 20^{ste} eeuw met een verdieping uitgebreid⁷³¹. Eveneens bestaande uit twee

bouwlagen onder zadeldaken is het complex in het Oud-Gistelhof in Brugge dat tussen 1897 en 1910 als tabaksfabriek fungeerde. Voorheen deed dit laat 16^{de}-eeuwse complex met zijn twee laatgotische verankerde bakstenen puntgevels van respectievelijk zes en vier traveeën, dienst als woonhuis, herberg en handelaarswoning. Na 1910 herbergde het een hotel⁷³². Soberder was dan weer de tabaksfabriek Lesage (fig. 198) in Kortrijk⁷³³, die maar gedeeltelijk twee bouwlagen telde en was afgedekt met ijzeren golfplaten en glas⁷³⁴.

Niet alle tabaksfabrieken hielden het echter bij twee bouwlagen en een zadeldak. De voormalige tabaksfabriek Pauwels in Antwerpen⁷³⁵, in 1875 gebouwd naar een ontwerp van architect J.J. Winders, telt bijvoorbeeld vier bouwlagen⁷³⁶. De bedrijfsgebouwen van de tabaksfabriek Verhaert in Beveren⁷³⁷, van de sigarenfabriek E. Borremans in Geraardsbergen (fig. 199)⁷³⁸ alsook de snuif- en tabaksfabriek E. Deblauwe in Kortrijk⁷³⁹ hielden het op drie bouwlagen die tevens met een zadeldak werden afgedekt. De bedrijfsgebouwen van de Sigarenfabriek Gebroeders Verellen & C^{ie} in Arendonk⁷⁴⁰ (fig. 200) telden

⁷²⁸ Plezantstraat 8, Sint-Niklaas. Info <https://inventaris.onroenderfgoed.be/dibe/relict/15135> (geraadpleegd dd. 07.04.2015).

⁷²⁹ Deurnsebaan 52, Merksem. Kennes, Plomteux & Steyaert m.m.v. Wylleman & Himler 1992: 372-373. Info <https://inventaris.onroenderfgoed.be/dibe/relict/11532> (geraadpleegd dd. 18.11.2014).

⁷³⁰ Bruggestraat 74 / Meulebekerstraat 4-6, Ingelmunster. De Gunsch, Metdepenninghen & Vanneste P. m.m.v. Tansens 2001, 169. Info <https://inventaris.onroenderfgoed.be/dibe/relict/51228> (geraadpleegd dd. 18.11.2014).

⁷³¹ Eikelstraat 18-20, Lier. Kennes & Wylleman 1990, 183. Info <https://inventaris.onroenderfgoed.be/dibe/relict/10281> (geraadpleegd dd. 18.11.2014).

⁷³² Gilté, Vanwallegem & Van Vlaenderen 2004, 277-279. Info <https://inventaris.onroenderfgoed.be/dibe/relict/83008> (geraadpleegd dd. 18.11.2014). Zie ook Devliegheer 1976, 260.

⁷³³ De tabaksfabriek Lesage was in het interbellum in Kortrijk gelegen aan de Handelskaai.

⁷³⁴ Provinciaal Archief West-Vlaanderen, A3/A5/A7-GB/1999/PB/18-j.

⁷³⁵ Wijngaardstraat 9, Antwerpen. Goossens & Plomteux m.m.v. Linters, Steyaert, Illegems & De Barsée 1976, 426-428. Info <https://inventaris.onroenderfgoed.be/dibe/relict/46998> (geraadpleegd dd. 18.11.2014).

⁷³⁶ Het handelsmerk van de firma op de voorgevel, namelijk een beeldje van een melkboerinnetje, werd ooit onthoofd. Binnenin het pand herinnert evenmin nog iets aan het tabaksindustriële verleden (Van Pottelberghe 1984, 233).

⁷³⁷ Stationsstraat 12 / Peperstraat 9, Beveren. Info <https://inventaris.onroenderfgoed.be/dibe/relict/17170> (geraadpleegd dd. 07.04.2015).

⁷³⁸ Abdijstraat 45, Geraardsbergen. D'Huyvetter, de Longie & Eeman m.m.v. Linters 1978, 277-278. Info <https://inventaris.onroenderfgoed.be/dibe/relict/8326> (geraadpleegd dd. 18.11.2014).

⁷³⁹ Hoveniersstraat 34A, Kortrijk. Opgericht in 1906. Info <https://inventaris.onroenderfgoed.be/dibe/relict/59701> (geraadpleegd dd. 07.04.2015).

⁷⁴⁰ Later ook Sigarenfabriek Karel I genoemd. Wampenberg 28, Arendonk. De fabriek van de uit het Antwerpse afkomstige familie Verellen werd gebouwd in 1920 (Liekens 1999, 96-97).

eveneens drie bouwlagen, maar waren voorzien van een plat dak⁷⁴¹. Van de Lierse tabaksfabriek D'Ekster⁷⁴² steekt ook het acht traveeën brede en twee bouwlagen hoge bakstenen magazijn onder een plat dak⁷⁴³. Dit was tevens het geval voor de sigarenfabriek Dante in Arendonk (fig. 201). Een plat dak dekt er het balkvormig bakstenen bedrijfsgebouw van drie op elf traveeën en twee bouwlagen af, dat omstreeks 1938/1939 naar een ontwerp van de Turnhoutse architect G. Steenackers werd gebouwd⁷⁴⁴. Van de sigarenfabriek van J.W. Swane & Zonen in Neerpelt dekt eveneens een plat dak een van de bedrijfsgebouwen af⁷⁴⁵.

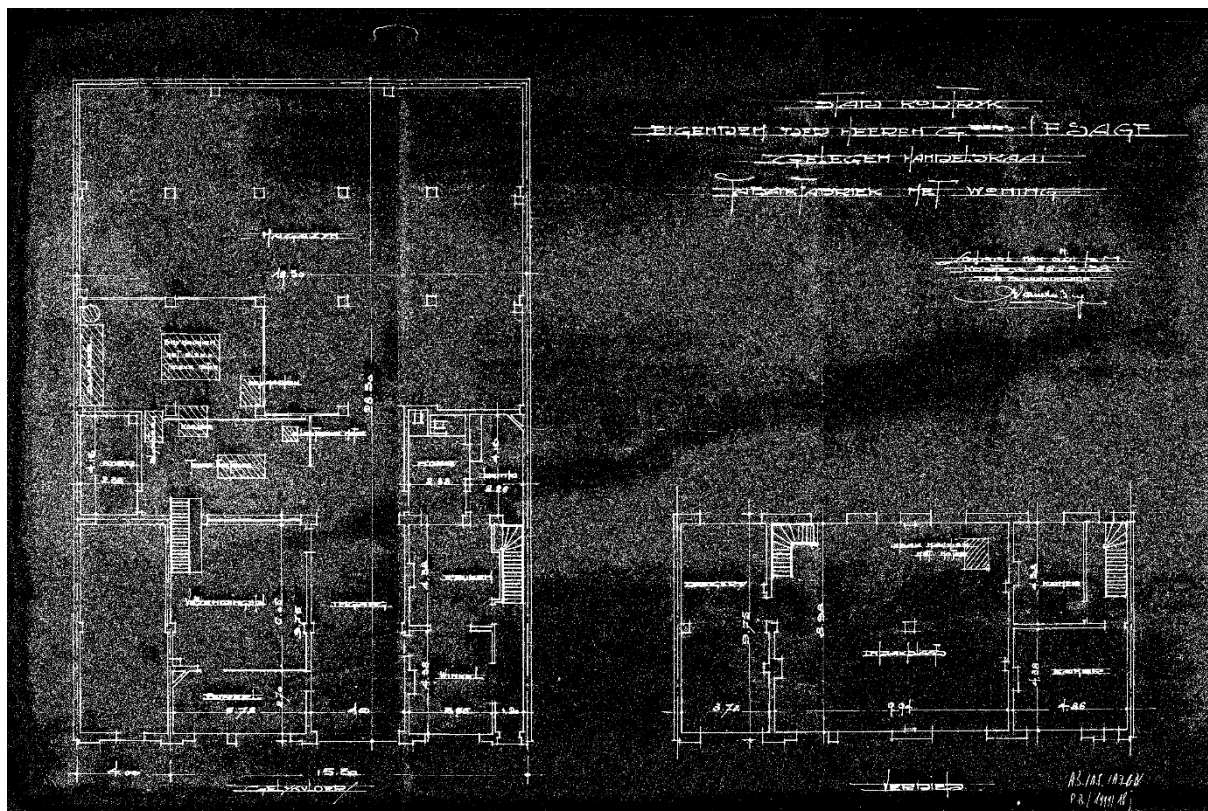


Fig. 198 - Plattegrond van de tabaksfabriek Lesage in Kortrijk (Provinciaal Archief West-Vlaanderen).

Eerder uitzonderlijk is de sigarenfabriek J.W. Hoefnagels in Wijchmaal (fig. 202), die maar liefst 23 traveeën telt van weliswaar maar één bouwlaag. Enkel het poortgebouw, dat dit langgestrekt fabrieksgebouw onder een zadeldak met Vlaamse pannen centraal onderbreekt, telde oorspronkelijk twee bouwlagen. Een dakruiter bekroonde het schilddak, waaronder dit gebouw stak⁷⁴⁶. Enigszins vergelijkbaar was de in 1934 gebouwde tabaksfabriek Gryson (fig. 203) in Ieper die ook maar één bouwlaag telde. Een getrappt fronton met langwerpig casement decoreerde de voorgevel. Een bepleistering met een vochtwerend product dekte het plat dak af⁷⁴⁷.

⁷⁴¹ Info <https://inventaris.onroerendergoed.be/dibe/relict/75508> (geraadpleegd dd. 07.04.2015).

⁷⁴² Later omgevormd tot het bedrijfsgebouw Electrotermie Van Leemputten.

⁷⁴³ Regenboogstraat 3, Lier. Kennes & Wylleman 1990, 336. Info <https://inventaris.onroerendergoed.be/dibe/relict/10627> (geraadpleegd dd. 18.11.2014).

⁷⁴⁴ Wampenberg 4, Arendonk. De Sadeleer & Plomteux 2004, 84. Info <https://inventaris.onroerendergoed.be/dibe/relict/75492> (geraadpleegd dd. 18.11.2014). Zie ook het Provinciaal Archief Antwerpen, Vergunningsplichtige Inrichtingen, Arendonk (1939), dossier 8, plan gedateerd 20.04.1938.

⁷⁴⁵ Spoorwegstraat z.nr., Neerpelt. Pauwels 2005a, 270. Info <https://inventaris.onroerendergoed.be/dibe/relict/80278> (geraadpleegd dd. 18.11.2014).

⁷⁴⁶ Spoorwegstraat 12, Wijchmaal. Info <https://inventaris.onroerendergoed.be/dibe/relict/80824> (geraadpleegd dd. 07.04.2015); Duser 1950, 208-209.

⁷⁴⁷ Provinciaal Archief West-Vlaanderen, A3/A5/A7-GB/1997/PB/80-k.



Fig. 199 - De sigarenfabriek Borremans in de Abdijstraat in Geraardsbergen (Collectie Onroerend Erfgoed, foto Kris Vandevorst).

Fig. 200 - De (tot academie herbestemde) sigarenfabriek Gebroeders Verellen & C^{ie} in Arendonk (Collectie Onroerend Erfgoed, foto Kris Vandevorst).



Fig. 201 - De sigarenfabriek Dante in Arendonk (Collectie Onroerend Erfgoed, foto Kris Vandevorst).

Fig. 202 - De sigarenfabriek J.W. Hoefnagels in Wijchmaal (Collectie Onroerend Erfgoed, foto Kris Vandevorst).

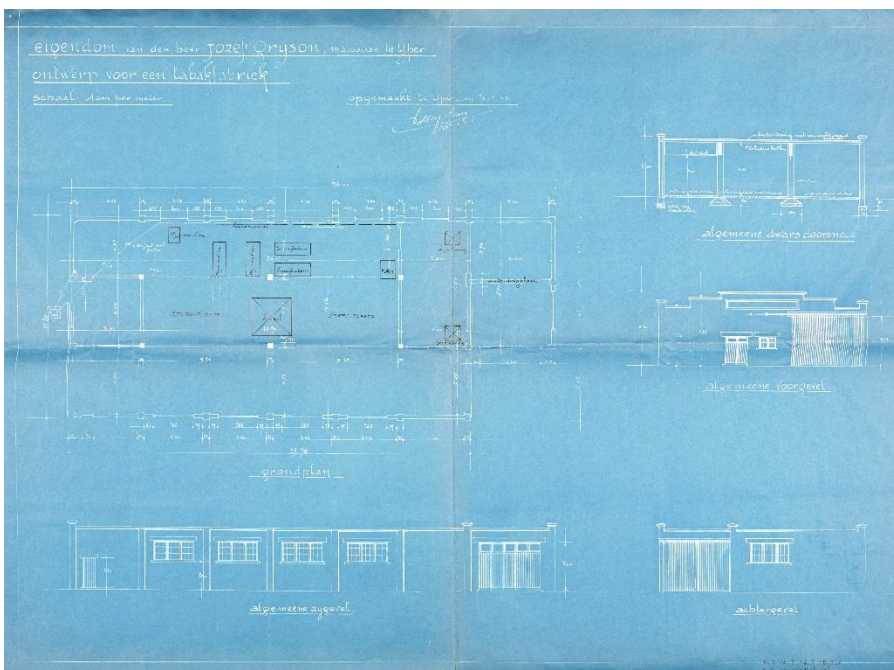


Fig. 203 - Gevelaan-
zichten van de tabaks-
fabriek Gryson in Ieper
(Provinciaal Archief
West-Vlaanderen) (foto
Kris Vandevorst,
Onroerend Erfgoed).



Fig. 204 - De van een zaagtanddak voorziene vleugel van de tabaksfabriek Van der Cruyssen in Deinze (Collectie Onroerend Erfgoed, foto Kris Vandevorst).

Her en der kwamen ook sheddaken voor. De Duitse architect W. Köster die in Duitsland diverse grote tabaksfabrieken ontwierp, was een vurig voorstander van dit daktype. Het daglicht viel immers overal van bovenaf in de fabriek. Belangrijk was wel dat de sheddaken voldoende voorzien waren van tuimelramen⁷⁴⁸. Om te vermijden dat het 's zomers te warm en 's winters te koud was, werd ook dubbelglas aanbevolen⁷⁴⁹. Met een dergelijk zaagtanddak is bijvoorbeeld de oude linkervleugel van de in 1872 opgerichte tabaksfabriek Van der Cruyssen (fig. 204) in Deinze afdekt⁷⁵⁰. Dit is ook het geval voor de tabaksfabriek Lignot & de Block, die in het

interbellum in de 19^{de}-eeuwse ververij-weverij Van Den Heuvel in Sint-Niklaas werd ondergebracht. Het negen travéeën lange fabrieksgebouw van twee bouwlagen werd daarbij met twee verdiepingen uitgebreid. Het achterliggende fabrieksgebouw, dat ingedeeld was in een wachtkamer, een spreekkamer, een bureel, een magazijn, een kistenpakhuis, een drogerij, een kleedkamer, een kerverij, een vochtkamer, een ruimte voor blikbewerking, een ringerij, een plakkerij, een droogmagazijn en een kistenmakerij, stak tevens onder sheddaken⁷⁵¹. Sheddaken dekten eveneens de nieuwe tabaksfabriek af die de S.A. Manufacture Générale Belge de Tabacs et Cigares in 1896 in Brugge bouwde⁷⁵². Het werkatelier of magazijn van de voormalige tabaksfabriek De Klerck-Deceuninck (fig. 205) in Hooglede steekt nog altijd onder een sheddak⁷⁵³. In Knesselare dekken drie parallelle sheddaken de oudste gebouwen af van de voormalige sigarenfabriek Vande Walle Frères die zich er in 1902 vestigde⁷⁵⁴. In Kortemark telt de voormalige tabaksfabriek Th. Louagie vijf beuken, die een voor een met een verhoogd sheddak zijn afgedekt⁷⁵⁵.

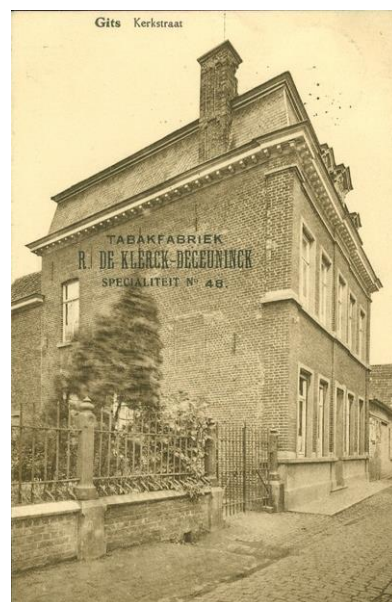


Fig. 205 - De tabaksfabriek De Klerck-Deceuninck in Gits (Collectie Lieven Denewet, Hooglede).

⁷⁴⁸ Wolf 1913, 434-436.

⁷⁴⁹ Wolf 1913, 437.

⁷⁵⁰ Kaaistraat 6, Deinze. Info <https://inventaris.onroerenderfgoed.be/dibe/relict/38002> (geraadpleegd dd. 02.04.2015). Oprichter was P.L. Van der Cruyssen uit Nevele, waar zijn broer in dezelfde periode eveneens een tabaksfabriek oprichtte (Van den Abeele 1939, 70; Janssens 1985, 189).

⁷⁵¹ Regentiestraat 42-44, Sint-Niklaas. Info <https://inventaris.onroerenderfgoed.be/dibe/relict/15170> (geraadpleegd dd. 07.04.2015).

⁷⁵² De nieuwe tabaksfabriek was gelegen tussen de Katelijnestraat en de Sulferbergstraat. Provinciaal Archief West-Vlaanderen, A3-GB/1997/PB/12-m.

⁷⁵³ Kapellestraat 7, Hooglede. Info <https://inventaris.onroerenderfgoed.be/dibe/relict/50996> (geraadpleegd dd. 07.04.2015).

⁷⁵⁴ Kerkstraat 50, Knesselare. De sigarenfabriek Vande Walle Frères, die van 1902 tot 1983 in bedrijf was, wijzigde achteraf meermaals van naam, namelijk achtereenvolgens in 'Etablissement Cogétama-Néron', 'Manufactures Réunies de Cigares' en 'Cogétama'. Ryserhove 1983: 36-39. Info <https://inventaris.onroerenderfgoed.be/dibe/relict/33352> (geraadpleegd dd. 07.04.2015).

⁷⁵⁵ Torhoutstraat 11, Kortemark. Info <https://inventaris.onroerenderfgoed.be/dibe/relict/91096> (geraadpleegd dd. 07.04.2015).

Minder frequent waren de schilddaken, waarmee bijvoorbeeld het tabaksmagazijn in de Vooruitgangstraat (z.nr.) in Aalst was afgedekt. Dit twee bouwlagen hoge gebouw dateert vermoedelijk van omstreeks 1910⁷⁵⁶. Eveneens onder een schilddak steekt het symmetrisch opgebouwde complex van zeventien traveeën en twee bouwlagen, waarin tot en met de Eerste Wereldoorlog de Turnhoutse sigarenfabriek Meeuwesen-Quinet (fig. 206) was gevestigd⁷⁵⁷. Daarna werd deze fabriek uit 1875-1876, die in 1899 zo'n 140 sigarenmakers te werk stelde, omgebouwd tot arbeiderswoningen. De bijzonderheid *'dat er geene mekanieken werden gebezigd'*⁷⁵⁸, vergemakkelijkt alvast deze transformatie.



Fig. 206 - De tot arbeiderswoningen verbouwde sigarenfabriek Meeuwesen-Quinet in Turnhout (Collectie Onroerend Erfgoed, foto Kris Vandevorst).

Fig. 207 - De sigarenfabriek Kock & Van Holckema in Gent (Collectie Onroerend Erfgoed, foto Kris Vandevorst).



De meeste tabaksfabrieksgebouwen waren opgetrokken in baksteen, die langs de binnenzijde om hygiënische reden werden gewit met kalkmelk⁷⁵⁹. Aan sommige bedrijfsgebouwen gingen houten constructies vooraf. Dit was onder meer het geval voor het tabaksfabriekje dat de gebroeders Vande Walle als filiaal van hun Gentse sigarenfabriek omstreeks 1882 in Knesselare achter de herberg De Zwaan op het dorpsplein oprichtten⁷⁶⁰. De baksteengevels van tabaksfabrieken waren soms, sober tot vrij sterk, gedecoreerd. Zo zorgden verticaal ritmerende lisenen voor een sobere decoratie van de bakstenen snuif- en tabaksfabriek E. De Blauwe in Kortrijk⁷⁶¹. Van de in 1901 door J.G. Semey ontworpen Gentse sigarenfabriek Kock & Van Holckema (fig. 207)⁷⁶² lieten het magazijn en het

⁷⁵⁶ D'Huyvetter, de Longie & Eeman m.m.v. Linters 1978, 119. Info <https://inventaris.onroerenderfgoed.be/dibe/relict/288> (geraadpleegd dd. 18.11.2014).

⁷⁵⁷ Kadasterstraat 30-46, Turnhout. Van Pottelberghe 1984, 230-231; De Sadeleer S. & Plomteux G. 1997, 265. Info <https://inventaris.onroerenderfgoed.be/dibe/relict/12086> (geraadpleegd dd. 18.11.2014). De sigarenfabriek Meeuwesen-Quinet, een samenwerking tussen de Nederlander Meeuwesen en de Antwerpenaar Quinet, was waarschijnlijk de eerste sigarenfabriek in Turnhout (Van Pottelberghe 1984, 231).

⁷⁵⁸ Provinciaal Archief Antwerpen, Vergunningsplichtige inrichtingen, Turnhout, 1899-1905, nr. 110. Van Pottelberghe 1984, 231.

⁷⁵⁹ Provinciaal Archief West-Vlaanderen, A3-GB/1997/PB/69-o (tabaks- en sigarettenfabriek Vermeulen, Ingelmunster).

⁷⁶⁰ Ryserhove 1983, 35-38; Bogaert, Lanclus & Verbeeck 1994, 73-74. Info <https://inventaris.onroerenderfgoed.be/dibe/relict/33352> (geraadpleegd dd. 07.04.2015).

⁷⁶¹ Hoveniersstraat 34A, Kortrijk. Van Hoonacker 1986, 200. Info <https://inventaris.onroerenderfgoed.be/dibe/relict/59701> (geraadpleegd dd. 07.04.2015).

⁷⁶² Eendrachtstraat 119, Gent.

bijhorende woonhuis zich opmerken als een eclectisch getinte baksteenconstructie met horizontale banden, boogstenen, imposten, kordons en zuilen in natuursteen⁷⁶³. De Turnhoutse sigarenfabriek Meeuwesen-Quinet⁷⁶⁴ werd omstreeks 1890 eveneens in eclectische stijl opgetrokken. Knipvoegen, horizontaal markerende arduinen banden en een gevelbreed gecementeerd fries zorgen voor een vrij rijkelijke decoratie van de bakstenen lijstgevels⁷⁶⁵. Van de sigarenfabriek Hendrik Oswald Geurts in Eksel (fig. 208)⁷⁶⁶ decoreerden met cement afgewerkte schouder- en topstukken, imitatievoegen en ritmerende lisenen het oudste bakstenen fabrieksgedeelte⁷⁶⁷. Bij de monumentale sigarenfabriek Raymakers in Wijchmaal (fig. 209)⁷⁶⁸, een voorbeeld van verankerde baksteenbouw, werden gesinterde bakstenen gebruikt voor de druiplijsten, de doorlopende lekdrempels, de omlijstingen van de oorspronkelijk altemnerende blinde en betraliede oculi en de getrapte lijsten ter aflijning van de fries⁷⁶⁹. Van de tabaksfabriek Mignot & de Block in Sint-Niklaas⁷⁷⁰ werd de voorgevel van het vier bouwlagen hoge bakstenen fabrieksgebouw voorzien van een cementbepleistering. Aan weerszijden van de poort- en zijtravee markeren pilasters de travee-indeling⁷⁷¹. Van de tabaksfabriek Tabalux in Merksem⁷⁷² ritmeerden hogeropgaande lisenen de baksteengevels van het achterin gelegen langgestrekte bedrijfsgebouw⁷⁷³. Een arduinen sokkel, muurbanden en vensterbogen van gele baksteen accentueerden het bakstenen bedrijfsgebouw van tabaksfabrikant Verhaert in Beveren⁷⁷⁴.



Fig. 208 - De sigarenfabriek Hendrik Oswald Geurts in Eksel (Collectie Onroerend Erfgoed, foto Kris Vandevorst).

Fig. 209 - De sigarenfabriek Raymakers in Wijchmaal (Collectie Onroerend Erfgoed, foto Kris Vandevorst).

In sommige gevallen beperkte het baksteenmetselwerk zich tot bakstenen invullingen van een betonnen skeletstructuur. Betonskeletten, die bij fabrieksbouw vooral na de Eerste Wereldoorlog volop ingang vonden, lieten immers een grotere belasting door een uitgebreider en zwaarder

⁷⁶³ Bogaert, Lanclus & Verbeeck 1983, 45-46. Info <https://inventaris.onroerenderfgoed.be/dibe/relict/18226> (geraadpleegd dd. 07.04.2015). Voor bouwplannen zie Stadsarchief Gent, Bouwaanvragen particuliere woningen, G12, 1901/C/75.

⁷⁶⁴ Kadasterstraat 30-46, Turnhout.

⁷⁶⁵ De Sadeleer & Plomteux 1997, 265. Info <https://inventaris.onroerenderfgoed.be/dibe/relict/12086> (geraadpleegd dd. 07.04.2015).

⁷⁶⁶ Stationsstraat 76-78, in Eksel (Hechtel-Eksel).

⁷⁶⁷ Pauwels 2005b, 75-76. Info <https://inventaris.onroerenderfgoed.be/dibe/relict/80511> (geraadpleegd dd. 07.04.2015).

⁷⁶⁸ Spoorwegstraat 12, Wijchmaal (Peer).

⁷⁶⁹ Duser 1950, 208-209; Pauwels 2005b, 363-366. Info <https://inventaris.onroerenderfgoed.be/dibe/relict/80824> (geraadpleegd dd. 18.11.2014).

⁷⁷⁰ Regentiestraat 42-44, Sint-Niklaas.

⁷⁷¹ Demey 1981b, 552-553. Info <https://inventaris.onroerenderfgoed.be/dibe/relict/15170> (geraadpleegd dd. 18.11.2014).

Voor bouwplannen zie Stadsarchief Sint-Niklaas, Modern Archief 3719/5518, 4533.

⁷⁷² Deurnsebaan 52, Merksem.

⁷⁷³ Kennes, Plomteux en Steyaert m.m.v. Wylleman en Himler 1992, 372-373. Info <https://inventaris.onroerenderfgoed.be/dibe/relict/11532> (geraadpleegd dd. 07.04.2015).

⁷⁷⁴ Stationsstraat 12 / Peperstraat 9, Beveren. Demey 1981a, 38. Info <https://inventaris.onroerenderfgoed.be/dibe/relict/17170> (geraadpleegd dd. 07.04.2015).



Fig. 210 - De voorgevel van de tabaksfabriek Van der Cruyssen in Deinze, met onder meer een puntgevel met hijsbalk in Deinze (Collectie Onroerend Erfgoed, foto Kris Vandevorst).

machinepark en grotere hoeveelheden gestapelde tabak toe. Daarenboven beperkten ze het brandgevaar⁷⁷⁵. Zo bestaat de in 1937 naar een ontwerp van architect W. Rooms opgetrokken rechtervleugel van de Tabaksfabrieken Van der Cruyssen in Deinze⁷⁷⁶ uit een betonnen skeletbouw van twee en vier bouwlagen met baksteenvulling. Een geelbakstenen puntgevel met hijsbalk versiert de voorgevel (fig. 210)⁷⁷⁷. De baksteengevels van de sigarenfabriek Gebroeders Verellen & C^{ie}⁷⁷⁸ in Arendonk⁷⁷⁹ alsook van de tabakskerverij Desmyter-Dequidt⁷⁸⁰ en de tabaksfabriek Nolf & C^{ie}² (fig. 211)⁷⁸¹ in Ieper verraden eveneens een betonnen draagstructuur⁷⁸². Volledig in beton en afgedekt met ijzeren panelen was de tabaksfabriek Deruyter in Ieper⁷⁸³.

Binnenin is de ruimte-indeling in de regel afgestemd op de diverse tabakverwerkende activiteiten die in de tabaksfabriek al dan niet werden gecombineerd. In sigarenfabrieken bevonden de tabaksstapelplaats, de aanvochtkamer en de opslagplaats voor de gefabriceerde sigaren zich bij voorkeur op de gelijkvloerse verdieping of in het souterrain. Bood de begane grond daartoe nog voldoende ruimte, dan behield men die voor het voorbereiden van de tabak, het maken van de sigaren en de wikkels, anders liet men deze activiteiten doorgaan op de

bovenverdieping. Hoe dan ook was het aangewezen de sorteerruimte rechtstreeks onder de sheddaken te voorzien. Zo had men er altijd voldoende daglicht en ventilatie. De zolderverdieping was het meest geschikt voor het drogen en opslaan van de binnengoedtabak en de tabaksstelen. Soms werden tussen de zolder en de wikkelmakerij enkele houten goten voorzien om het droge binnengoed te transporteren. Om hun binnengoedkisten te vullen plaatsten de wikkelmakers die gewoon onder die goten⁷⁸⁴. Deze aanbevelingen lieten zich mutatis mutandis weerspiegelen in de plattegrond van de in 1920 opgetrokken vleugel van de sigarenfabriek Verellen & C^{ie} in Arendonk (fig. 212)⁷⁸⁵. Deze vertoont een symmetrische driebeukig opbouw met centrale doorgang. Aan de westzijde bevinden zich de kantoren en het stookhuis, en aan de oostzijde de 'furnitureplaats met snijmachien' en de

⁷⁷⁵ Becuwe 2009a, 151.

⁷⁷⁶ Kaaistraat 6, Deinze.

⁷⁷⁷ Bogaert & Lanclus 1991, 9. Info <https://inventaris.onroenderfgoed.be/dibe/relict/38002> (geraadpleegd dd. 18.11.2014).

⁷⁷⁸ Later bekend onder de naam 'Karel I'.

⁷⁷⁹ Wampenberg 28, Arendonk.

⁷⁸⁰ Dikkebusseweg 241, Ieper. Adriaen, Adriaen & Asriaen 2010, 139.

⁷⁸¹ Provinciaal Archief West-Vlaanderen, A3/A5/A7-GB/1998/PB/14-z.

⁷⁸² De Sadeleer & Plomteux 2004, 87-88. Info <https://inventaris.onroenderfgoed.be/dibe/relict/75508> (geraadpleegd dd. 07.04.2015).

⁷⁸³ Provinciaal Archief West-Vlaanderen, A3/A5/A7-GB/1997/PB/80-c.

⁷⁸⁴ Wolf 1913, 434-437.

⁷⁸⁵ Wampenberg 28, Arendonk.

opslagruimte voor grondstoffen. In het midden steken links van de centrale doorgang de 'vochterij met stripmachines' en de 'expeditiezaal met plakmachines' en rechts de droogkamer en het magazijn. De

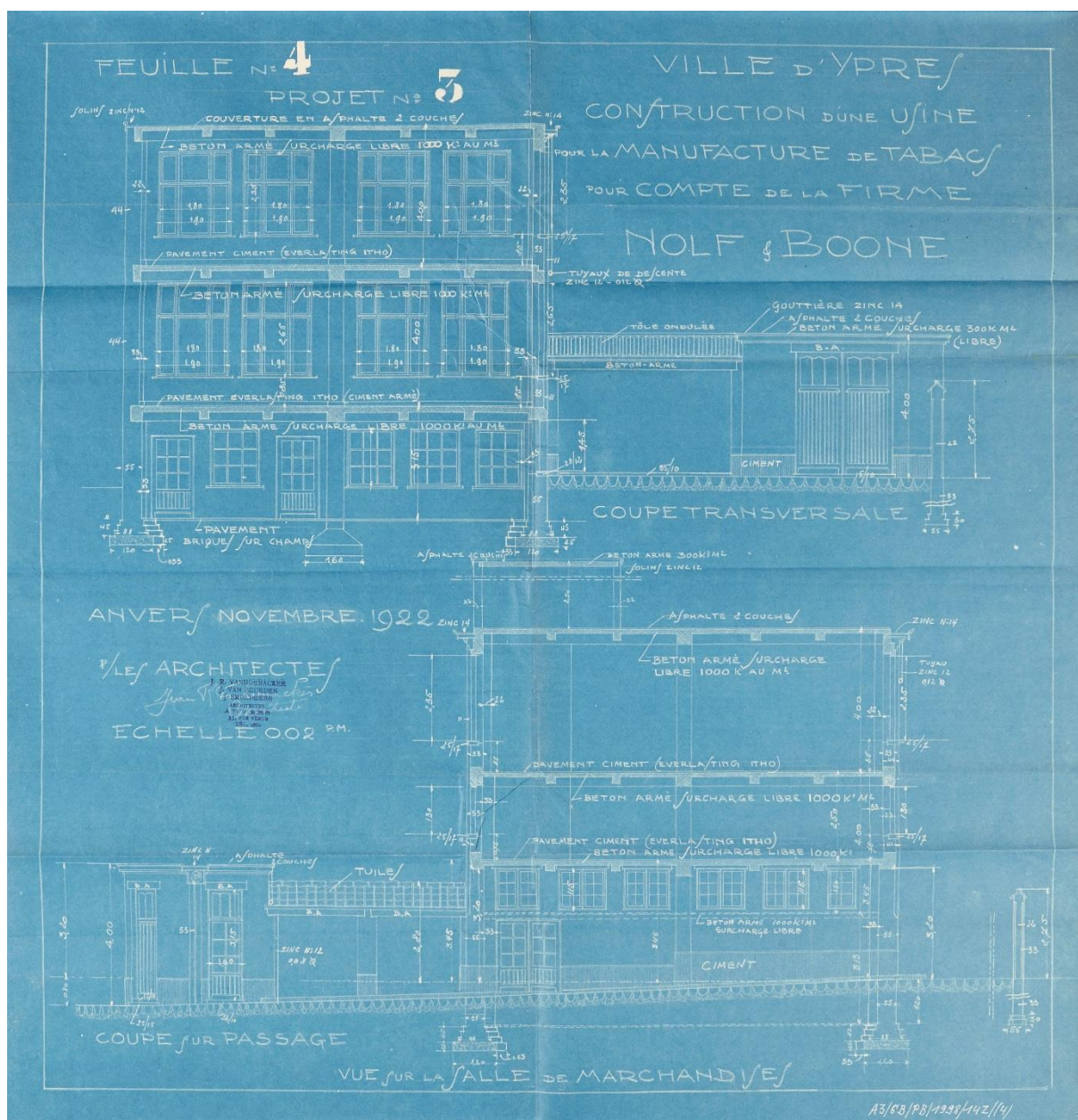


Fig. 211 - Gevelaanzicht van de tabaksfabriek Nolf & Boone in Ieper (Provinciaal Archief West-Vlaanderen).

trappenhuisen bevinden zich aan de achterzijde van het gebouw⁷⁸⁶. In de tabak- en sigarenfabriek Vandenbergh⁷⁸⁷ in Handzame (fig. 213 & 214) bevonden in het interbellum de stapelplaatsen voor zowel de ruwe als de afgewerkte tabak zich eveneens op de gelijkvloerse verdieping. Hetzelfde niveau bood tevens onderdak aan een spinmachine, een pletmachine, een snijmachine, een droogtrommel met ventilator, een koekmachine en twee slijpmachines. Twee elektromotoren van respectievelijk 2 en 3 pk dreven dit machinepark aan. Op de verdieping, die deels door stapelruimtes werd ingenomen, werd de tabak ingepakt en werden ook kleine sigaren vervaardigd met behulp van kleine

⁷⁸⁶ Provinciaal Archief Antwerpen, Vergunningsplichtige Inlichtingen, Arendonk (1904-1934), dossier 73 (plan gevoegd bij de aanvraag tot verlenging van de uitbating, goedgekeurd op 7 juli 1937). De Sadeleer & Plomteux 2004, 87-88. Info <https://inventaris.onroerenderfgoed.be/dibe/relict/75508> (geraadpleegd dd. 07.04.2015).

⁷⁸⁷ Ook sigarenfabriek Neos genoemd (Kellens 2001, 57).

handtoestellen voor het rollen en afsnijden⁷⁸⁸. Omstreeks 1950 hadden deze toestelletjes door de mechanisering van de sigarenmakerij plaats gemaakt voor drie enkele en drie dubbele cigarillomachines, één poedermachine, één snijmachine, één stripmachine en een goederenlift⁷⁸⁹.

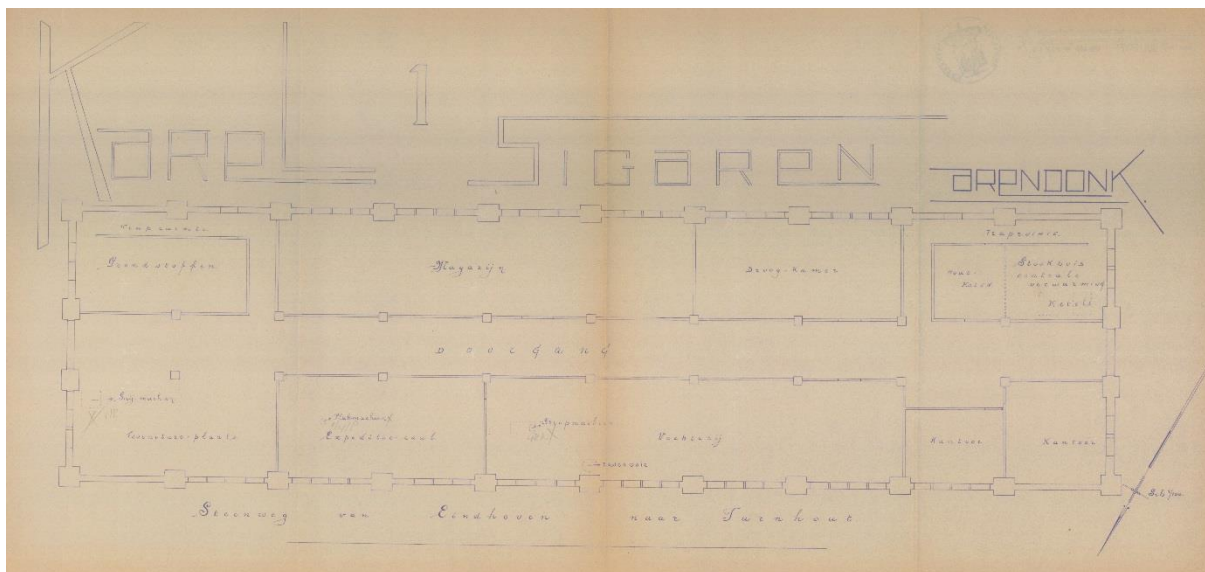


Fig. 212 - Plattegrond van de uit 1920 daterende fabrieksvleugel van de sigarenfabrikant Verellen & C^{ie} / Karel I in Arendonk (Provinciaal Archief Antwerpen, Antwerpen).



Fig. 213 – De tabak- en sigarenfabriek Vandenberghe in Handzame in het interbellum (Collectie Lieven Denewet, Hooglede).

Niet alle sigarenfabrieken waren echter volgens dit model geconcipeerd. In de tabak- en cigarillosfabriek Vernieuwe in Jabbeke lagen de werklokalen voor de 26 werksters omstreeks 1933 zelfs verspreid op de site (fig. 215). In de inkomhal werden de grondstoffen bewaard en in een kamer daarnaast werden de kistjes geborgen. De elektrisch aangedreven snijmachine stond in een lokaaltje achter het woonhuis. In het woonhuis zelf werden de cigarillo's van fiscale bandjes voorzien en eveneens ingepakt.

In een nieuwe werkplaats van 10 m op 10 m en tussen de 3 en 4 m hoog, gebeurde het eigenlijke fabriceren, zoals het rollen, snijden en vullen, van de cigarillo's met behulp van 20 tot 25 kleine handtoestellen. Zeven elektrische lampen zorgden voor de verlichting en een kachel middenin de ruimte voor de verwarming⁷⁹⁰. In gelijkaardige omstandigheden werd er gewerkt in de tabaks- en cigarillosfabriek Janssens in Veldegem. De cigarillo's werden er vervaardigd in een van de kamers van

⁷⁸⁸ Provinciaal Archief West-Vlaanderen, A3/A5/A7-GB/1997/PB/70-i. Zie ook Kellens 2001, 84-90.

⁷⁸⁹ Provinciaal Archief West-Vlaanderen, A3/A5/A7-GB/1997/PB/70-i.

⁷⁹⁰ Provinciaal Archief West-Vlaanderen, A3/A5/A7-GB/1997/PB/59-p.

het woonhuis, waarin twee cigarillosmachines, een machine om de uiteinden af te snijden en een elektromotor stonden opgesteld. De tabak werd er klaargemaakt in een lokaal achteraan in de tuin,

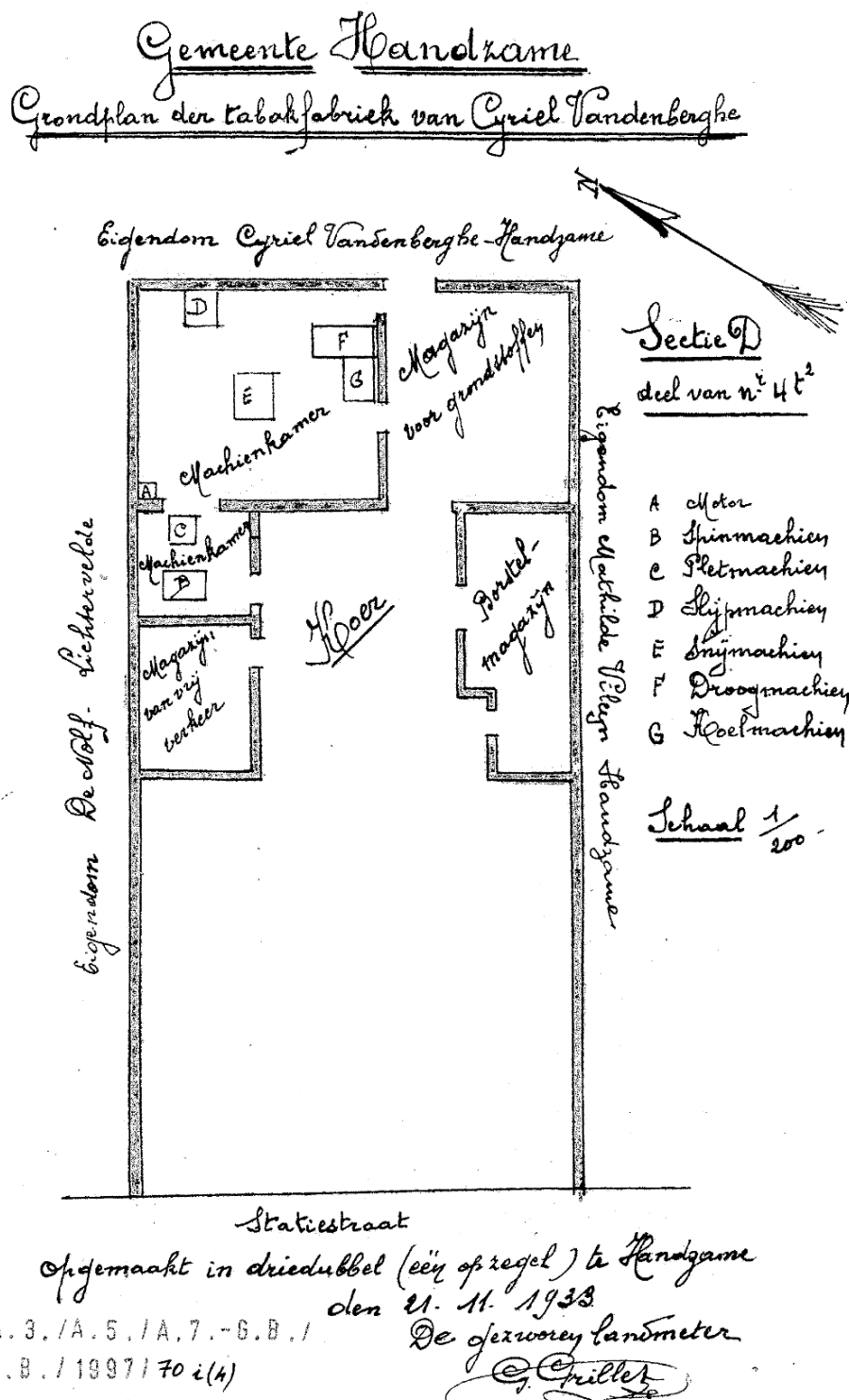


Fig. 214 - Plattegrond van tabak- en sigarenfabriek Vandenberghe in Handzame omstreeks 1934 (Provinciaal archief West-Vlaanderen).

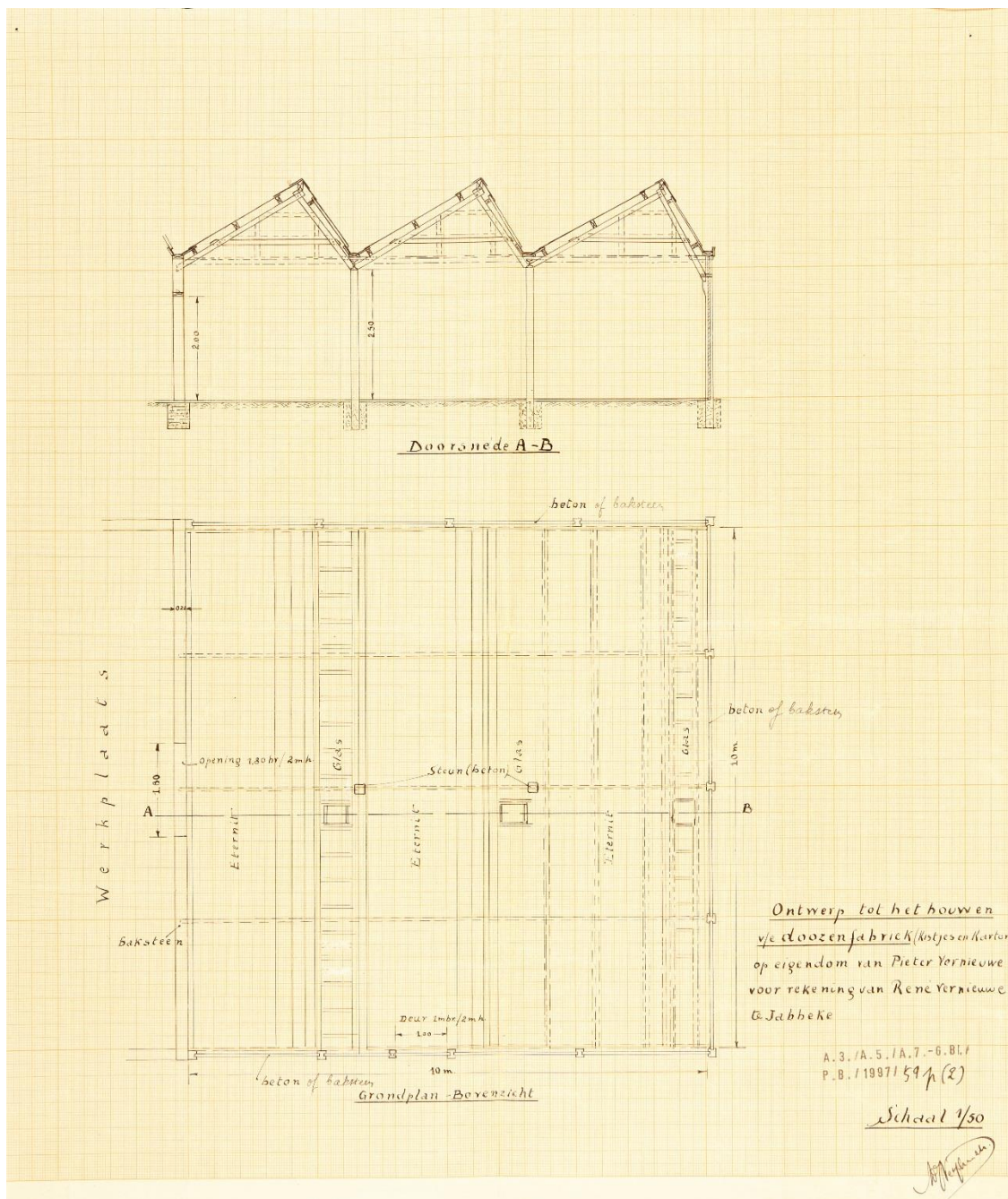
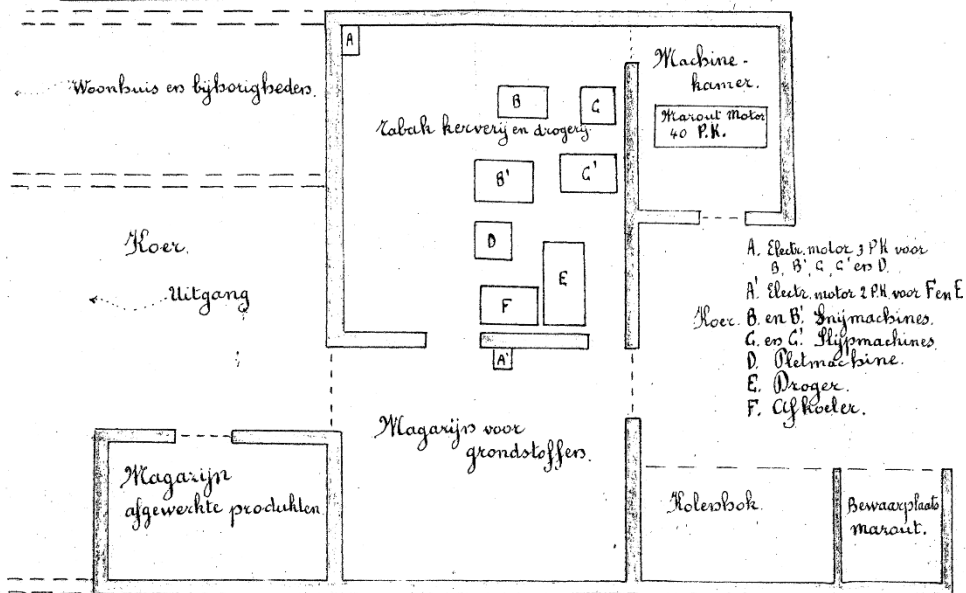


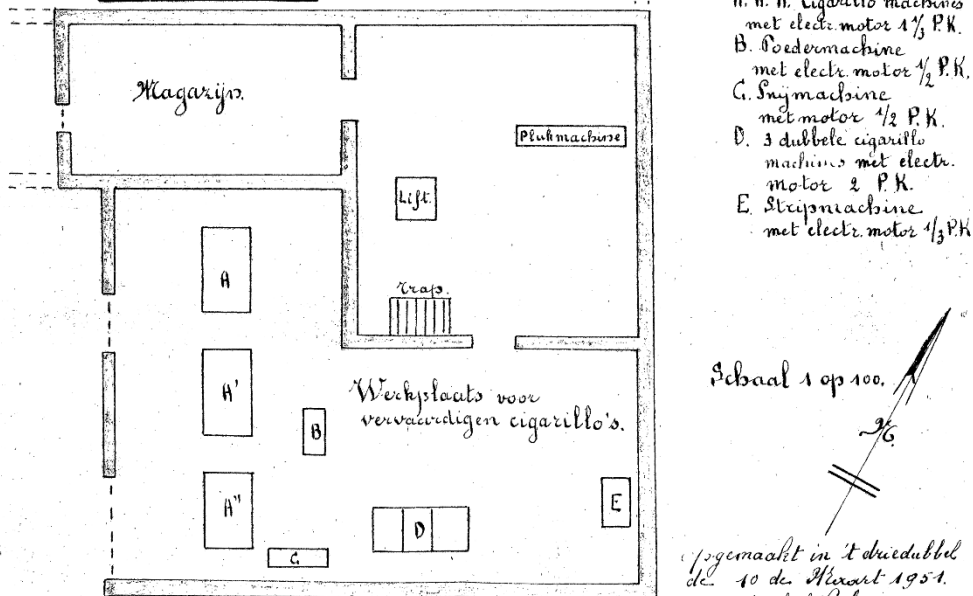
Fig. 215 - Doorsnede van de nieuwe werkplaats van de tabaks- en cigarillosfabriek Vernieuwe in Jabbeke omstreeks 1933 (Provinciaal archief West-Vlaanderen) (foto Kris Vandevorst, Onroerend Erfgoed).

Grondplan der Tabakfabriek Vandenberghe Cyriel de Wive en Kinderen, Statiestraat te Handzame.

I Gelijkvloers



II Verdieping.



Schaal 1 op 100.

opgemaakt in 't driedubbel
 de 10 de Maart 1951.
 P. Kiebel van den
 beëdigd Landmeter - Klerken

A. 3. / A. 5. / A. 7. - G. B. /
 P. B. / 1997 / 70 4 (3)

Fig. 216 - Plattegrond van tabak- en sigarenfabriek Vandenberghe in Handzame omstreeks 1951 (Provinciaal archief West-Vlaanderen).

dat was uitgerust met een koeltafel, een pletmachine, een droogoven met een ongeveer 6 meter hoge schouw⁷⁹¹, een tabaksmachine en een slijpsteen⁷⁹². In de tabaksfabriek Vandenbergh in Handzame (fig. 216) daarentegen was omstreeks 1951 op de bovenverdieping een lokaal speciaal voorbehouden voor de productie van cigarillo's.



Fig. 217 - De voorgevel van de tabaksfabriek D'Heygere in de Ieperstraat in Menen (Collectie Collectie Onroerend Erfgoed, foto Kris Vandevorst).

Sommige tabaksfabrieken waren ondergebracht in panden die oorspronkelijk een andere functie hadden. Zo was de sigarenfabriek-tabakssnijderij Vandermarliere in Moen tijdens het interbellum ondergebracht in een oude gemeenteschool⁷⁹³. De tabaksfabriek 't Molentje, een tabaksdrogerij en -snijderij, in Moeskroen was gehuisvest in een cinemazaal⁷⁹⁴. In Lede kreeg de brouwerij De Kapel die tijdens de Eerste Wereldoorlog door de Duitse bezetter werd ontmanteld⁷⁹⁵, in 1922 een nieuwe bestemming als tabaksfabriek Dendauw⁷⁹⁶. De tabaksfabriek D'Heygere in Menen (fig. 217)⁷⁹⁷ ging terug op de tabaksfabriek Plaideau, die vanaf 1821 in een voormalig klooster was ondergebracht⁷⁹⁸.

Belangrijk voor een sigarettenfabriek was dat er voldoende geschikte ruimtes waren voor het opslaan van de zeer gevoelige tabaksoorten. Omdat zij niet te warm mochten zijn, bevonden zij zich best op de begane grond of in het souterrain. Omwille van onder meer de zware kermachines vond de bewerking van de tabaksbewerking tot en met het tabakssnijden bij voorkeur ook plaats op de gelijkvloerse verdieping. Voor de andere activiteiten stelden er zich nauwelijks of geen vergelijkbare randvoorwaarden⁷⁹⁹.

Tabaksfabrieken die rook-, snuif- en pruimtabak produceerden, hadden doorgaans minder arbeiders in dienst. De nood aan goed verwarmde, verlichte, verluchte werkruimtes was merkkelijk kleiner, wat zich dan ook liet aflezen in hun inrichting. Idealiter werden de kerverijen geflankeerd door de sorteerkamer en de opslagplaatsen van de tabaksstelen. Elevatoren brachten de gekerfde tabaksoorten naar de eesten of droogtrommels die zich op de bovenliggende verdieping bevonden. Op hetzelfde niveau bevonden zich eveneens de mengkamers en verpakkingsvertrekken met de verpakkingsmachines. In de onmiddellijke omgeving stonden tevens de drukmachines en de machines die tabakszakjes kleefden. In de buurt van deze machines was ruimte voorbehouden voor het papiermagazijn en het zakjesmagazijn. De opslagplaats voor de verpakte tabak bevond zich net als de berguimtes voor de te verwerken tabak bij voorkeur op de gelijkvloerse verdieping⁸⁰⁰. In de Ieperse

⁷⁹¹ Het was belangrijk dat een schoorsteen minstens een meter boven de nok uitstak van de daken van de omliggende huizen (Provinciaal Archief West-Vlaanderen, A3/A5/A7-GB/2000/PB/61-n).

⁷⁹² Provinciaal Archief West-Vlaanderen, A3/A5/A7-GB/1998/PB/23-e.

⁷⁹³ Provinciaal Archief West-Vlaanderen, A3/A5/A7-GB/1997/PB/91-r.

⁷⁹⁴ Provinciaal Archief West-Vlaanderen, A3/A5/A7-GB/2000/PB/11-l.

⁷⁹⁵ Van bijna alle brouwerijen in het bezette landsgedeelte werden de koperen installaties en voorwerpen opgeëist voor de Duitse oorlogsindustrie (Becuwe 2009b, 21-26).

⁷⁹⁶ Van Langenhoven 1999b, 92.

⁷⁹⁷ Ieperstraat 12-14, Menen. Beschermd monument (M.B. dd. 13.12.1991). Info

<https://inventaris.onroerenderfgoed.be/dibe/relict/55797> (geraadpleegd dd. 18.11.2014). Voor meer informatie over de tabaksfabriek D'Heygere zie Desloovere 2000, 9-11, Leman [red.] 2004, 69-72, Pyncket & Debeir 2006, 37-48 en D'Heygere & Rosseel 2008.

⁷⁹⁸ Cauwe [s.d.], 17-18; Pyncket & Debeir 2006, 11-18.

⁷⁹⁹ Wolf 1913, 439.

⁸⁰⁰ Wolf 1913, 439.

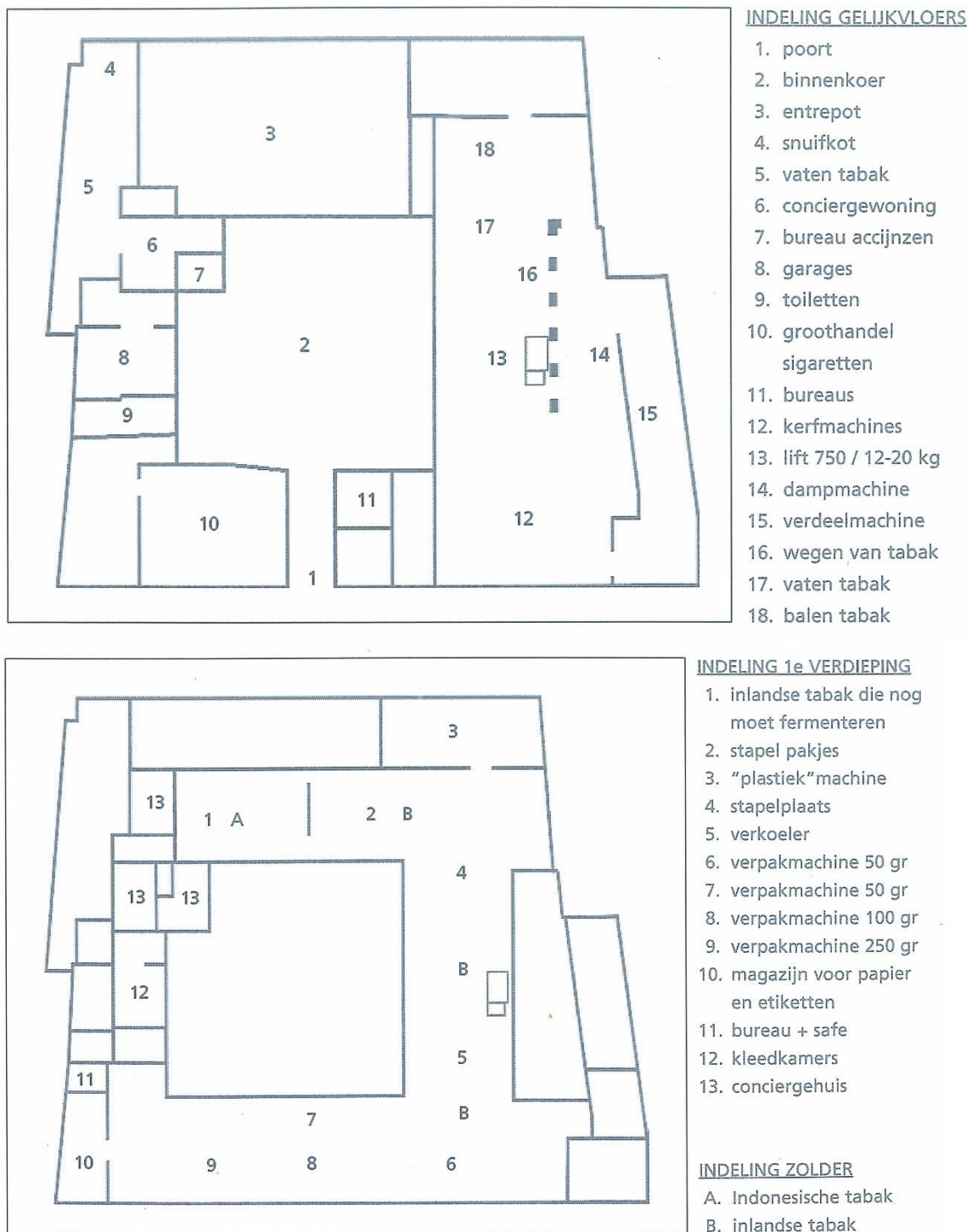


Fig. 218 - Plattegrond van de gelijkvloerse en de eerste verdieping van de tabaksfabriek D'Heygere in de Ieperstraat in Menen (Pyncket & Debeir 2006).

tabakskerverij Desmyter-Dequidt bevonden de werkplaatsen met de zware kerfmachines zich op de gelijkvloerse verdieping. De te verwerken tabak werd gestapeld op de eerste verdieping. Met een luiwerk werd de opgezakte tabak er opgetrokken en via het laadvenster naar binnen gebracht. Wanneer er zou worden gekerfd, werd deze in balen door een luik in de vloer naar beneden gelaten⁸⁰¹. In de tabaksfabriek D'Heygere in Menen bevonden de vijf kerfmachines, die later door één grote

werden vervangen, zich tevens op het gelijkvloerse niveau, terwijl de stapelplaats alsook de verpakkingsruimtes zich op de bovenverdieping situeerden (fig. 218)⁸⁰². Een vergelijkbare inrichting kenmerkte de tabaksfabriek Talpe in Dadizele (fig. 219)⁸⁰³.

Al waren de meeste tabaksfabrieken niet onmiddellijk op uitgesproken strategische plaatsen gevestigd, toch was in eerste instantie voor de aanvoer van de te verwerken grondstof en in tweede instantie voor de afzet van het meer en meer geëxporteerde eindproduct (zie tabel 3) een goed bereikbare locatie van groot belang⁸⁰⁴. Naarmate de tabakverwerkende bedrijven bovendien meer en meer uitheemse tabak verwerkten die via de Tabaknatie in Antwerpen in tonnen van 100 of meer kg⁸⁰⁵ of in de zo typische bananenkisten⁸⁰⁶, geïmporteerd werd, nam dit belang nog toe. Dit verklaart dan ook waarom de sigarenfabriek Raymakers⁸⁰⁷ na haar overname in 1865 door J.-H. Timmermans van Peer naar Wijchmaal werd overgebracht⁸⁰⁸. Bij de aanleg van de spoorverbinding Houthalen-

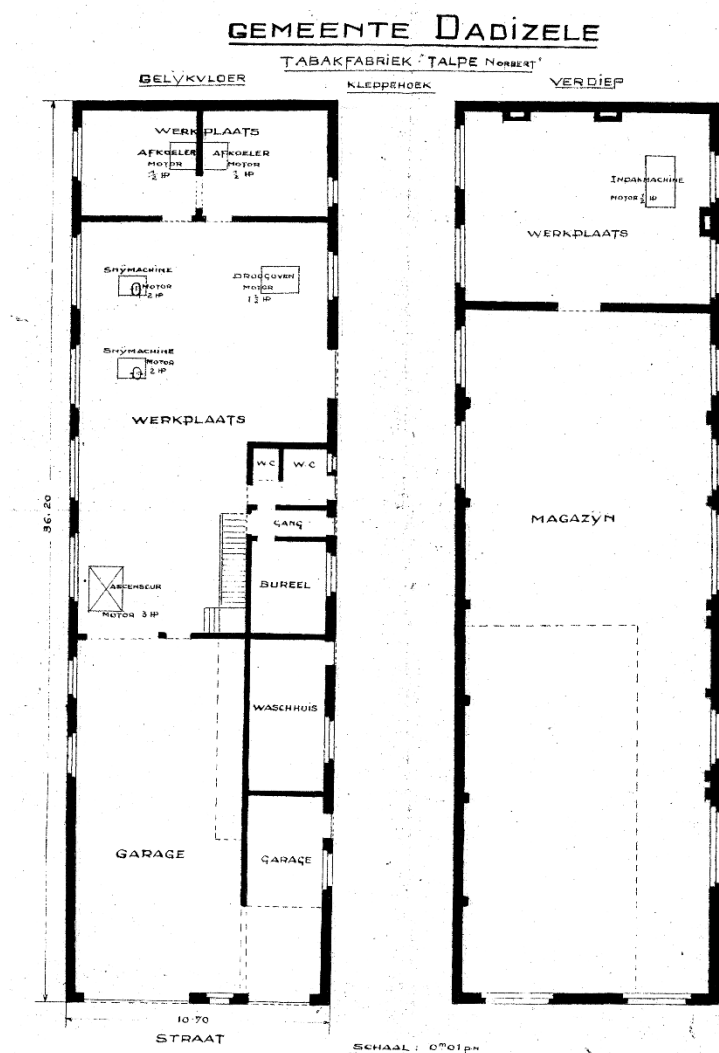


Fig. 219 - Plattegrond van de gelijkvloerse en de eerste verdieping van de tabaksfabriek Talpe in Dadizele (Provinciaal Archief West-Vlaanderen).

Achel in 1866 als onderdeel van de spoorlijn Hasselt-Eindhoven, werd Wijchmaal immers uitgerust met

⁸⁰¹ Adriaen, Adriaen & Adriaen 2010, 139.

⁸⁰² Pyncket & Debeir 2006, 45-46.

⁸⁰³ Provinciaal Archief West-Vlaanderen, A3/A5/A7-GB/2000/PB/57-n.

⁸⁰⁴ Voor de 18^{de} eeuw merkte E. Brodeoux (1989, 229) op dat de inplanting van tabaksmanufacturen in Vlaanderen en Henegouwen min of meer parallel liep met de aanwezigheid van een intense tabaksteelt. Elders was de aanwezigheid van een haven (zoals in Nieuwpoort, Brugge en Antwerpen) of andere vervoersfaciliteiten (zoals in Brussel, Mechelen, Waver, ...) bepalend. Ook belangrijk was de mogelijkheid tot het voeren van een smokkelhandel.

⁸⁰⁵ Janssens 1985, 192.

⁸⁰⁶ Verbrugge 2009, 58-61.

⁸⁰⁷ Ook soms Hoefnagels genoemd naar de Valkenwaardse 'cigarier' Jan Hoefnagels, de stichter van het bedrijf (Dusar 1950, 208).

⁸⁰⁸ Spoorwegstraat 12, Wijchmaal (Peer).

⁸⁰⁹ Pauwels 2005b, 363-366. Info <https://inventaris.onroerendergoed.be/dibe/relict/80824> (geraadpleegd dd. 18.11.2014). Aan de vooravond van de Eerste Wereldoorlog had de tabaksfabriek Raymakers maar liefst 200 man in dienst (Dusar 1950, 209).

⁸¹⁰ De Sadeleer & Plomteux 1997, 265. Info <https://inventaris.onroerendergoed.be/dibe/relict/12086> (geraadpleegd dd. 07.04.2015).

⁸¹¹ Speistraat 122, Wervik. Delepiere & Huys 1991, 162. Info <https://inventaris.onroerendergoed.be/dibe/relict/32923> (geraadpleegd dd. 07.04.2015).

5 BOUWERS VAN TABAKSASTEN EN -MACHINES

5.1 BOUWERS VAN TABAKSASTEN

Door de verspreiding door de grote Wervikse promotor Arthur Desplanques van zowel de bouwplannen van de zogenaamde Forchheim-ast als de verbeterde Lannoy-ast waagden verscheidene tabakstelers met de hulp van plaatselijke ambachtslieden, waaronder veelal smeden, zichzelf aan de bouw van hun tabaksast. Dat de werking soms te wensen overliet en de ast bijgevolg niet het gewenste



Fig. 220 - Verluchtingsschoorstenen voor tabaksasten in de smidse van André Pledts in Wervik (Collectie Nationaal Tabaksmuseum, Wervik).

resultaat opleverde, was bijgevolg niet zo verwonderlijk. Sommige deden daarentegen wel beroep op ervaren constructeurs van tabaksasten. Eén van de belangrijkste onder hen was het *CONSTRUCTIEBEDRIJF ANDRÉ PLEDTS*, dat later als *W^{ve} PLEDTS EN ZONEN* en nog later als *PLEDTS GEBROEDERS* bekend was. Het bedrijf was gevestigd in de Wervikse tabaksstreek, meer bepaald in de Kruisekestraat in Wervik. Het bouwde zowel tabaksdroogstellingen als tabaksasten. Het stond vooral bekend voor zijn drooginrichtingen met warme lucht of stoom (fig. 220)⁸¹². Daarnaast vervaardigde dit metaalconstructiebedrijf ook land-

bouwmachines en 'stalen wagens op luchtbanden met speciale verstelbare zijwanden bij het oogstmennen'⁸¹³.

Omdat drogen met gas, ofschoon duurder dan met cokes, minder toezicht vroeg⁸¹⁴, voorzagen sommige tabaksboeren hun ast van een *Gastobac*-toestel. Eén van de bedrijven die gespecialiseerd was in het bouwen en installeren van dergelijke toestellen, was de firma *DE WITTE p.v.b.a.* uit de Diksmuidestraat in Ieper⁸¹⁵.

5.2 PRODUCENTEN VAN TABAKSMACHINES

5.2.1 Buitenlandse machinebouwers

5.2.1.1 Duitsland

Een aantal Duitse constructiebedrijven waren toonaangevend op het vlak van machinebouw voor de tabaksnijverheid. Twee daarvan waren gevestigd in Offenbach am Main in de deelstaat Hessen, met name de firma's *FERD. FLINSCH* en *FREDENHAGEN*. Beide bedrijven waren onder meer gespecialiseerd in de productie van kerfmachines en stoomeestmachines, die vanaf circa 1900 vooral in grotere kerverijen werden gebruikt⁸¹⁶.

⁸¹² *Tabaksteelt. Maandelijks beroepsblad van het Tabakssyndicaat der Planters van West-Vlaanderen*, 1946, 1, 8, 100 (advertentie); Debruyne, Leman & Verbrugge 2008, 8.

⁸¹³ Debruyne, Leman & Verbrugge 2008, 8.

⁸¹⁴ Debruyne, Leman & Verbrugge 2008, 7.

⁸¹⁵ Diksmuidestraat 83 in Ieper. Debruyne, Leman & Verbrugge 2008, 13

⁸¹⁶ Van Nieuwenhuysse 1993, 11 (Ferd. Flinch); Adriaen, Adriaen & Adriaen 2010, 43 (Fredenhagen).

In dezelfde deelstaat stonden ook de bedrijven *J. BRÜNINGS & SOHN*, *CONRAD DEINES* en *G. SIEBERT*, die alle hun vestiging in Hanau hadden en ook buiten Duitsland bekend stonden voor hun vormpersen en hun bijhorende wikkelvormen.

In Gevelsberg in de deelstaat Noordrijn-Westfalen richtten de machinebouwers *FRITZ NIEPMANN* en *ALFRED SCHMERMUND* zich in het bijzonder op de tabaksindustrie.

Aan de grondslag van de *VERPACKUNGSMASCHINENFABRIK FR. NIEPMANN & C°* (fig. 221) lag Fritz Niepmann die in 1919 in het ouderlijke huis in Clashammer een banderollemachine voor sigaretten ontwierp en daarmee een pionier werd op het vlak van verpakkingsmachines. Samen met zijn broer Otto en schoonbroer Albert Buchholz richtte hij in oktober van hetzelfde jaar de Maschinenfabrik Fr. Niepmann & C° op. Na een jaar bleek het eerste door een oude zuiggasmotor aangedreven atelier echter te klein en week het bedrijf uit naar de Bahnhofstraße in Gevelsberg. Het bedrijf kende een permanente groei, zodat er in 1927 reeds 150 arbeiders werkten. In 1928 werd in dezelfde straat in de toen gangbare Zakelijke Stijl een volledig nieuw fabriekscomplex gebouwd. Enkele jaren later was het aantal arbeiders reeds opgelopen tot 230⁸¹⁷. Op het einde van de 20^{ste} eeuw hield het bedrijf op te bestaan.

De *MASCHINENFABRIK ALFRED SCHMERMUND* (fig. 222) was vooral gespecialiseerd in de bouw van verpakkingsmachines, die onder andere een weg vonden naar de tabaksindustrie. Eén van hun Belgische verdelers was J. De Loore uit Schaarbeek⁸¹⁸.

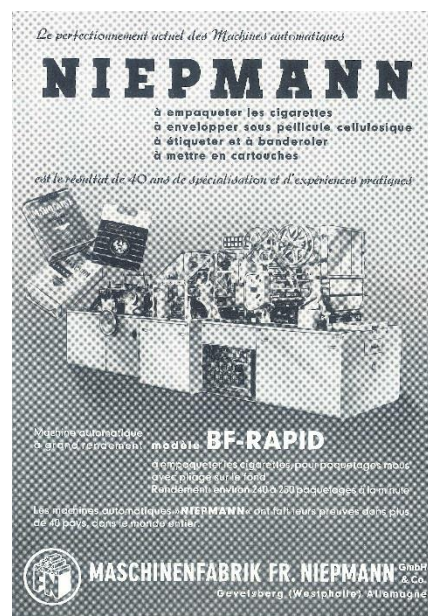


Fig. 221 - Publiciteit voor Niepmann-tabaksmachines (Provost 1959).

Belangrijk in dezelfde deelstaat waren ook de firma's *WILH(ELM) QUESTER* in Keulen, *J.A. RUBENS* in Cronenberg bij Solingen, *F.E. JAGENBERG* in Düsseldorf en *FRIEDR. HAAS* in Lennep.

De *WILH. QUESTER MASCHINENFABRIK*, die in 1854 door Wilhelm Quester in Keulen werd opgericht, was van meet af aan gespecialiseerd in de productie van tabaksmachines. Bekend waren onder andere haar kerfmachines⁸¹⁹, haar sproeipompen⁸²⁰, haar tabakmengmachine⁸²¹, haar spijkermachine (fig. 223)⁸²² en in het interbellum haar roostmachines op gas⁸²³. Deze machines werden in België onder meer door J. De Loore uit Schaarbeek verdeeld⁸²⁴.

⁸¹⁷ Info <http://aechter-de-biecke.npage.de/unser-gevelsberg/industrie-und-ehemalige-betriebe-in-gevelsberg.html> (geraadpleegd dd. 06.07.2015). Info <http://www.kulturserver-nrw.de/-/institution/detail/19634> (geraadpleegd dd. 06.07.2015).

⁸¹⁸ Dit bedrijf was omstreeks 1949 gelegen in de Sleetckxlaan 26 in Schaarbeek (*Annuaire officiel des industries du tabac – Ambtelijk Jaarboek der Tabaknijverheid* 1949, 33).

⁸¹⁹ Adriaen, Adriaen & Adriaen 2010, 44.

⁸²⁰ Wolf 1913, 284.

⁸²¹ Wolf 1913, 286.

⁸²² (Wolf 1913, 305.

⁸²³ Provost 1936, xxvi & 183-184.

⁸²⁴ *Annuaire officiel des industries du tabac – Ambtelijk Jaarboek der Tabaknijverheid* 1949, 33.

Les machines SCHMERMUND à marche rapide pour l'industrie de cigarettes, cigares et tabacs

NOTRE PROGRAMME DE FABRICATION COMPORTE

Empaqueuses de cigarettes pour tous les types de paquets

Empaqueuses de cigarrillos et petits cigares

Etiqueteuses et Banderoleuses

Cellophaneuses appliquant une bande de déchirage

Fardeuses pour les différents types de fardes

SCHMERMUND PACKER

On apprécie dans le monde entier le travail sûr, propre et rapide des machines SCHMERMUND

MASCHINENFABRIK ALFRED SCHMERMUND • GEVELSBERG
 (ALLEMAGNE)
 Téléphones: 3943/44 — Télégrammes: Massenpacker

FABRIQUE DE MACHINES WILH. QUESTER
COLOGNE-SÜLZ (ALLEMAGNE)
 TÉLÉPHONE 43851
 ADRESSE TÉLÉGRAPHIQUE: EISENQUESTER • MAISON FONDÉE EN 1854

MACHINE DE PRECISION A COUPER LE TABAC
 à grand rendement — dernier modèle,
 à commande inférieure, avec système à cylindres supérieurs entièrement mobile.

Type rapide pour coupe fine. Modèle CMU,
 d'une largeur de boudes de 400 mm,
 avec avancement par galets à friction ou si on le desire avec avancement continu.
 L'illustration ci-dessus montre la machine avec commande électrique directe.
 Elle peut être commandée aussi par une transmission.

Faible CMU

Fig. 222 - Publiciteit voor Schermund-tabaksmachines (Provost 1959).

Fig. 223 - Publiciteit voor Quester-tabaksmachines (Collectie Nationaal Tabaksmuseum, Wervik).

150 JAHRE
J. A. RUBENS
 MASCHINENMESSERFABRIK
 Erste und Beste Spezialfabrik der Branche
 WUPPERTAL-CRONENBERG

Tabakmesser
 extra Qualität mit Spezialstuhl verfertigt für Maschinensysteme: Pirard, Hainz, Universal, United, Koenig & Quester

Nr. 2 430 - 250 230 - 9 mm mit 2 (1) versetzten Löchern 21 30 mm ... per Stück RM.
 Nr. 5 430 - 250 230 - 9 mm mit 2 (1) versetzten Löchern 21 30 mm ... per Stück RM.
 Nr. 4 330 - 250 235 - 9 mm mit 2 (1) versetzten Löchern 21 30 mm ... per Stück RM.
 Nr. 4 330 - 250 235 - 9 mm mit 2 (1) versetzten Löchern 21 30 mm ... per Stück RM.
 Nr. 3 280 - 250 237 - 7 mm mit 1 (1) versetzten Loch 21 30 mm ... per Stück RM.
 Nr. 2 230 - 250 240 - 7 mm mit 1 (1) versetzten Loch 21 30 mm ... per Stück RM.
 Nr. 1 155 - 250 240 - 7 mm mit 1 (1) versetzten Loch 15 24 mm ... per Stück RM.

Tabakmesser
 In nur einer Qualität mit Spezialstuhl verfertigt für Maschinensysteme: Quester, Hainz, Legu, Winkler & Lohr, Haidhoff u. s. f. werden, nach besonderen Zeichnungen angefertigt und geliefert.

Brevet Jagenberg
Machines rotatives à étiqueter
 pour différents buts.

Modèle No. 205 Pour boîtes à cigares

Modèle No. 200-1 pour paquets.

Modèle No. 300

Modèle No. 63.4 pour petits paquets.

Modèle No. 63.3 pour boîtes d'emball.

Fig. 224 - Publiciteit voor de kerfmesen van de Duitse firma Rubens (Collectie Nationaal Tabaksmuseum, Wervik).

Fig. 225 - Publiciteit voor etiketteermachines van de Duitse firma F.E. Jagenberg (Collectie Nationaal Tabaksmuseum, Wervik).

Het Cronenbergse bedrijf *J.A. RUBENS* was alom bekend voor zijn kerfmessen en sigarettenmessen (fig. 224). Het vervaardigde immers reeds tabaksmessen sinds zijn oprichting in 1780. Voor de distributie van haar producten stond de Brusselse firma A. Mendell in⁸²⁵.

Het bedrijf *F.E. JAGENBERG*, dat in 1878 door Ferdinand Emil Jagenberg in Düsseldorf werd opgestart, was aanvankelijk een papierhandel. Vanaf de jaren 1890, onder zijn zonen Emil en Max, begon het bedrijf ook papiermachines te bouwen voor de verpakking en etikettering van zowel voedingswaren als chemische en farmaceutische producten. Ook de sigarettennijverheid vormde een belangrijke afzet (fig. 225). Omstreeks 1906 werd in Düsseldorf een nieuwe fabriek gebouwd, die reeds in 1911 een belangrijke uitbreiding kende. Vooral na de Eerste Wereldoorlog kende de Papiermaschinenfabrik F.E. Jagenberg, die in 1917 tot een Aktiengesellschaft (AG) was omgevormd, een belangrijke expansie. Met filialen in Siegmars en verkooppunten in Berlijn, Dresden, Leipzig, Stuttgart, Nuremberg, Hamburg, Wenen, Kopenhagen, Londen, Parijs⁸²⁶, New York en Buenos Aires werd Jagenberg een belangrijke Europese branchespeler⁸²⁷.

De *MASCHINENFABRIK FRIEDR. HAAS* werd in 1826 door Friedrich Haas in Lennep opgestart. Het bedrijf ontwikkelde zich tot een wereldspeler op het vlak van drooginstallaties, die onder andere ook in de tabaksnijverheid een afzet vonden (fig. 226)⁸²⁸.

In Varel in de deelstaat Nedersaksen waren maar liefst drie bedrijven gevestigd die tot buiten de landsgrenzen furore maakten met hun tabaksmachines, met name *A. HEINEN*, *WINICKER & LIEBER* en *W. SPRINGER*.

De *MASCHINENFABRIK, EISEN- UND METALLGIEßEREI A. HEINEN G.M.B.H.* (fig. 227) werd in 1856 als ijzergieterij opgericht door Anton Heinen. De naambekendheid die hij in 1866 met de bouw van een tabakskerfmaschine bij de tabaksfabrikanten verwierf, gaf Heinen's Fabrik de wind in de zeilen. In de daaropvolgende decennia kende de machinefabriek dan ook een belangrijke expansie, temeer het bedrijf ook meer en meer diversifieerde door ook voor andere nijverheden, waaronder de thee- en kruidennijverheid alsook de turf- en baksteenindustrie, machines te bouwen. Voor de verdeling in België van deze toestellen deed het bedrijf beroep op de Brusselse firma *E. Mahieux*⁸²⁹. Op zijn beurt deed Mahieux, die ook een zeer belangrijke verdeler van kerfmessen was, beroep op verdelers als *A. Thirion* in Zaventem (fig. 228)⁸³⁰. Na bijna honderddertig jaar fusioneerde



Fig. 226 – Publiciteit voor drooginstallatie van de Duitse firma Haas (Collectie Nationaal Tabaksmuseum, Wervik).

⁸²⁵ Adriaen, Adriaen & Adriaen 2010, 45.

⁸²⁶ In Parijs was de Papiermaschinenfabrik F.E. Jagenberg gevestigd in de rue Lafayette.

⁸²⁷ Info <http://www.deutsche-biographie.de/ppn136223354.html> (geraadpleegd dd. 13.08.2015). Catalogo 'Ferd-Emile Jagenberg Paris. Machines Spéciales pour l'Emballage moderne en masse. Brochure XIII' (Nationaal Tabaksmuseum, Wervik).

⁸²⁸ Voor meer informatie over dit bedrijf zie Schmidt, Haas & Haas 2007.

⁸²⁹ Adriaen, Adriaen & Adriaen 2010, 44-45.

⁸³⁰ Publiciteitsfolders voor Heinen-machines (Nationaal Tabaksmuseum, Wervik).

de A. Heinen Maschinenfabrik in 1985 met het Hamburgse Körber AG om vanaf 1996 opnieuw als A. Heinen AG Anlagenbau verzelfstandigd te worden. Na solvabiliteitsproblemen werd het bedrijf in 2001 door de ondernemers Gerd Knopse en Leonard te Brake overgenomen die het bedrijf onder de benaming Heinen Maschinefabrik GmbH een nieuw elan gaven⁸³¹.



Fig. 227 - Maschinenfabrik A. Heinen. Bedrijfsplaatje (in het Nationaal Tabaksmuseum in Wervik) (Onroerend Erfgoed, foto Kris Vandevorst).

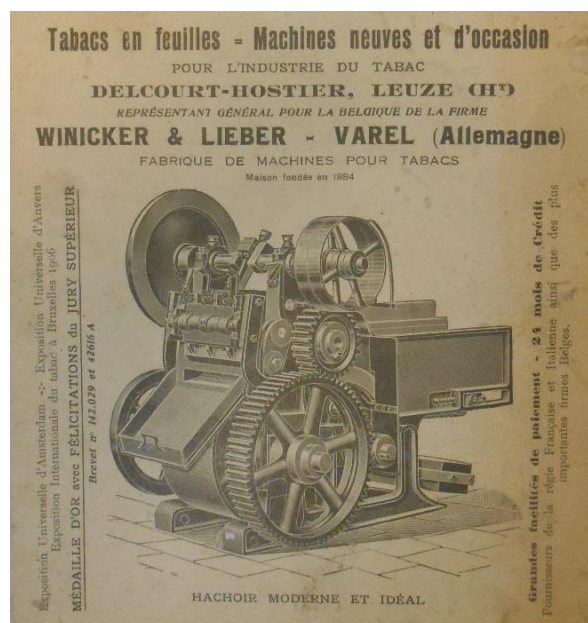
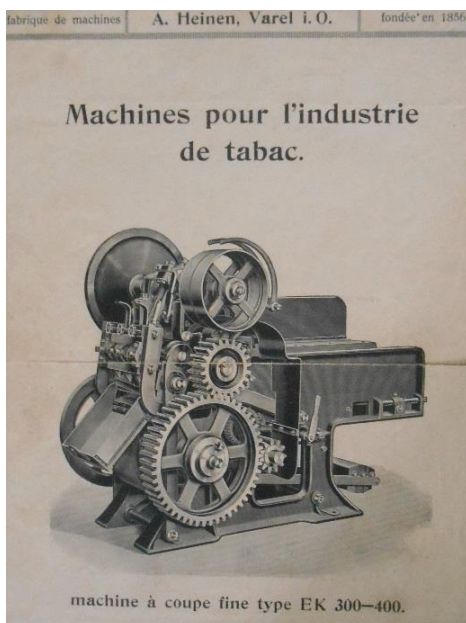


Fig. 228 - Publiciteit voor een A. Heinen-kerfmachine (Collectie Nationaal Tabaksmuseum, Wervik).

Fig. 229 - Publiciteit voor Winicker & Lieber-tabaksmachines (Collectie Nationaal Tabaksmuseum, Wervik).

⁸³¹ Info http://wp.heinen.biz/wp-content/plugins/page-flip-image-gallery/popup.php?book_id=1 (geraadpleegd dd. 27.08.2015).

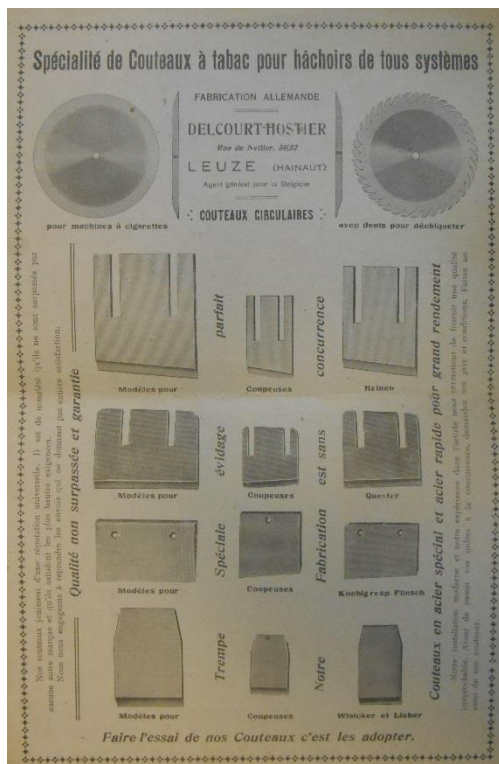


Fig. 230 - Publiciteit voor de door Delcourt-Hostier verdeelde kerfmessen van Winicker & Lieber (Collectie Nationaal Tabaksmuseum, Wervik).

De *MASCHINENFABRIK WINICKER & LIEBER* werd in 1887 in Varel in de oude katoenweverij Michaelson opgestart⁸³². Het bedrijf bouwde onder andere naaimachines voor tabaksbladeren, pletmachines voor tabaksnerven, tabaksverpakkingsmachines, tabaksbranders en kerfmachines (fig. 229), waarvoor ook alle types van kerfmessen werden geleverd (fig. 230)⁸³³. In België trad voor dit bedrijf de firma Delcourt-Hostier uit Leuze als hoofdverdelers op (fig. 231). Vandaag is Winicker & Lieber nog altijd een toonaangevend producent van snijmachines.

Het bedrijf *W. SPRINGER* in Varel stond tot bij de Vlaamse tabakstelers en -fabrikanten bekend voor zijn tabakskerfmachines.

In Neustadt-am-Rübenberge, eveneens in de deelstaat Nedersaksen, werd de *SCHLÜTER MASCHINENFABRIK* in 1865 door Heinrich Schlüter opgezet. Na meer dan 150 jaar is het bedrijf, dat sinds 2008 evenwel niet meer in handen is van de familie Schlüter, nog altijd actief in de machinebouw. Van de firma Schlüter bevindt zich nog een sigarendroogmachine in de Neos-fabriek in Handzame.

In de deelstaat Saksen richtten vooral de firma's *AUGUST KOEBIG* en *KARL KRAUSE* zich op de tabaksindustrie.

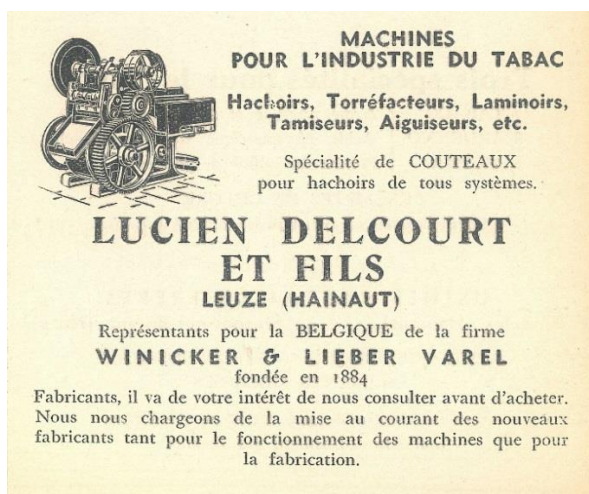


Fig. 231 - Advertentie van de firma Delcourt, verdeler van de tabaksmachines Winicker & Lieber (Delmée 1940).

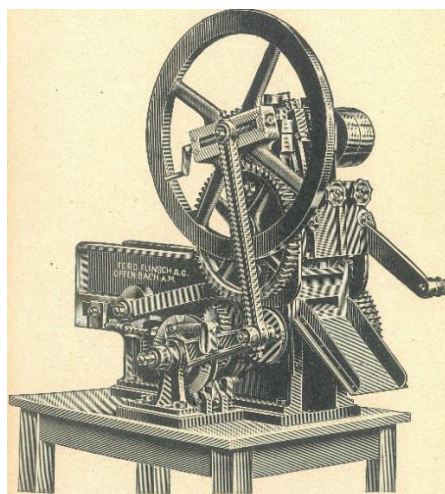


Fig. 232 - Tabakskerfmachine van de Duitse firma August Koebig (Wolf 1913).

De *RADEBEULER MASCHINENFABRIK AUGUST KOEBIG* werd in 1890 door August Ferdinand Koebig in Dresden opgestart. Vier jaar later vestigde het bedrijf zich in de Meißnerstraße op de industriezone van

⁸³² Advertenties vermelden verkeerdelijk '1884' (Delmée 1940). Info http://www.varel.de/VP_Winicker.php (geraadpleegd dd. 13.08.2015) en info http://www.winicker-lieber.de/de/ueber_uns/index.html (geraadpleegd dd. 13.08.2015).

⁸³³ Adriaen, Adriaen & Adriaen 2010, 44.

Radebeul⁸³⁴. Het bedrijf specialiseerde zich aanvankelijk in de bouw van papierverwerkingsmachines. Na enige tijd breidde het bedrijf haar activiteiten echter uit door ook andere machines te produceren. Zo verwierf Koebig met zijn kerfmachine 'Finch' een vrij grote naambekendheid in de tabakverwerkende industrie (fig. 232)⁸³⁵.

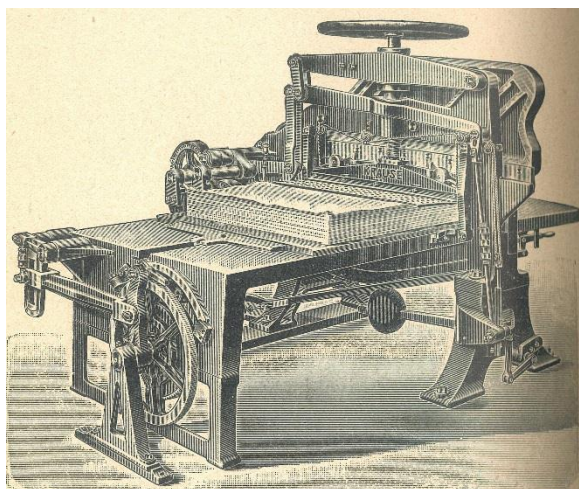


Fig. 233 - De sigarettenpapiersnijmachine van de Duitse firma Karl Krause (Wolf 1913).

Fig. 234 - Publiciteit voor de tabaksmachines van de Duitse firma Hauni Maschinenfabrik (Collectie Nationaal Tabaksmuseum, Wervik).



Van de *MASCHINENFABRIK KARL KRAUSE* in Leipzig lag de herstellwerkplaats die Karl Krause er in 1855 in de Erdmannstraße specifiek voor drukkerijmachines opstartte, aan de basis. Al vrij vlug begon Krause ook zelf machines te bouwen. Papiersnijmachines werden daarbij een specialiteit, die het bedrijf een belangrijke afzet opleverde in de sigarettennijverheid (fig. 233)⁸³⁶. Het expansieve bedrijf werd na het overlijden van Karl Krause in 1902 door zijn schoonzoon Heinrich Biagosch verdergezet. Omstreeks 1913 telde het bedrijf intussen reeds 1.500 medewerkers. Zwaar geteisterd tijdens de Tweede Wereldoorlog werd het bedrijf in 1948 genationaliseerd. De voormalige fabriek Karl Krause bleef bestaan tot 1994. Intussen had de familie Biagosch zich in het Noordrijn-Westfaalse Bielefeld gevestigd, waar ze het bedrijf Krause-Biagosch GmbH oprichtte. Door een eigenaarswissel maakt het bedrijf, dat in de grafische industrie een leidende rol inneemt, sinds 1975 deel uit van de Horstmann-groep⁸³⁷.

Vanuit Berlijn opereerde vooral de *MASCHINENFABRIK L. COHN & C°*. Dit bedrijf produceerde vooral machines voor de sigarenindustrie. Het stond vooral bekend voor zijn vormpersen en de daarbij horende wikkelvormen, ook toen het na een overname onder de naam Willy O.E. Krause werd verdergezet. Als verdeler in Vlaanderen trad Jos. Habets uit Antwerpen op⁸³⁸.

⁸³⁴ Info https://de.wikipedia.org/wiki/Radebeuler_Maschinenfabrik_August_Koebig (geraadpleegd dd. 13.08.2015).

⁸³⁵ Wolf 1913, 328.

⁸³⁶ Wolf 1913, 336.

⁸³⁷ Info [https://de.wikipedia.org/wiki/Karl_Krause_\(Unternehmer\)](https://de.wikipedia.org/wiki/Karl_Krause_(Unternehmer)) (geraadpleegd dd. 13.08.2015).

⁸³⁸ Info bedrijfsfolder van de firma L. Cohn & C° (Nationaal Tabaksmuseum, Wervik).

In de belangrijke havenstad Hamburg werden tabaksmachines vervaardigd door *KÖRBER & C°* en *TH. SPECKBÖTEL*.

De *HAUNI MASCHINENFABRIK KÖRBER & C° G.M.B.H.*⁸³⁹ werd na de Tweede Wereldoorlog door Kurt A. Körber in Hamburg-Bergedorf opgericht. Körber bouwde niet alleen machines voor de tabaksnijverheid (fig. 234), maar liet in 1956 op zijn bedrijfsterrein ook een Tabak Technicum oprichten voor de opleiding van medewerkers in de tabakverwerkende industrie. In 1973 hield dit opleidingscentrum op te bestaan. Intussen bouwde Körber & C° niet langer alleen tabaksmachines, maar had het zijn assortiment ook uitgebreid met onder meer papierverwerkingsmachines alsook metaal- en houtbewerkingsmachines.

De firma *TH. SPECKBÖTEL* werd in 1891 door Theodor Speckbötzel in Hamburg opgericht. Van daaruit produceerde het bedrijf gedurende honderd jaar vooral nietmachines en verpakkingsmachines, die onder meer een afzet vinden in de tabaksindustrie⁸⁴⁰. In 1991 werd het bedrijf, dat zich intussen gespecialiseerd heeft in machines voor verloren verpakking, overgebracht naar een nieuwe vestiging in Ahrensburg.

Vanuit de deelstaat Baden-Württemberg bevoorraden de firma's *WILH. KOELLE*⁸⁴¹ en *C. GRAUFF* de tabaksnijverheid van machines.

De machinefabriek *WILH. KOELLE* was gevestigd in Mühlhausen im Täle. Vóór de Eerste Wereldoorlog stond het bedrijf vooral bekend voor zijn manueel te bedienen tabaksscheur- en schudmachines⁸⁴². In 2001 sloot het intussen tot Kölle Maschinenbau GmbH omgevomde bedrijf haar deuren.

De machinefabriek *C. GRAUFF*, die in 1883 door Christoph Grauff in Bretten was opgericht en nog altijd actief is, was aanvankelijk gespecialiseerd in het herstellen en bouwen van landbouwmachines, zoals hakselmachines, bietenmolens en fruitpersen. In 1924, bij de overname van de bedrijfsleiding door zijn zoon Alfred, werd ook de productie van machines voor de tabaksverwerking opgestart. Bekend waren onder meer de wikkelvormpersen, de strip- en scheurmachines, de tabaksnervenpletters en de drooginstallaties voor binnengoed (fig. 235)⁸⁴³.

Andere belangrijke producenten van machines voor de tabakverwerkende nijverheid waren de bedrijven *F. BOHM & KRUSE*, *OFENBRÜCK & C°* en *GEBR. KLENCKE*, die alle in Hemelingen in de deelstaat Bremen waren gevestigd. De firma *F. BOHM & KRUSE MASCHINENBAU* was bij tabaksfabrikanten vooral bekend voor zijn niet- en verpakkingsmachines⁸⁴⁴. De bedrijven *OFENBRÜCK & C°* en *GEBR. KLENCKE* waren daarentegen vooral gespecialiseerd in de productie van vormpersen en de bijhorende wikkelvormen. Een vormenpers van de Eisengiesserei Klencke maakt deel uit van de collectie van het Nationaal Tabaksmuseum in Wervik (fig. 236).

⁸³⁹ Provost 1959, IL. 'Hauni' staat voor 'Hanseatische Universelle'.

⁸⁴⁰ Wolf 1913, 306.

⁸⁴¹ Ook gespeld als 'Kölle'.

⁸⁴² Wolf 1913, 286.

⁸⁴³ Info bedrijfsfolder van de firma C. Grauff (Nationaal Tabaksmuseum, Wervik).

⁸⁴⁴ Wolf 1913, 307.



Fig. 235 - Publiciteit voor de tabaksmachines van de Duitse firma C. Grauff (Collectie Nationaal Tabaksmuseum, Wervik).

Fig. 236 - Naamplaatje 'Klencke' op Klencke-vormenpers (in het Nationaal Tabaksmuseum) (Collectie Onroerend Erfgoed, foto Kris Vandevorst).

5.2.1.2 Engeland

Tot de belangrijkste Engelse bedrijven die voor de tabaksindustrie machines bouwden en exporteerden, behoren ongetwijfeld de firma's *MOLINS*, *ROBERT LEGG* en *ROSE BROTHERS*.

De firma *MOLINS MACHINE COMPANY LTD.* was gevestigd in de Evelyn Street in Londen. Aan dit bedrijf ging de Company J.S. Molins & Sons vooraf dat de naar Engeland geïmmigreerde Cubaan José S. Molins samen met zijn zonen in 1895 had opgericht. Zij importeerden machines voor de tabaksindustrie, in het bijzonder voor de sigarettenfabrieken. Nauwelijks drie jaar later werd Molins de hoofdverdelers van de Amerikaanse Briggs-machines. Met deze machines waarmee maar liefst driehonderd sigaretten per minuut konden geproduceerd worden, deden ze de Bonsack-machines zware concurrentie aan. Na enige tijd verkocht José Molins zijn bedrijf aan de United Cigarette Machine Company. Met de drie Briggs-machines die hij voor zichzelf mocht behouden, begon hij sigaretten te fabriceren voor klanten die hun tabak zelf aanbrachten terwijl hij ook voor eigen rekening enkele sigarettenmerken op de markt bracht⁸⁴⁵. In 1912 richtte de familie Molins de Molins Machine Company op om aanvankelijk vooral verpakkingsmachines, onder meer voor de tabaksindustrie, te bouwen (fig. 237). In 1926 introduceerde Molins in de sigarettenindustrie een machine waarmee in een minuut maar liefst duizend sigaretten konden worden gemaakt. De variëteit die omstreeks 1930 werd gefabriceerd en voor een nog grotere productiviteit zorgde, bleef toonaangevend tot in de jaren 1950⁸⁴⁶. Verwoest tijdens de Tweede Wereldoorlog werd de firma Molins na de oorlog onmiddellijk terug opgestart en bracht het als eerste een machine voor de productie van filtersigaretten op de markt⁸⁴⁷.

⁸⁴⁵ Klopfer 1988, 65.

⁸⁴⁶ Klopfer 1988, 67.

⁸⁴⁷ Klopfer 1988, 72.

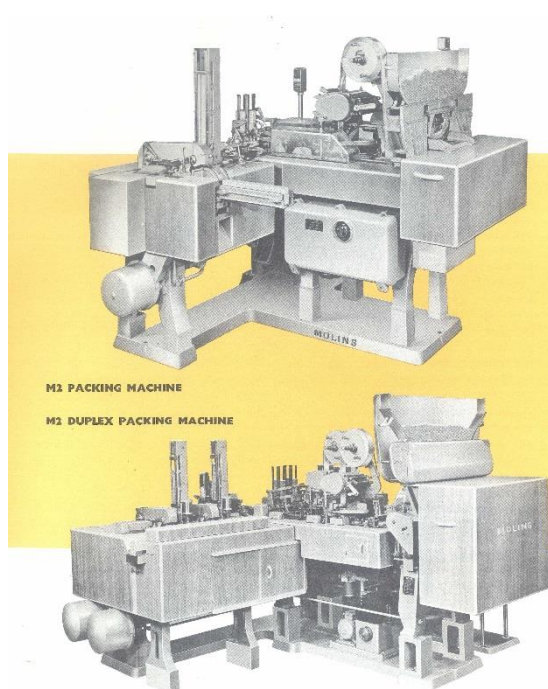


Fig. 237 - Publiciteit voor tabaksverpakkingsmachine van de Engelse firma Molins Machine Company Ltd. (Collectie Nationaal Tabaksmuseum, Wervik).

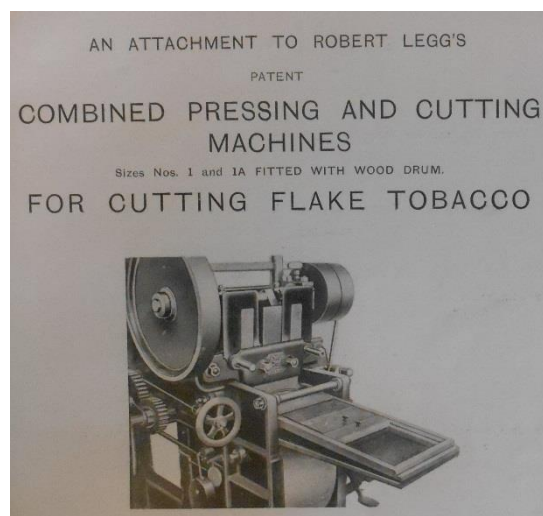


Fig. 238 - Publiciteit voor gecombineerde tabakspers- en snijmachine van de Engelse firma Robert Legg Ltd. (Collectie Nationaal Tabaksmuseum, Wervik).

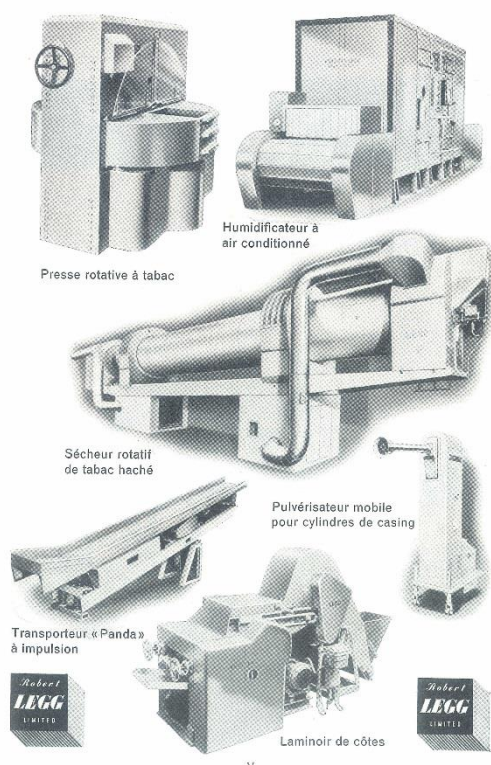


Fig. 239 - Publiciteit voor de Legg-tabaksmachines (Provost 1959).

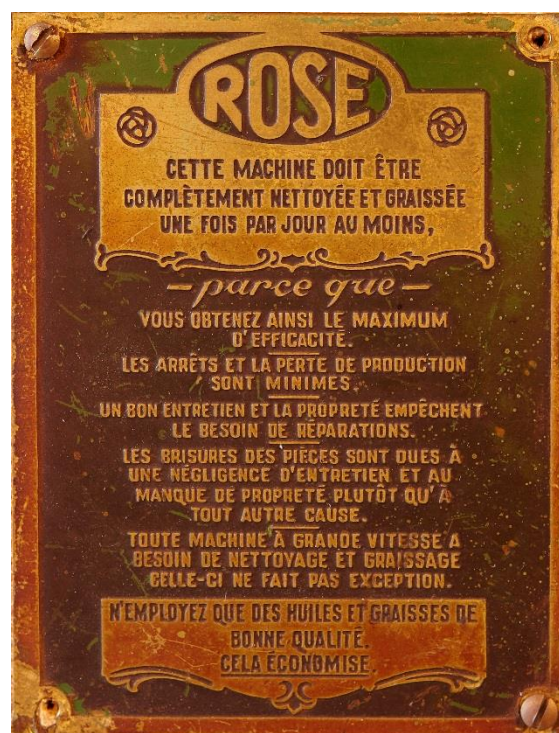


Fig. 240 - Rose Brothers Ltd. Merkplaatje (in het Nationaal Tabaksmuseum in Wervik) (Collectie Onroerend Erfgoed, foto Kris Vandevorst).

De Londense firma *ROBERT LEGG LTD.* werd opgericht in 1849. Nadat Robert Legg in 1853 een nieuw type snijmachine had ontwikkeld, specialiseerde het constructieatelier zich vanaf de jaren 1870 volledig in de bouw van machines voor de tabaksnijverheid. Aanvankelijk produceerde het bedrijf in het bijzonder persen en snijmachines (fig. 238), maar het breidde zijn gamma vrij vlug uit tot het volledige machinepark van een tabaksfabriek (fig. 239). In de daaropvolgende tachtig jaar wist Legg zich zelfs te ontpoppen tot marktleider in dit sectoraal segment. In 1960 kwam Robert Legg Ltd., dat sinds 1959 in de Eagle Wharf Road in Londen vestigde⁸⁴⁸, in handen van het Amerikaanse bedrijf AMF. In 1986 stootte AMF deze Legg-activiteiten af, die van dan af als GBE Legg op de markt kwamen. In 1998 kwam GBE Legg in handen van Dickinson Engineering Ltd., dat Bill Dickinson, voormalig bedrijfsleider van AMF, in 1969 had opgericht. In 2006 fuseerde Dickinson Legg Ltd. met het Italiaanse Garbuio SpA. Vandaag is Garbuio Dickinson nog altijd een van de belangrijkste producenten van tabaksmachines⁸⁴⁹.

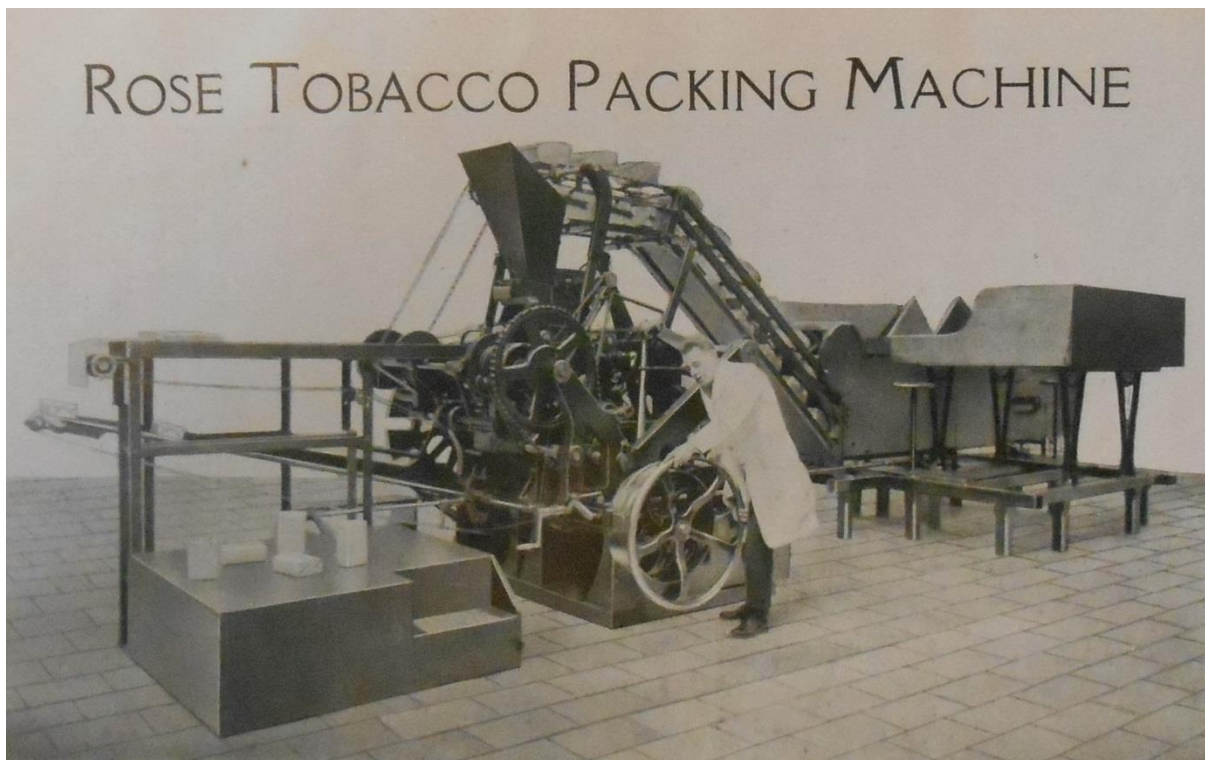


Fig. 241 - Tabaksverpakkingsmachine van de Engelse firma Rose Brothers Ltd. (Collectie Nationaal Tabaksmuseum, Wervik).

De firma *ROSE BROTHERS LTD.* (fig. 240) in Gainsborough werd in 1905 opgericht door de gebroeders Rose. Aan de grondslag van het bedrijf lag echter de tabaksverpakkingsmachine die William, een van de twee broers, in 1881 had ontwikkeld en gepatenteerd (fig. 241). Vrij vlug bouwden de gebroeders Rose in hun fabriek, de Albion Works, echter ook automatische verpakkingsmachines voor voedingswaren zoals chocolade, biscuits, gebakjes, karamel en thee. Liever dan een auto te kopen begon William Rose ook zelf auto's te bouwen en deze zelfs wereldwijd uit te voeren. Omdat hij zowel voor zijn wagens als voor zijn verpakkingsmachines nood had aan allerlei overbrengingssystemen, richtte hij in 1906 ook de Northern Manufacturing Company op om ook dit drijfwerk zelf te fabriceren. In 1908 stootte hij de autobouw af om zich ten volle op de bouw van verpakkingsmachines te concentreren. De expansie die Rose Brothers Ltd. kende, werd na zijn overlijden in 1928 onder leiding van zijn zoon Alfred Rose verdergezet. In 1961 nam Baker Perkins Rose Brothers over, dat in 1967 in

⁸⁴⁸ Provost 1959 (advertentie).

⁸⁴⁹ Info <http://www.garbuiodickinson.eu/Default.aspx?pagename=Company-History-at-Garbuio-Dickinson> (geraadpleegd dd. 27.08.2015).

Rose Forgrove werd ondergebracht. Rose Brothers werd de Rose-divisie die zich echter niet alleen verder specialiseerde in verpakkingsinstallaties maar ook in overbrengingssystemen. In 1987 sloot de fabriek in Gainsborough en werden alle activiteiten overgebracht naar de Rose Forgrove-vestiging in Leeds. In 1990 werd de Rose-divisie echter verkocht aan AM Packaging en onder de firmanaam AMP-Rose werd de productie van verpakkingsmachines opnieuw naar Gainsborough overgebracht⁸⁵⁰.

5.2.1.3 Frankrijk

In Frankrijk speelden diverse machinebouwers een voorname rol bij de ontwikkeling van de eerste generatie sigarettenmachines die een continue productie ambieerden⁸⁵¹. Eén van die bedrijven waren

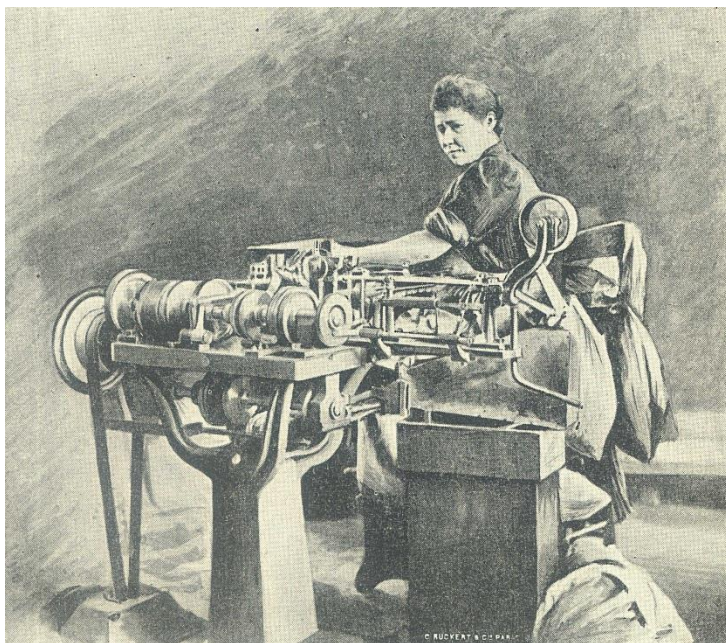


Fig. 242 - Arbeidster aan een Decouflé-sigarettenmachine (Bère 1895).

de Parijse *USINES DECOUFLÉ* die in 1868 werden opgericht door de Franse ingenieur Anatole Edouard Decouflé. In 1880 introduceerde hij zijn eerste sigarettenmachine, waarmee twintig stuks per minuut konden gefabriceerd worden⁸⁵². Vijf jaar later was deze productiviteit met de Decouflé-machines 'Neva' en 'Manila' vermeerderd tot honderd stuks per minuut of zesduizend stuks per uur. In 1895 bracht Decouflé een machine op de markt om sigaretten met een mondstuk te produceren. Deze machine had een productiviteit van twintig- tot vijftwintigduizend sigaretten in tien uur (fig. 242)⁸⁵³. Met de 'Gallia' zorgde Decouflé omstreeks 1908 voor een belangrijke innovatie.

Voortaan was een sigarettenmachine

beschikbaar waarvan de toevoer van de grondstof niet meer handmatig diende te gebeuren⁸⁵⁴. Intussen is Decouflé gevestigd in de Parijse voorstad Chilly-Mazarin. Als onderdeel van het in 1946 opgerichte Hauni Maschinenbau AG⁸⁵⁵ is het bedrijf na zo'n honderdvijftig jaar nog steeds actief in de bouw van tabaksmachines (fig. 243).

Een ander bedrijf dat zich op die machinemarkt gooide, was de firma *E. DURAND*, die in 1869 werd opgericht in Passy nabij Parijs. Het bedrijf produceerde zowel schoon- en weerdrukpersen en machines voor typografische toepassingen en voor zinkdruk, als machines voor tabakfabrieken, waaronder kerfmachines, tabaksmolens en machines om uiteindelijk bijna volautomatisch sigaretten te maken. Voor de aandrijving van deze machines bouwde Durand ook gas- en petroleummotoren en transmissiesystemen.

⁸⁵⁰ Info https://www.google.be/?gws_rd=ssl#q=rose+brothers+gainsborough (geraadpleegd dd. 27.08.2015). Provost 1936, xxi.

⁸⁵¹ Brunet 1903, 219-225.

⁸⁵² Klopfer 1988, 62.

⁸⁵³ Klopfer 1988, 63-64.

⁸⁵⁴ Klopfer 1988, 66-67.

⁸⁵⁵ Klopfer 1988, 72..

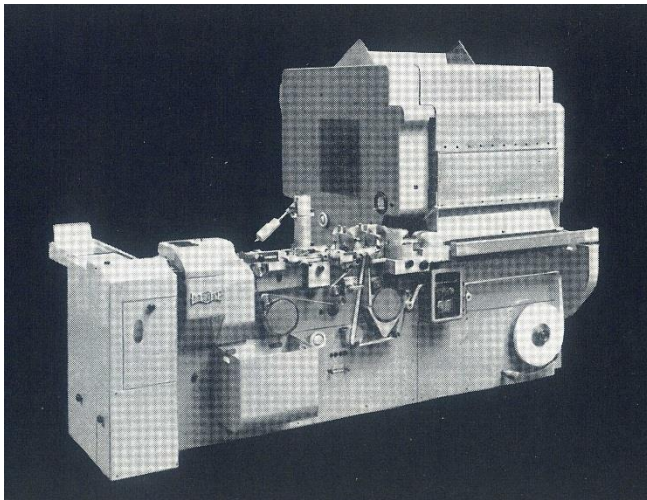


Fig. 243 - Een modernere sigarettenmachine van de Franse firma Decouflé (Provost 1959).

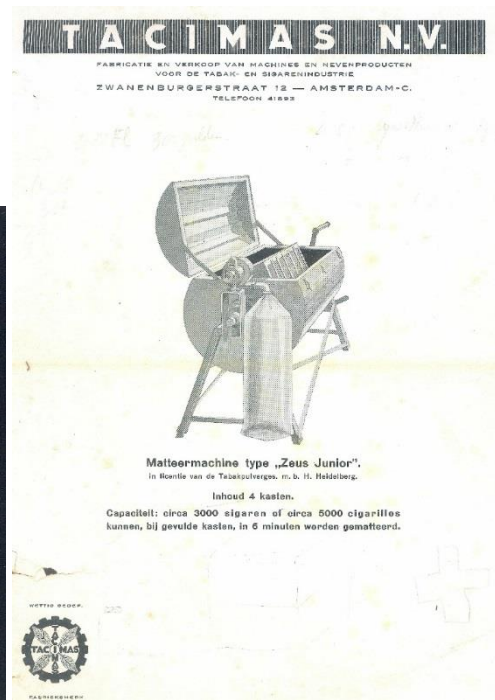


Fig. 244 - Matteermachine type 'Zeus Junior' van de Nederlandse firma Tacimas n.v. (Collectie Clayhem Campagne, Keiem).

De *S.A. ETABLISSEMENTS NEU* in Rijsel bouwde voor de tabaksindustrie onder andere pneumatische verhandelingsystemen, mechanische laad- en losmachines en klimatisatie- en ontstoffsinstallaties⁸⁵⁶. In het interbellum had het bedrijf een bijhuis in Doornik, van waaruit de tabaksnijverheid in Vlaanderen en Wallonië werd bediend. Momenteel staat deze firma, die intussen filialen heeft in de Verenigde Staten en Singapur, vooral bekend voor klimatisatiesystemen. De maatschappelijke zetel is nog altijd gevestigd in de rue Fourier, waar de werkhuizen Neu kort voor de Eerste Wereldoorlog werden opgericht⁸⁵⁷.

Belangrijk voor de productie van sigarettenpapier was de firma *ABADIE*. Aan de basis van dit bedrijf lag Jean-Michel Abadie, een papierfabrikant uit de Hautes-Pyrénées, die omstreeks 1830 door bij het scheppen van papier niet langer lijn maar vlas- en hennepvezels te gebruiken een zacht, gemakkelijk brandbaar sigarettenpapier wist te produceren⁸⁵⁸. In de daaropvolgende decennia ging het bedrijf naast de fabricage van sigarettenpapier uiteindelijk ook over tot de bouw van sigarettenmachines.

Andere belangrijke producenten van machines voor de tabaksnijverheid waren onder andere *BELOT* en *GROUVELLE*. De firma *BELOT* werd door ingenieur Emile Belot in Nantes opgericht. Belangrijk voor de groei van het bedrijf, dat onder andere gespecialiseerd was in verpakkingsmachines voor de tabaksindustrie⁸⁵⁹, was in 1914 de uitvinding door Emile Belot van een machine voor de automatische verpakking van fijne rooktabak voor pijpen en sigaretten⁸⁶⁰. Het bedrijf *GROUVELLE*, die in de tweede helft van de 19^{de} eeuw door de bekende entomoloog Antoine Henri Grouvelle werd bestuurd, wist zich vooral te specialiseren in de productie van machines om sigaretten te rollen⁸⁶¹.

⁸⁵⁶ Provost 1936, iv.

⁸⁵⁷ Info http://www.archivesnationales.culture.gouv.fr/camtf/fr/egf/donnees_efg/2006_011/2006_011_INV.pdf (geraadpleegd dd. 13.10.2016).

⁸⁵⁸ Info <http://www.paurolhom.be/Les%20tres%20riches%20heures.htm> (geraadpleegd dd. 17.08.2015).

⁸⁵⁹ Bouant 1901, 215.

⁸⁶⁰ Retière [s.d.], 12 n. 8.

⁸⁶¹ Bouant 1901, 213.

5.2.1.4 Nederland

Vanuit Nederland opereerden vooral de firma's *TACIMAS*, *PATENT MACHINE BOUW* en *J.C. Muller* op de voor de tabaksindustrie belangrijke machinemarkt.

De firma *TACIMAS N.V.* in Amsterdam⁸⁶² produceerde in het bijzonder machines en nevenproducten voor de tabak- en sigarenindustrie. Het bedrijf stond onder meer bekend voor zijn matteermachine type 'Zeus Junior' (fig. 244), dat in licentie van de Tabakpulverges m.b.H. Heidelberg werd gebouwd. In de vier kasten van deze machine konden ongeveer drieduizend sigaren of vijfduizend cigarillo's, wanneer de kasten volledig waren gevuld, in zes minuten gematteerd worden.

De firma *N.V. PATENT MACHINE BOUW* in Eindhoven bouwde vooral machines voor de sigaren- en sigarettenindustrie (fig. 245)⁸⁶³. In België werd het bedrijf vertegenwoordigd door *Le Progrès Mécanique*, dat gevestigd was in de Noordstraat (nr. 44) in Brussel⁸⁶⁴.

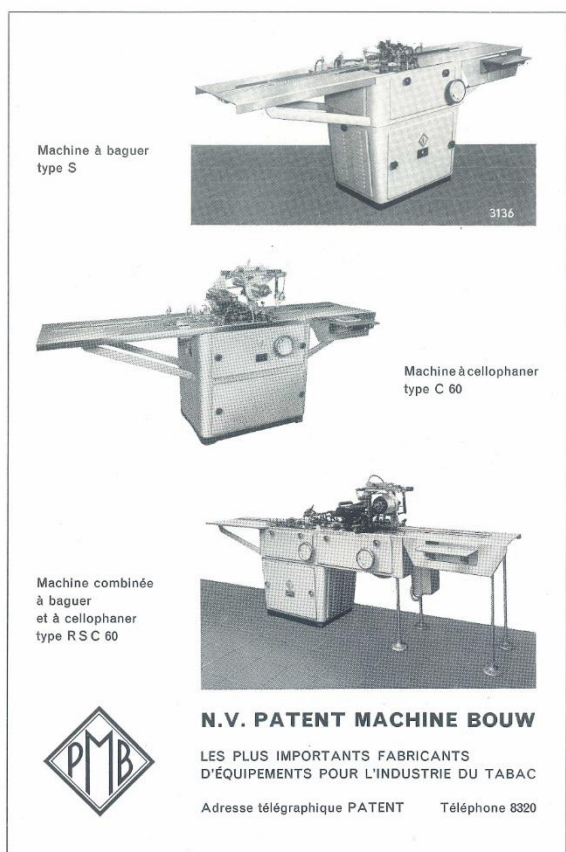


Fig. 245 - Publiciteit voor de tabaksmachines van de Nederlandse firma N.V. Patent Machine Bouw (Provost 1959).

Fig. 246 - AMF. Bedrijfsplaatje (in het Nationaal Tabaksmuseum) (Collectie Onroerend Erfgoed, foto Kris Vandevorst).

⁸⁶² Vroeger Zwanenburgerstraat 12 in Amsterdam.

⁸⁶³ Provost 1959 (advertentie).

⁸⁶⁴ Publiciteitsfolder van de N.V. Patent Machine Bouw (P.M.B.) (Nationaal Tabaksmuseum, Wervik).

De firma *J.C. MULLER NV* was gelegen aan de Stationsweg in Rotterdam en bouwde vooral machines voor de sigarettenindustrie. Onder naam *Excelsior Rapid* werden ganse installaties vanaf het verhandelen van de tabaksbladeren tot het verwerken ervan tot sigaretten op de markt aangeboden⁸⁶⁵.

5.2.1.5 Oostenrijk

Vanuit Wenen richtte de machinefabriek *Ing. F. Lerner* zich vooral naar de fabrikanten van sigaretten. De specialisatie van het bedrijf betrof immers machines voor het drukken van etiketten en het bedrukken en bestempelen van sigarettenpapier, al dan niet in combinatie met snijmachines⁸⁶⁶.

5.2.1.6 Verenigde Staten

Vanuit Amerika waren onder andere de machinebouwers *AMERICAN MACHINE & FOUNDRY COMPANY*, *MILLER, JOHN B. ADT C°* en *HIMOFF MACHINE COMPANY* actief op de Europese tabaksmarkt.



Fig. 247 - Publiciteit voor tabaksmachines van de Amerikaanse firma AMF (Provost 1959).

De firma *AMERICAN MACHINE & FOUNDRY COMPANY*, sinds 1970 bekend als *AMF* (fig. 246), werd in 1900 in Brooklyn gesticht door Rufus L. Patterson, die een van de uitvinders van de eerste automatische sigarettenmachines was. Aanvankelijk richtte het bedrijf zich uitsluitend op de machinebouw, in het bijzonder van sigarettenmachines, bakinstallaties en naaimachines (fig. 247). Na de Tweede Wereldoorlog ging American Machine & Foundry Company zijn activiteiten steeds meer diversifiëren. Zo begon het bedrijf kort na de oorlog ook uitrustingen te fabriceren voor de steeds populairder wordende bowling-centra. Via deze vrijetijdssector kwam het bedrijf ook op de sportmarkt. In 1950 werd gestart met de productie van fietsen en enige tijd later ook van tennisraketten. Tussen 1969 en 1981 was het bedrijf ook eigenaar van de Harley Davidson-motoren. Intussen bleef de American Machine & Foundry Company ook actief als constructeur van tabaksmachines. In 1960 wist het bedrijf zelfs de Engelse machinebouwer Robert Legg Ltd. in handen te krijgen. In 1986 stootte AMF dit bedrijf echter opnieuw af. Intussen was AMF zelf opgegaan in de Amerikaanse holding Minstar Inc.⁸⁶⁷

⁸⁶⁵ Provost 1936, xxxii.

⁸⁶⁶ Provost 1936, xiii.

⁸⁶⁷ Provost 1936, xxiv.

De Amerikaanse machinebouwer *MILLER*, die in de late 19^{de} eeuw als The Miller, Dubrul & Peters MFG. C° vanuit Cincinnati en New York opereerde, was van meet af aan gespecialiseerd in machines om sigaren te maken (fig. 248)⁸⁶⁸.

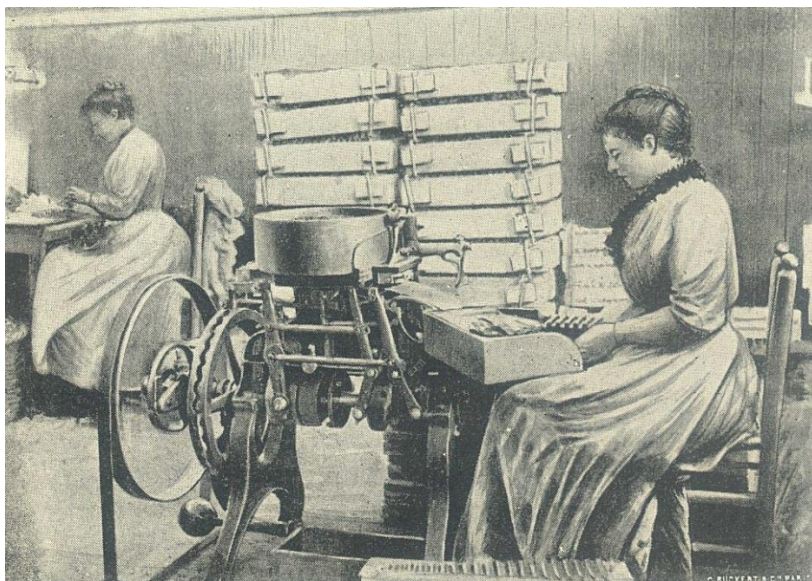


Fig. 248 - Arbeidster aan een Miller-sigarenmachine (Bère 1895).

De firma *JOHN B. ADT C° (ADT)*, die terugging tot 1865, was gevestigd in Baltimore. Het bedrijf bouwde machines die vooral een afzet vonden in de voedings- en aanverwante industrieën. Zijn ronddraaiende stoomdrooginstallaties (fig. 249) bleken gegeerd in onder meer tabaks- en sigarenfabrieken⁸⁶⁹.

De *HIMOFF MACHINE COMPANY* opereerde vanuit Long Island City bij New York. Het bedrijf, dat in 1893 door de Oekraïense immigrant Max Himoff werd opgericht, ontwikkelde de eerste tabakssnijmachines voor de R.J. Reynolds Cigarette Company. Het succes van deze machines zorgde ervoor dat Himoff zich verder toelegde op de bouw van tabaksmachines met de snijmachines als specialiteit (fig. 250)⁸⁷⁰.

5.2.1.7 Zweden

In Stockholm fabriceerde de machinebouwer *Formator* onder andere compleet- en andere machines voor de tabaksindustrie (fig. 251). Van dit bedrijf zijn momenteel nog machines bewaard voor de productie van cigarillo's en sigaren in de buiten bedrijf gestelde sigarenfabriek Borremans in Geraardsbergen.

5.2.2 Binnenlandse machinebouwers

In Vlaanderen werden onder meer door de constructieateliers *D.D.D., BOUTEN, CARDOEN, CARNOY-VANDENSTEEN* en *GRILLET* tabaksmachines gebouwd.

⁸⁶⁸ Bouant 1901, 227-228.

⁸⁶⁹ Publiciteitsfolder van de firma John B. Adt C° (ADT) (Nationaal Tabaksmuseum, Wervik).

⁸⁷⁰ Publiciteitsfolder van de firma Himoff Machine Company (Nationaal Tabaksmuseum, Wervik).

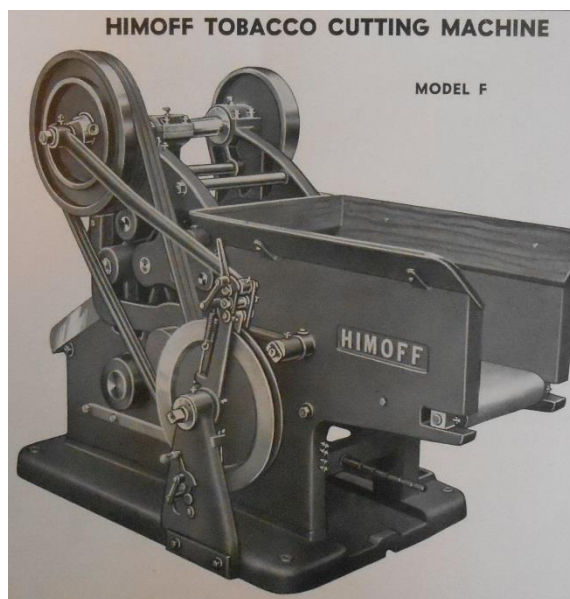


Fig. 249 - Publiciteit voor de ronddraaiende stoomdroger van de Amerikaanse firma John B. Adt (Collectie Nationaal Tabaksmuseum, Wervik).

Fig. 250 - Publiciteit voor de tabakssnijmachines van de Amerikaanse firma Himoff Machine Compagnie (Collectie Nationaal Tabaksmuseum, Wervik).

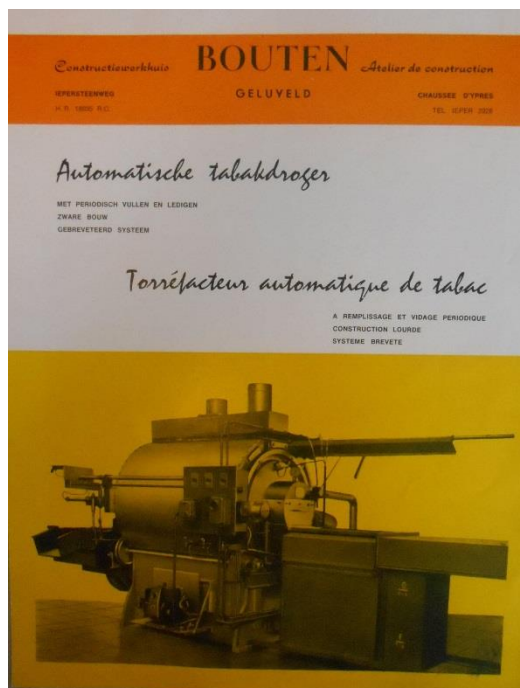
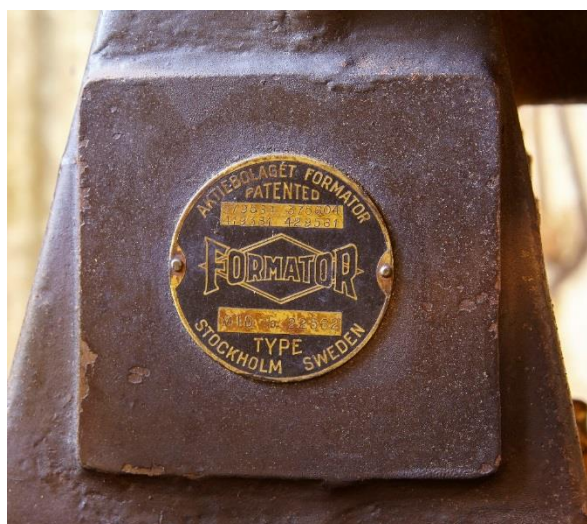


Fig. 251 - Naambordje van de Zweedse firma Formator (Collectie Onroerend Erfgoed, foto Kris Vandevorst).

Fig. 252 - Publiciteit voor automatische tabaksdroger van het Vlaamse constructiewerkhuis Bouten (Collectie Nationaal Tabaksmuseum, Wervik).

Het constructieatelier *DANIËL DEVOS DIKKEBUS (D.D.D.)* ontwikkelde zich uit een plaatselijke smidse in Dikkebus die sinds ongeveer 1880 door de familie Devos werd uitgebaat. Van de vele specifieke machines waarmee de tabaksfabrieken, gaande van kerverijen tot sigarenfabrieken, door D.D.D. werden uitgerust, waren de kerfmachines misschien wel het meest befaamd⁸⁷¹. Voorts stond de firma D.D.D. bekend voor zijn slijpmachines, afkoelers, droog- en verwarmingsinstallaties, ongeacht ze met hout, cokes, gas of elektriciteit werden gestookt⁸⁷². Het bedrijf richtte zich echter niet alleen op de machinebouw voor de tabaksverwerking, maar fabriceerde vanaf 1940 ook maalmolens. In deze branche zou het trouwens furore maken. Na veertien jaar studie, experiment en specialisatie wist Daniël Devos in 1953 een praktisch onverslijtbare molensteen te ontwerpen. Door deze stenen een halve toer van elkaar te verwijderen, hadden ze de helft minder kracht nodig, gaven ze dubbel rendement en vertoonden ze omzeggens geen slijtage. Deze elektrisch aangedreven boerenmolentjes die vooral voor landbouwers geschikt waren, vonden behalve in geheel België eveneens in het nabijgelegen Frankrijk een belangrijke afzet. Om aan de vraag vanuit Frankrijk te kunnen voldoen startte het bedrijf in de jaren 1950 zelfs twee productielijnen op in het Frans-Vlaamse Belle⁸⁷³. Op het einde van de 20^{ste} eeuw werd het bedrijf stopgezet⁸⁷⁴.

Het *CONSTRUCTIEWERKHUIS BOUTEN* in de Iepersesteenweg in Geluveld werd opgestart door Marcel Bouten en achteraf door zijn zoon Robert verdergezet⁸⁷⁵. Het bedrijf bouwde voor de tabaksindustrie onder andere automatische tabaksdrogers, bevochtigingsmachines, tabaksribbenafsnijmachines, tabakssnijmachines en hydraulische slijpmachines. Ook verdeelde Bouten 'eerste kwaliteit Duitse tabaksnijmessen'⁸⁷⁶. Zo leverde Bouten bijvoorbeeld aan Norbert Platteau in Wijtschate een kerfmachine, een slijpmachine, een afkoeler en een droogtrommel, die eerst op kolen en later op gas werkte (fig. 252)⁸⁷⁷. Wanneer Cyriel Deplaecie op elektrische drijfkracht overschakelde, kocht hij zijn elektrisch aangedreven machines bij Bouten⁸⁷⁸. Een metalen kerfmachine van Bouten-makelij stond lange tijd opgesteld bij Gaston Lewyllie in Zillebeke⁸⁷⁹.



Fig. 253 - Deksel van eesttrommel van de Vlaamse firma Cardoen (in het Nationaal Tabaksmuseum in Wervik) (Collectie Onroerend Erfgoed, foto Kris Vandevorst).

Het *MEKANIEKWERKHUIS C. CARDOEN* werd na de Eerste Wereldoorlog opgericht in de Statiestraat in Ledegem door de Beselarenaar Cyriel Cardoen. Aanvankelijk was hij in West-Vlaanderen vooral bekend bij molenaars voor het maken en zetten van scherphamers, maar al vrij vlug begon hij samen met zijn zoon allerlei machines te herstellen en te bouwen. Van thuis uit vertrouwd met de vlaszwingelarij fabriceerden ze volledige vlasbewerkingsinstallaties. Voorts kon men bij Cardoen terecht voor stoommachines en gas-, zuiggas-, benzine-, petroleum- en dieselmotoren en de bijhorende overbrengingssystemen, alsook voor dorsmachines, pompen en toebehoren voor gas- en waterleidingen. De aanwezigheid van

⁸⁷¹ Eén van de vele tabakskervers die zich een DDD-kerfmachine aanschaffen, was Georges Lemaire in 1945 (Adriaen, Adriaen & Adriaen 2010, 179).

⁸⁷² *Tabaksteelt. Maandelijks beroepsblad van het Tabakssyndicaat der Planters van West-Vlaanderen*, 1946, 1, 8, 100 (advertentie); Adriaen, Adriaen & Adriaen 2010, 179.

⁸⁷³ In het Frans Bailleul. Dendooven (red.) 1959-1962, I, 356.

⁸⁷⁴ Becuwe 2009, 237.

⁸⁷⁵ Informatie verstrekt door Renaat Debruyne (Koksijde), waarvoor dank.

⁸⁷⁶ Info www.geheugenvanieper.be (De Halle, 05.12.1937, p. 8).

⁸⁷⁷ Adriaen, Adriaen & Adriaen 2010, 161.

⁸⁷⁸ Adriaen, Adriaen & Adriaen 2010, 150-151.

⁸⁷⁹ Adriaen, Adriaen & Adriaen 2010, 149.

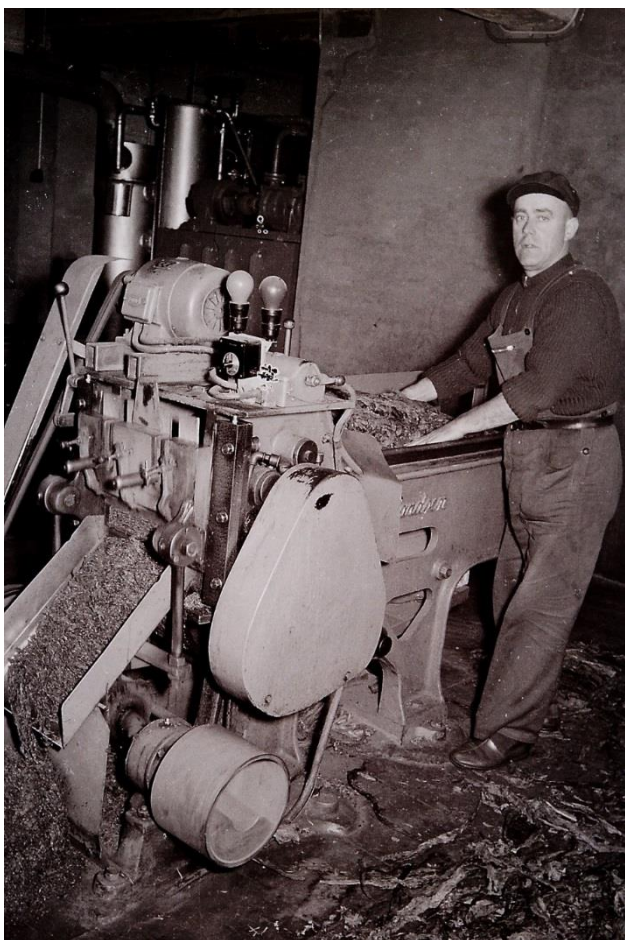


Fig. 254 - Kerfmachine van de firma Cardoen in de tabaksfabriek Torrekens in Appelterre (Collectie Renaat Debruyne, Koksijde).

tabaksfabrieken zette hen ook aan tot het bouwen van tabaksmachines. Zo voorzagen ze in november 1928 de tabaksfabriek D'Heygere in Menen van een grote dubbele tabakskoeler. Eestrommels van Cardoen (fig. 253) stonden onder andere opgesteld bij Torrekens in Appelterre, Depuydt in Beitem, Ferret en Talpe in Dadizele, Roetjens in Deinze, Cieters in Denderwindeke, Cottyn in Gullegem, Verlende in Heule, Vanhaverbeke, Samyn en Viaene in Izegem, Vanwijnsberghe in Kooigem, Denolf in Ledegem, Verraest in Menen, Vergote in Meulebeke, Verroest en Santens in Oostrozebeke, Bettens in Serskamp, Deketele in Sint-Eloois-Vijve, Joye in Staden en Deleye in Wevelgem.

Verder produceerde Cardoen ook andere tabaksinstallaties voor onder meer Debruyne, Torrekens (fig. 254) en Douwe in Appelterre, Depaepe in Avelgem, Depuydt in Beitem, Vanderschelden in Bellegem, De Neve in Brugge, Talpe en Ferret in Dadizele, Cieters in Denderwindeke, Vanwijnsberghe in Dottenijs, Verkindt in Elverdinge, Oosterlinck in Emelgem, Desseyn in Geluwe, Cottyn in Gullegem, Dewolf in Herdersem, Strobbe in Heule, Desmytere in Ieper, D'Hondt in Ingelmunster, Laga, Vanhaverbeke, Viaene en Samyn in Izegem, Vandenheede in Kooigem, Deschuymere en Deblauwe in Kortrijk, Levrau in Kruishoutem,

Pannecoucke in Kuurne, Demuyndt in Lauwe, Soenen in Lichtervelde, Baelden in Menen, Vergote in Merelbeke, Degrijze in Moorslede, Verroens in Oostrozebeke, Balcaen in Oudenaarde, Joossens in Oud-Turnhout, Favorel in Poelkapelle, Soenen in Reninge, Bettens in Serskamp⁸⁸⁰, Deketele in Sint-Eloois-Vijve, Vallaëys in Staden, Coolens in Strijpen⁸⁸¹, Janssens in Veldegem, Louagie in Wevelgem, Gyspeerdts in Woesten, Vekeman in Zarlardinghe⁸⁸², Kesteloot in Zwevezele en Stubbe en Cnudde in Zonnebeke. Ook in de Semoisstreek, zoals bij Bourignon, en in Nederland, zoals bij Neuteboom in Almelo, stonden tabaksmachines van de Werkhuizen Cardoen⁸⁸³.

De S.A. *DES ANCIENS ATELIERS C. CARNOY-VANDENSTEEN* waren voor de Eerste Wereldoorlog in de Eendrachtstraat in Gent gevestigd⁸⁸⁴. Vanaf het interbellum had het bedrijf zijn vestiging in de Kleindoklaan in Gent. Carnoy-Vandensteen stond vooral bekend als stoomketelbouwer. Met stoomketels van Carnoy-Vandensteen werden in 1922 onder meer de bloemmolens Dewulf in Brugge uitgerust⁸⁸⁵. In het verlengde van deze activiteit produceerden deze werkhuisen ook

⁸⁸⁰ Deelgemeente van Wichelen.

⁸⁸¹ Deelgemeente van Zottegem.

⁸⁸² Deelgemeente van Geraardsbergen.

⁸⁸³ Geëxcerpeerd uit de documentatie van Renaat Debruyne (Koksijde).

⁸⁸⁴ Informatie uit het Repertorium van de Belgische Handelscatalogi (Collectie Museum voor de Oudere Technieken, Grimbergen).

⁸⁸⁵ Becuwe 2009, 170.

bevochtigingsmachines om de tabak na het drogen te bevochtigen. Een dergelijke installatie werd omstreeks 1945 bij tabaksteler Gaston Castrique in Ploegsteert geplaatst (fig. 255)⁸⁸⁶.

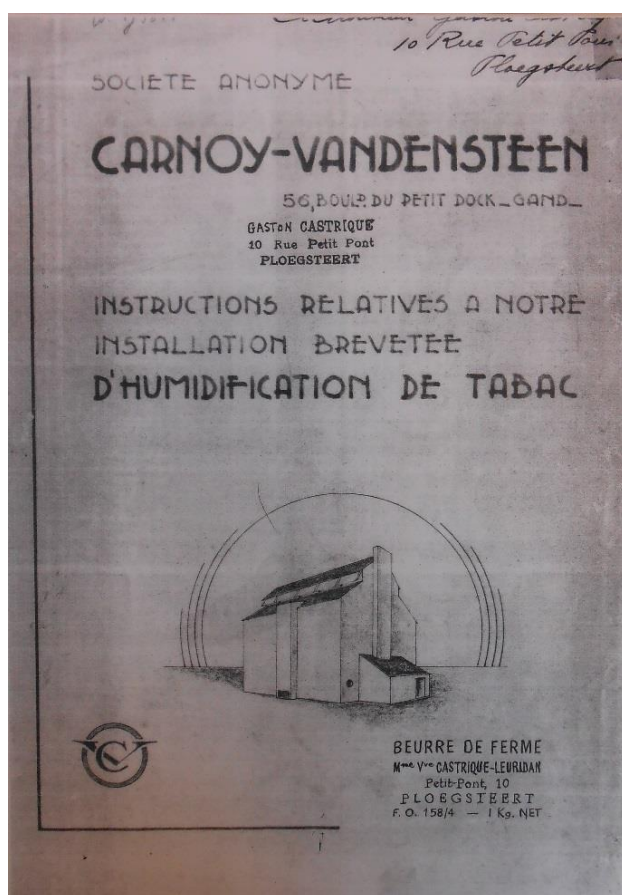


Fig. 255 - Publiciteit voor de Vlaamse firma C. Carnoy-Vandensteen (Collectie Nationaal Tabaksmuseum, Wervik).

De WERKHUIZEN LEON GRILLET in Vilvoorde waren bij de opstart door Leon Grillet in 1927 aanvankelijk gevestigd in Franklin Rooseveltlaan. Door zijn geleidelijke groei verhuisde het constructiebedrijf in 1969 naar de Mechelsesteenweg, waar het nog altijd bedrijvig is. Tot na de Tweede Wereldoorlog bouwde het bedrijf, dat van meet af aan bekend was om zijn draai- en freeswerk, onder meer toestellen en machines voor de tabaksnijverheid⁸⁸⁷.

Voor de productie van snuiftabak hadden de tabaksfabrikanten snuifzeven nodig. Deze werden in veel gevallen door plaatselijke zevenmakers vervaardigd. JOZEF DELBAERE was een van hen. Hij was de laatste zevenmaker in Poperinge. In 1961 sloot hij er zijn zevenmakerij en -winkel in de Professor Maurice Dewulfstraat⁸⁸⁸.

De Brusselse fabrikant SOCIÉTÉ BELGE DE BALANCES & BASCULES voorzag de tabaksfabrieken vooral van weegtoestellen. Een vrij populair toestel was de precisieweegschaal 'Avery' (fig. 256), waarvan een exemplaar nog bewaard is in de voormalige tabaksfabriek Lebbe & Thevelin in Poperinge⁸⁸⁹.

Vanuit Wallonië voorzagen de ATELIERS DE CONSTRUCTION G. HALLET & R. PIERRET uit Corbion⁸⁹⁰ Vlaamse tabaksfabrieken onder meer van snij- en inpakmachines (fig. 257). Aan de grondslag van dit voor de tabaksindustrie belangrijke constructieatelier lag de ijzersmederij die René Pierret uit Poupehan in 1925 in de rue d'Abattis in Corbion opstartte. Als smid, die vooral landbouwmachines herstellde, werd hij veelvuldig gevraagd om bij de vele tabaksfabrikanten in de streek tabakssnijmachines te repareren. Omwille van de vele fouten en gebreken aan deze machines begon hij vanaf 1934 in samenwerking met Gustave Hallet zelf snijmachines te ontwerpen en te bouwen. Omdat het inpakken in veel tabaksfabrieken nog handmatig gebeurde, ontwierp en patenteerde hij ook een halfautomatische inpakmachine. De teloorgang van de Semoistabak na de Tweede Wereldoorlog maakte echter een einde aan de bloei van het bedrijf. Toen René Pierret, die intussen meer en meer op onderhoud en

⁸⁸⁶ Documentatie met betrekking tot de levering van een bevochtigingsinstallatie door Carnoy-Vandensteen aan Gaston Castrique in Ploegsteert (Nationaal Tabaksmuseum, Wervik).

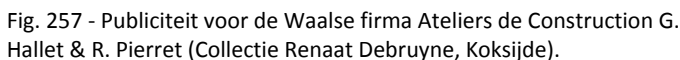
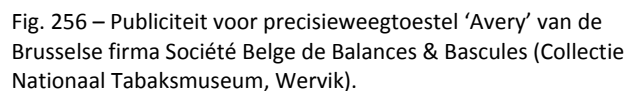
⁸⁸⁷ *Annuaire officiel des industries du tabac – Ambtelijk Jaarboek der Tabaksnijverheid* 1949, 32. Van dit bedrijf staat een verticale steekband (als onderdeel van het straatmuseum) in de Mechelsesteenweg in Vilvoorde (info <https://inventaris.onroerenderfgoed.be/dibe/relict/70475> (geraadpleegd dd. 23.02.2016)). Zie ook <http://www.grillet-partners.be/historiek> (geraadpleegd dd. 23.02.2016).

⁸⁸⁸ Adriaen, Adriaen & Adriaen 2010, 74.

⁸⁸⁹ Adriaen, Adriaen & Adriaen 2010, 86.

⁸⁹⁰ Deelgemeente van Bouillon (provincie Luxembourg).

Van Hallet & Pierret werd bijvoorbeeld een elektrische inpakmachine geïnstalleerd in de tabaksfabriek Deplaecie in Vlamertinge⁸⁹². In de tabaksfabriek Lebbe & Thevelin in Poperinge zijn de twee grote elektrische verpakkingsmachines, die konden aangepast worden voor pakjes van 50, 100 en 250 gram, nog altijd bewaard⁸⁹³.



2017

6 NABESCHOUWING: BEHEERSAANBEVELINGEN

Het verleden een doordachte toekomst én de toekomst een herkenbaar verleden geven is een ambitie van de zorg voor het onroerend erfgoed. Om deze in te vullen is het aangewezen om van ons materiële verleden een relevante staalkaart te bewaren. Voor een sluitend, samenhangend beeld van het nijvere Vlaanderen moet de selectie die van ons industrieel erfgoed wordt gemaakt, garant staan. Die garantie ligt in de kennis van de typologische ontwikkelingen die onze nijverheden doorheen de eeuwen hebben gekend. Enkel op basis van dit wetenschappelijk inzicht laten erfgoedwaarden van en contextuele verbanden tussen industriële erfgoedsites zich op objectieve gronden evalueren in functie van hun bescherming en hun beheer-na-bescherming.

Naar analogie met de monografieën 'In de ban van Ceres' voor de bloemnijverheid⁹⁰⁰ en 'Tel orge, tel malt' voor de moutnijverheid⁹⁰¹ schetst de voorliggende studie de historische ontwikkeling van de tabaksnijverheid in Vlaanderen en vervolgens de wijze waarop deze evolutie zich typologisch weerspiegelt in de materiële cultuur van deze nijverheid. Om bij beschermings- en beheersaangelegenheden voor tabaksgebonden erfgoed vrij snel tot een eerste, onderbouwde evaluatie te kunnen overgaan worden hierna uit deze onderzoeksresultaten een aantal beheersaanbevelingen geaffiltreerd. Om het maatwerk dat zich bij de verdere ontwikkeling van een tabaksgebonden erfgoedproject zal stellen, te kunnen verfijnen blijft voor alle betrokkenen een grondige lezing van de gehele studie natuurlijk ten zeerste aanbevolen. Kennisname van de vele nuances in de ontwikkelingsgeschiedenis van dit erfgoed kunnen het behoud van de authenticiteit, in het bijzonder bij het beheer volgend op de bescherming, alleen maar ten goede komen.

Tabaksdroogstellingen

Aanbeveling 1 – Voor een natuurlijke droging van de tabak maakten grotere tabakstelers gebruik van een openluchtdroogstelling die doorgaans uit houten palen was opgetrokken waartussen ijzeren draden werden gespannen om de tabaksbladeren aan op te hangen. Om ze te beschutten tegen avondnevel werd de stelling afgedekt met zeilen en later met plastic. Bij kleinere telers werden de tabaksbladeren te drogen gehangen aan gevels of onder afdaken van woningen en stallingen. Materiële sporen van deze natuurlijke drogingen zijn intussen zeer zeldzaam en verdienen bijgevolg om behouden te worden.

Tabaksdroogschuren

Aanbeveling 2 – Wanneer de weersomstandigheden een natuurlijke droging in openlucht niet toelieten, hingen kleine tabakstelers hun tabak op in droge lokalen. Veelal waren dit zolders onder pannendaken, waar voldoende tocht kon gemaakt worden om het verdampende vocht van de bladeren naar buiten te leiden. In (al dan niet voormalige) tabaksstreken kan het behoud van

⁹⁰⁰ Becuwe 2009.

⁹⁰¹ Becuwe 2016.

dergelijke, mogelijk nog met draden oversponnen droogzolders als relict van de tabaksteelt aangewezen zijn.

Aanbeveling 3 – Werd er veel tabak geteeld, dan vond het drogen van de tabaksbladeren veelal plaats in droogschuren die speciaal daarvoor werden opgericht en onder diverse varianten voorkwamen. Kenmerkend waren de beluikte muuropeningen om het droogproces te optimaliseren. Soms was het dak door middel van openzetklappen voorzien van een nokventilatie. Vandaag zijn in Vlaanderen van deze droogschuren vermoedelijk geen voorbeelden meer bewaard. Elk spoor van zo’n schuur verdient dan ook behouden te worden.

Tabaksasten

Aanbeveling 4 – De eerste tabaksasten waren van het type warmeluchtast. Als basismodel diende de Forchheim-ast. Kenmerkend voor deze ast waren vooral het op een eestoven aangesloten ingenieus buizensysteem, de schoorsteen voor het afvoeren van de warme lucht, de verluchtingsnok met jaloezieblinden of ventilatiekleppen waarlangs de waterdamp uit de ast ontsnapte, de twee of drie boven elkaar geplaatste deuren in een van de gevels en de ijzeren klimijzers in dezelfde gevel om de ast te bevoorraden en de droging te controleren. Met de Lannoy-ast werden aan deze warmeluchtast enkele verbeteringen aangebracht. Voortaan werden de ovens in het westen, de schoorsteen in het oosten en de deuren in het noorden voorzien. Met de De Baets-ast werd een standaardverwarmingssysteem ontwikkeld om met minder brandstof(kosten) een betere warmteuitwisseling te realiseren. Van deze warmeluchtasten zijn naar alle waarschijnlijkheid geen gave voorbeelden meer bewaard. Vanaf de Tweede Wereldoorlog werden deze asten immers systematisch verbouwd tot tabaksasten met een open cokesvuur. Dit staat evenwel niet in de weg dat sommige cokesasten nog diverse elementen vertonen die op de eraan voorafgaande warmeluchtast teruggaan. Als enige reminiscentie aan het warmeluchtasttype vraagt deze afleesbaarheid bij beheersvraagstukken dan ook om behouden te worden.

Aanbeveling 5 – De cokesasten onderscheiden zich van de warmeluchtasten vooral door hun open cokesvuren in een vuurkorf ('brasero') of, zij het in mindere mate, een gemetselde cokesoven. Boven het cokesvuur hing een ijzeren plaat op om de meest nabije tabaksbladeren tegen de te hoge temperaturen te beschermen. Daarboven staken veelal twee droogvloeren. In functie van een goede ventilatie waren onderaan de ast over de gehele omtrek verluchttingsopeningen voorzien. Bovenaan was de ast uitgerust met ofwel een ontdubbeld zadeldak ofwel één of meer windschouwen die doorgaans met een vaste muts waren afgedekt. Van dit asttype zijn nog vrij veel voorbeelden bewaard. Het al dan niet nog aanwezig zijn van deze erfgoedelementen zijn bij een evaluatie in functie van bescherming bijgevolg doorslaggevend. Bij beheersvragen achteraf zou hun behoud logischerwijs het uitgangspunt bij uitstek moeten vormen.

Aanbeveling 6 – De rechthoekige cokesasten steken in veel gevallen onder een zadeldak. De eerder steile zadeldaken, die meestal met pannen maar ook soms met eternieten golfplaten werden afgedekt, werden ten behoeve van de luchtstroom bekroond met een ontdubbeld zadeldak. Betrof het een lichthellend zadeldak, dan kenmerkten wind- of verluchtingsschouwen met muts de ast. Als dakbedekking werden in dit geval eveneens zowel dakpannen of eternieten golfplaten gebruikt. Sommige rechthoekige tabaksasten hebben een gecementeerd plat dak, waarop eveneens wind- of verluchtingsschouwen met muts uittorenen. Het behoud van deze verscheidenheid in erfgoedelementen is zowel bij bescherming als bij beheer-na-bescherming een aanbevolen uitgangscriterium.

Aanbeveling 8 – De meeste tabaksasten zijn opgetrokken in baksteen, maar in een aantal gevallen bestaat hun bouwmateriaal uit asstenen of betonstenen. Sporadisch werden ook betonplaten gebruikt. Bij beschermings- en beheerskeuzes is het dan ook belangrijk dat deze verscheidenheid aan bouwmaterialen voor deze utilitaire constructies afleesbaar blijft.

Aanbeveling 10 – Veel cokesasten gaan terug op een warmeluchtast, maar in sommige gevallen gaat er echter een ander nutsgebouw aan vooraf. Zo blijken duiventorens, bakhuizen en berghokken soms tot tabaksasten te zijn verbouwd. Aandacht voor deze ontwikkelingen bij het samenstellen van de materiële staalkaart van het tabaksgebonden erfgoed onderstreept eens te meer de betekenis van duurzame ontwikkeling als intrinsieke waarde van ons onroerend erfgoed.

Aanbeveling 12 – Met de loodsasten deed in de jaren 1960-1970 een vierde generatie tabaksasten haar intrede. In tegenstelling met de voorgaande types zijn dit eenvoudige loodsen in betonsteen met een vrije ruimte, twee verdiepingen hoog, en aan de voorkant een grote dubbele ijzeren deur. Het stoken van de loodsast gebeurt veelal met een bed van zaagmeel, terwijl met ijzeren schuiven aan de zijkanten de luchttoevoer en -vochtigheid worden geregeld. Het behoud van enkele voorbeelden van dit asttype maakt het (voorlopige) palet aan tabaksasttypes en -varianten volledig.

Aanbeveling 13 – Kerverijen waren tabaksfabrieken die tabak verwerkten tot kerf- of snijtabak, een halffabricaat dat geschikt was als pijptabak, als pruimtabak en als shag voor zelfgerolde sigaretten. Tot de vele bewerkingen behoorden het mengen, het invochten, het sausen, het kerven, het eesten, het

De mate waarin deze geleidelijk gemechaniseerde handelingen op een kerverijsite nog afleesbaar zijn in het gebouw en zijn bijhorende uitrusting, zijn bepalend bij een evaluatie tot bescherming alsook achteraf bij een rehabilitatie van de site.

Aanbeveling 15 – Andere tabaksfabrieken richtten zich in het bijzonder op de productie van snuiftabak. Deze bereiding gebeurde naargelang de soort op twee manieren. Bij de productie van karottensnuif werden diverse tabakssoorten gemengd om ze vervolgens te pekelen en te sausen. Daarna werd het vocht van tussen de bladeren uitgeperst om er manueel of mechanisch karotten van te maken. Deze karotten werden vervolgens in een donkere ruimte gelegd om ze gedurende lange tijd te laten fermenteren. Tot slot werden ze geraspt, gestampt of vermalen en vervolgens gezeefd. Bij de bereiding van stelensnuif werd het basismateriaal, de tabaksstelen, eerst fijngemalen of -gestampt om vervolgens gesaust te worden. Na de daaropvolgende fermentatie werd de snuif afgekoeld, gezeefd en tot slot gemengd met snuif van andere tabakssoorten. Vanuit erfgoedkundig oogpunt is het belangrijk dat de optie om een snuiftabaksfabriek te behouden ook de blijvende herkenbaarheid van deze productiewijzen impliceert.

Aanbeveling 17 – Sigarenfabrieken kwamen niet alleen pas in de tweede helft van de 19^{de} eeuw tot ontwikkeling, maar hielden het, tegen de industrialisatiegolf in, om kwaliteitsredenen ook lange tijd bij het handmatig maken van sigaren. Dat een sigaar uit binnengoed, een omblad en een dekblad bestaat, maakte de productie van sigaren nochtans vrij omslachtig en arbeidsintensief. De bereiding begon met het selecteren van diverse soorten tabaksbladeren voor het binnengoed. Deze bladeren werden vervolgens bevochtigd, gestript, gemengd en gedroogd. Om het gewenste omblad te bekomen werden de daarvoor geselecteerde tabaksbladeren eveneens bevochtigd en gestript om uiteindelijk in vierkanten te worden versneden. Vervolgens werden van deze ombladen en een precieze hoeveelheid binnengoed bosjes of poppen gemaakt, die daarna meestal in een vorm werden geperst. Tot slot werden deze bosjes met een dekblad afgewerkt tot een complete sigaar. Daartoe was dit dekblad evenwel eerst bevochtigd, op kleur gesorteerd, van zijn naad ontdaan en tot dekstroken versneden, waarin de sigaren spiraalvormig werden gerold. Voorafgaandelijk aan het verpakken van de sigaren,

2017

Aanbeveling 18 – In tegenstelling tot de sigarenfabrieken kregen de sigarettenfabrieken bij hun opgang vanaf het laatste kwart van de 19^{de} eeuw zeer vlug een industrieel karakter. Dit maakte het sowieso minder omslachtige productieproces van meet af aan ook minder arbeidsintensief. Na de samenstelling van de gewenste ‘mélange’ werd de ruwe tabak bevochtigd, gekerfd, gedroogd en gezeefd. Met de bereide kerftabak werden vervolgens sigaretten gerold. Net als de voorgaande handelingen gebeurde dit aanvankelijk handmatig maar vanaf omstreeks 1880 meer en meer machinaal. Soms werden de sigaretten daarna nog van een mondstuk voorzien. Ook dit gebeurde vanaf de late jaren 1890 meer en meer met machines. Tot slot werden de sigaretten verpakt. Al gebeurde dit op velerlei wijzen, ook daarvoor beschikten de grotere bedrijven vanaf het begin van de 20^{ste} eeuw opnieuw over het vereiste machinepark. Bijgevolg is het aangewezen bij de evaluatie van een sigarettenfabriek voor bescherming en achteraf bij beheersvragen het industriële karakter dat van bij het begin zo eigen is aan de sigarettennijverheid en zich weerspiegelt in het nog aanwezige machinepark, als een belangrijk criterium mee te nemen.

Aanbeveling 20 – In het zog van de ooit bloeiende tabaksteelt en -nijverheid ontwikkelden er zich in binnen- en buitenland constructieateliers tot belangrijke producenten van tabaksmachines. Naarmate de tabaksbedrijven buiten werking werden gesteld verdwenen deze machines al dan niet naar het schroot. Om te vermijden dat uiteindelijk elke materiële reminiscentie aan deze toeleveringsbedrijven zou verdwijnen is het wenselijk om vanuit de aandacht voor het roerend industrieel erfgoed van de tabaksnijverheid ook een materieel beeld op te hangen van de belangrijkste, ooit op de Vlaamse markt actieve machinebouwers.

DANKWOORD

Eens te meer ervoer ik tijdens mijn onderzoek naar de ontwikkelingen van de tabaksnijverheid in Vlaanderen in de 19^{de} eeuw en de eerste helft van de 20^{ste} eeuw bij velen een grote bereidheid om dit onderzoeksproject op een of andere wijze te steunen. Het enthousiasme waarmee ik tijdens mijn vele bezoeken aan het Nationaal Tabaksmuseum in Wervik door het personeel en de vrienden van dit museum werd ontvangen, was een aangename verrassing. Eveneens hartelijk was het onthaal bij diverse eigenaars van voormalige tabaksasten en tabaksfabrieken. Overgoten met de spontane mededeelzaamheid en hulp van collega's en andere onderzoekers onderstreepte die verbondenheid voor mij de nood aan dergelijk brancheonderzoek. Zonder deze kennis slagen we er immers niet in om de verdoken erfgoedwaarden te onderkennen en vervolgens aan de relicten van ons industrieel verleden een stem te geven. Een stem die hen niet alleen vrijwaart van sloping of ondoordachte ingrepen maar hen ook vanuit een nieuwe maatschappelijke relevantie inzet als katalysators voor duurzame economische, culturele en sociale ontwikkeling.

Omdat deze ‘compagnons de route’ elk op hun manier aan deze onderzoeksoopdracht een extra dimensie gaven, is het mij zonder meer een genoegen hen allen nominatim te kunnen bedanken: Johan Adriaen (Poperinge), Luc Adriaen (Vlamertinge), Mark Adriaen (Gentbrugge), Rose-Anne Borremans-Groenweghe (Geraardsbergen), André Cresens (Leuven), Renaat Debruyne (Koksijde), Brigitte Declerck (West-Vlaams Economisch Studiebureau, Brugge), Veerle De Houwer (Onroerend Erfgoed, Brussel), Lieven Denewet (Hooglede), Els Jacobs (Onroerend Erfgoed, Brussel), Walter Leman (Vrienden van het Nationaal Tabaksmuseum, Wervik), Adriaan Linters (Vlaamse Vereniging voor Industrieel Erfgoed, Kortrijk), Bernard Lootens (Koekelare), Leen Meganck (Onroerend Erfgoed, Brussel), Sofie Roebben (Provinciaal Archief Antwerpen), Dirck Surdiacourt (Gent), Kris Vandevorst (Onroerend Erfgoed, Brussel), Maarten Van Dijk (Onroerend Erfgoed, Brussel), Jan Bart Van In (West-Vlaams Economisch Studiebureau, Brugge), Pol Vanneste (Onroerend Erfgoed, Brussel), Rijkske Verhage (Provinciaal Archief Antwerpen), Nathalie Vernimme (Onroerend Erfgoed, Brussel) en Alexis Wielemans (Onroerend Erfgoed, Brussel).

Een bijzonder woord van dank gaat naar Vincent Verbrugge, directeur van het Nationaal Tabaksmuseum in Wervik. Onder zijn impuls bouwde het museum een voor de tabaksnijverheid uniek documentatiecentrum uit, dat mij als onderzoeker in staat stelde het materiële en immateriële verhaal van het tabakserfgoed te ontsluiten. Daarenboven was hij graag bereid om zijn eruditie ter zake met mij te delen door de studie kritisch na te lezen en te becommentariëren.

Tot slot wil ik in het bijzonder mijn echtgenote Isabelle en mijn dochters Marie en Cornelia danken voor de zeer vele uren van begrip waarin ik niet alleen buitenshuis maar ook thuis letterlijk of figuurlijk afwezig was.

GECITEERDE LITERATUURLIJST

- A.B. 1995: Winst op Wervikse tabak. In: *Biekorf. Westvlaams archief voor geschiedenis, archeologie, taal- en volkskunde*, 95, 3, 318.
- ADRIAEN M., ADRIAEN J. & ADRIAEN L. 2010: *Tabaksnijverheid in de Westhoek*, Poperinge, 256 pp.
- ADRIAENSENS A. 2001: *Bij de borrel. Met koninginnekruid of duivelskruid*, Antwerpen, 24 pp.
- ASCHENBRENNER H. & STAHL G. 1950: *Handbuch des Tabakhandels*, Oldenburg, 586 pp.
- BAETENS R. (red.) 1984: *Industriële revoluties in de provincie Antwerpen*, Antwerpen, 467 pp.
- BARBIEUX G., DEBS L., DELOFFRE V., GABRIEL M., JACQUES A., ROUMEGOUX Y. & VERBRUGGE V. 2006: Pijp en Tabak. Grensoverschrijdende kroniek van een verguisde plant. In: BARBIEUX G. & GABRIEL M. (red.), *Nom d'une pipe! Tabac et pipes en terre Flandre Hainaut*. Tourcoing, 9-10.
- BARZIC J.-Y. 2004: *Semois, tabac des brumes*, Neufchâteau, Weyrich Edition, 156 pp.
- BASYN J.-M. 2016: Victor Besme, een architect in zijn tijd. Eclectisch parcours en gemengde bestemming. In: *Brussels Erfgoed*, 21, 62-77.
- BECUWE F. 2008: *Aanbeveling tot bescherming van hopgebonden industrieel erfgoed in Poperinge en Asse / Dilbeek (op basis van een typologische evaluatie van de 'representatieve inventaris van het bouwkundige hoperfgoed in Poperinge en Asse / Dilbeek, samengesteld door De Keteniers')*, Brussel, Vlaams Instituut voor het Onroerend Erfgoed, onuitgegeven nota.
- BECUWE F. 2009a: *In de ban van Ceres. Klein- en grootmaalterijen in Vlaanderen (ca. 1850 - ca. 1950)*, Brussel, Vlaams Instituut voor het Onroerend Erfgoed, Relicta Monografieën 3, 292 pp.
- BECUWE F. 2009b: *Bier aan het IJzerfront. Het verhaal van de dorst in de Grote Oorlog*, Brugge, De Klaproos, 176 pp.
- BECUWE F. 2016: *Tel orge, telle malt. Klein- en grootmouterijen in Vlaanderen (ca. 1850 - ca. 1950)*, Brussel - Gent, Agentschap Onroerend Erfgoed - Mens & Cultuur Uitgevers, 374 pp.
- BECUWE F. & LINTERS A. 2012: *De Grens in de Westhoek. Deel 1. Een grenzeloos verhaal*, Nieuwpoort, Monument in Ontwikkeling bvba, onuitgegeven studie (in opdracht van de provincie West-Vlaanderen), 250 pp.
- BÈRE F. 1895: *Les tabacs*, Parijs, Bibliothèque des Sciences et de l'Industrie, 278 pp.
- BIERKENS G. 1994: *De sigarenindustrie te Neerpelt*, Neerpelt, 144 pp.
- BLONDEL S. 1891: *Le tabac. Le livre des fumeurs et des priseurs*, Parijs, Henri Laurens, 296 pp.
- BOCKSTAELE L., LONCKE A. & BRUTSAERT A. 1976: *50 jaar land- en tuinbouwbeleid*, Brugge.

DEVLIEGHER L. 1983: *Rosmolens in de Westvlaamse kuststreek*, Brugge, Provinciaal Museum van het Bulskampveld, Katalogen en Bijdragen, 2, 154 pp.

DE VUYST, J. 1999: Gezond of ongezond, snuif en tabak in neus en mond. In: *Ons Heem. Driemaandelijks heemkundig tijdschrift voor Vlaanderen*, 53, 2, 123-132.

DEWAELE J. & LEMAN W. 2001: Tabaksmakelaars voor Maison Plaidau & Fils, Bruxelles. In: *Jaarboek van de Vrienden van het Tabaksmuseum Wervik*, 19, 36-42.

DEZUTTER W.P. 1973: De uitvinding van de sigaret en haar verbruikstoename tijdens Wereldoorlog I. In: *Oostvlaamse Zanten*, 48, 4, 136-142.

D'HALLEWIN, G., WILLEPIT O. & AMPE G. 1992: *De Belgische tabaksteelt*, Wervik, Tabakmuseum, 118 pp.

D'HEYGERE B. & ROSSEEL J. 2008: *Van Koninklijk Hospitaal tot Wooncomplex. Tabaksfabriek Menen. 325 jaar geschiedenis*, kortrijk, Uitgeverij Groeninghe, 120 pp.

D'HUYVETTER C., DE LONGIE B. EN EEMAN M. m.m.v. LINTERS A. 1978: *Bouwen door de eeuwen heen in Vlaanderen. Inventaris van het cultuurbezit in België. Architectuur. 5N1 (A-G). Provincie Oost-Vlaanderen. Arrondissement Aalst*, Brussel - Gent, 467 pp.

DIETZE G. 1953: *Tabak Fachbuch*, Leipzig, Fachbuchverlag Gmbh, 424 pp.

DUSAR A. 1950: De sigarenindustrie in de Kempen. In: *De Tijdspiegel*, 5, 207-210.

DUWAERTS M.-A. 1971: Que de milliards en fumée. In: *Brabant*, 1971, 1, 8-21.

EECKHOUT K. 2004: *Mens en machine. Een onderzoek naar de Oost-Vlaamse machinebouw (1870-1914)*, Gent, Universiteit Gent, onuitgegeven licentiaatsverhandeling.

ELFERINK J.G.R. 2000: Tabak als geneesmiddel in het oude Amerika. In: *Geschiedenis der geneeskunde*, Leuven, 6, 5, 222-229.

ENKLAAR E. 1858: *Volledige handleiding voor de teelt en verdere behandeling van den tabak*, Amsterdam, 54 pp.

FIÈVRE L. 2004: *Les manufactures de tabacs et d'allumettes. Morlaix, Nantes, Le Mans et Trélazé (XVIIIe – XXe siècles)*, Rennes, Presses Universitaires de Rennes, 292 pp.

GABRIEL M. 2006: L'implantation du tabac dans le nord de la France. In: BARBIEUX G. & GABRIEL M. (RED.), *Nom d'une pipe! Tabac et pipes en terre Flandre Hainaut*. Tourcoing, 13-17.

GILTÉ S., VANWALLEGHEM A. & VAN VLAENDEREN P. 2004: *Bouwen door de eeuwen heen in Vlaanderen. Inventaris van het cultuurbezit in België. Architectuur. 18NB. Stad Brugge. Middeleeuwse stadsuitbreiding*, Brussel - Turnhout, 710 pp.

GISQUET P. & HITIER H. 1951: *La production du tabac. Principes et methods*, Parijs, 440 pp.

GODENNE L. 1908: *Malines, jadis et aujourd'hui*, Mechelen.

GONDOLFF E. 1910: *Le tabac dans le Nord de la France 1587-1814*, Vesoul, 198 pp.

VERELLEN M. 1947: L'industrie cigarière anversoise. Passé glorieux, avenir sombre. In: *Le Matin, 1894-1944*, Antwerpen, 321-322.

VERPAALEN J. 1995: *Molens van de frontstreek*, Kortrijk, 192 pp.

VIAENE A. 1953: Tabak in West-Vlaanderen. Nijverheid en handel ten tijde van Maria-Theresia. In: *Biekerf*, 53, 4, 73-82.

WAITTÉ C.-L. & GEERTS R. 1905: *Le livre d'or du tabac et des industries qui s'y rattachent*, Luik.

WOLF J. 1913: *De tabak en de tabaksfabrikaten omvattend de geschiedenis, de teelt, de aard en de productie, de chemie en indeling, het handelsverkeer, de wereldstatistiek, de beteekenis der tabak uit sociaal en hygiënisch oogpunt ten opzichte der belasting zoowel als de bewerking van tabak tot sigaren, sigaretten, rooktabak, pruimtabak en snuif*, Leiden, A.W. Sijthoff's Uitgevers-Maatschappij, 448 pp.

BIJLAGE

De drijfkracht in de tabaksfabrieken omstreeks 1947

Antwerpen	484 elektromotoren	912 pk
Brabant	1359 elektromotoren	3254 pk
West-Vlaanderen	2 olie- en benzinemotoren	15 pk
	2 primaire energie	15 pk
	267 elektromotoren	546 pk
Oost-Vlaanderen	321 elektromotoren	497 pk
Henegouwen	1 primaire energie	25 pk
	183 elektromotoren	321 pk
Luik	203 elektromotoren	349 pk
Limburg	46 elektromotoren	54 pk
Luxemburg	43 elektromotoren	90 pk
Namen	2 stoommachines en -turbines	50 pk
	1 olie- en benzinemotor	3 pk
	3 primaire energie	53 pk
	2 dynamo's	25 pk
	40 elektromotoren	94 pk

PERSOONS- EN BEDRIJFSNAMENREGISTER

- Abadie, 114, 155
Abadie, Jean-Michel, 155
Adriaen, Johan, 169
Adriaen, Luc, 169
Adriaen, Marc, 169
Adt, John B., 157, 158
Agio, 62
Albion Works, 153
Allard, 163
Allen & Ginter, 114
Alto, 61
AM Packaging, 154
American Machine & Foundry Company, 157
American Tobacco Company, 116
AMF, 153, 157
AMP-Rose, 154
Araks, 110
Araks-Tchamkerten & C°, 123
Baelde, 71, 72
Baelden, 161
Baker Perkins, 153
Baker, Newton, 18
Balcaen, 161
Bas, Elisabeth, 62
Bellegem, 161
Belot, 155
Belot, Emile, 155
Bergsträsser, Otto, 116, 118
Besme, Victor, 120
Bettens, 161
Biagosch, 149
Biagosch, Heinrich, 149
Bogaert, 62
Bogaert, Pierre, 89
Bohm & Kruse, 150
Bonsack, 116, 117, 151
Bonsack, James, 114, 116
Boone, Albert, 76
Borremans, 95, 158
Borremans, E., 127
Borremans-Groenweghe, E., 169
Bourgignon, 161
Bouten, 158, 160
Bouten, Marcel, 160
Boxel, Jan, 16
Briggs, 151
Brovellio, Bartholomeus J.B., 15
Brünings, J., 144
Buchanan Duke, James, 116
Buchholz, Albert, 144
Buke, James B., 116
Calberla, 116
Cardoen, 158, 160, 161
Cardoen, Cyriel, 160
Carnoy-Vandenstein, 158, 161, 162
Castrique, Gaston, 162
Choisne Père et fils, 71
Cieters, 161
Claeys & Vanden Bussche, 123
Claeys & Vanden Bussche, A., 124
Cnudde, 161
Cocorico, 76, 112
Cogétama, 61, 62, 130
Cogétama-Néron, 130
Cohn, L., 149
Colbert, Jean-Baptiste, 14
Columbus, Christoffel, 12
Coolens, 161
Corderie A. Catry, 22
Cottyn, 161
Covemaeker, 62
Crombez, Jean-François, 13
D.D.D., 158, 160
d'Alembert, 86
D'Ekster, 128
D'Heygere, 62, 139, 141, 161
D'Heygere, Nestor, 15
D'Hondt, 161
D'Hulster, 44
Daniël Devos Dikkebus, 160
Dante, 123, 128
Dauchy, 24
De Baets, 165
De Baets, Antoon, 21, 37
De Beuckelaer, 62
De Blauwe, E., 131
De Bosschere, 55
de Bruyn, Liévin, 94
de Goes, Louis, 12
De Klerck-Deceuninck, 130
de Lobel, Matthias, 12
De Loore, J., 144
De Moor, Emile, 95
De Moor, Theophile, 95
De Neve, 161
De Poortere, Joos, 13
de Roo, Pierre, 88
de Stoop, Joannes, 88
de Toledo, Hernandez, 12
De Wilde, 86
De Witte, 53, 143
De Zwaan, 131
Debacker, Jules, 94
Deblauwe, 161
Deblauwe, E., 122, 127
Debruyn, 161

Debruyne, Renaat, 169
 Declercq, Brigitte, 169
 Deconinck, Leon, 35
 Decouflé, 114, 116, 154
 Decouflé, Anatole Edouard, 154
 Defrancq, 73
 Defrancq, Achille, 79
 Degrijze, 161
 Degroote, 79
 Deines, Conrad, 144
 Deketele, 161
 Dekock, 24
 Delbaere, Jozef, 162
 Delcourt-Hostier, 148
 Deleye, 161
 Delmée, Louis, 36
 Delpierre, 120
 Demuynck, 161
 Denewet, Lieven, 169
 Denolf, 161
 Depaepe, 161
 Depaepe, Theofiel, 72, 76
 Deplaecie, 163
 Deplaecie, Cyriel, 160
 Depuydt, 161
 Deruyter, 76, 79, 133
 Dervaux, 112, 117, 119, 122
 Dervaux, Hilaire, 76
 Derynck-Lietaert, 67, 79
 Deschuymere, 161
 Desmyter-Dequidt, 133, 141
 Desmytere, 161
 Desplanques, 34
 Desplanques, Arthur, 31, 34, 35, 36, 143
 Desseyn, 161
 Devos, 160
 Devos, Daniël, 160
 Dewolf, 161
 Dewulf, 161
 Dickinson Engineering Ltd., 153
 Dickinson Legg Ltd., 153
 Dickinson, Bill, 153
 Diderot, 86
 Dodoens, Rembertus, 12
 Douwe, 161
 Ducaté, 75, 91
 Durand, 114, 116, 154
 Durand, E., 154
 Eichberg & Gloeden, 114
 Elliot, 116
 Enklaar, E.C., 27
 Eydam, 114
 Favorel, 161
 Ferret, 161
 Fétu-Defize, 72
 Flinsch, Ferd., 143
 Foulon, Albert, 72
 Fredenhagen, 143
 Garbuio Dickinson, 153

Garbuio SpA., 153
 Gastobac, 52, 53, 143, 166
 Geersdaele, 90
 Georgi, 117
 Geurts, Hendrik Oswald, 132
 Göppel, 121
 Gosset, 62
 Gouvelle, 155
 Grauff, 150
 Grauff, C., 150
 Grauff, Christoph, 150
 Graven, P.L., 26, 27
 Grillet, 158
 Grillet, Leon, 162
 Grouvelle, 155
 Grouvelle, Antoine Henri, 155
 Gryson, 76, 128
 Gryson-Woestyn, 80
 Gryspeerdt, 161
 Haas, Friedr., 144, 146
 Haas, Friedrich, 146
 Habets, Jos., 149
 Hallet & Pierret, 162, 163
 Hallet, Gustave, 162
 Hansen, 163
 Hartog, W., 94
 Hauni, 125, 154
 Heinen, 146, 147
 Heinen, A., 146, 147
 Heinen, Anton, 146
 Heutz, Léon, 124
 Hilal, 116
 Himoff, 157, 158
 Hoefnagels, J.W., 128
 Hoefnagels, Jan, 95
 Horstmann, 149
 Hylebos, Cyrille, 95
 Hynen-Sterckx, 71
 Ieper, 133
 Jacobs, 120
 Jacobs, Els, 169
 Jagenberg, 146
 Jagenberg, Emil, 146
 Jagenberg, F.E., 144, 146
 Jagenberg, Ferd. Emil, 118, 119
 Jagenberg, Max, 146
 Janssens, 135, 161
 Janssens, L., 94
 Jansseune, 72
 Jeandrain, Charles, 29
 Joossens, 161
 Joye, 161
 Jubilé, 61
 Karel I, 101, 108, 127, 133
 Karel VI, 13
 Kesteloot, 161
 Kindekens C., 95
 Kint, 75
 Kint, Emile, 75

//////////////////////////////////////

Kiss, 61
 Klencke, 150
 Knockaert, Th., 24
 Knopse, Gerd, 147
 Kock & Van Holkema, 131
 Koebig, 149
 Koebig, August, 112, 148
 Koelle, Wilh., 150
 Koelle/Kölle, 150
 Kollmeyer, 125
 Körber, 147, 150
 Körber, Kurt A., 150
 Köster, W., 130
 Krause, 149
 Krause, Karl, 118, 148, 149
 Krause, Willy O.E., 149
 Krause-Biagosch, 149
 Laga, 161
 Lamaire, Georges, 160
 Lannoy, 35, 36, 143, 165
 Lannoy, Lucien, 34, 36
 Laurens, 61
 Lava-Lobeau, 79
 Lava-Vlasseman, 71
 Le Progrès Mécanique, 156
 Lebbe & Thevelin, 86, 92, 162, 163
 Lebland, 114
 Lecluyse, 47
 Legg, 153
 Legg, Robert, 151, 153, 157
 Leman, Walter, 169
 Lennep, 146
 Lepinoy, 71
 Lerner, F., 157
 Les Ateliers de Bruxelles, 76
 Lesage, 79, 122, 127
 Levrau, 161
 Lewyllie, Gaston, 160
 Lignot & de Block, 130
 Linters, Adriaan, 169
 Lootens, Bernard, 169
 Louagie, 161
 Louagie, Th., 130
 Maes, Adrien, 34
 Maes, Lucien, 37
 Mahieu, 24
 Mahieux, E., 146
 Mahy, 76
 Manufacture Brugeoise de tabacs et sigares, 72
 Manufacture Générale Belge de Tabacs et
 Cigares, 130
 Manufactures Réunies de Cigares, 130
 Maria-Theresia, 13
 Maschinenfabrik für Tabakindustrie, 105
 Meeuwesen, 131
 Meeuwesen-Quinet, 131, 132, 142
 Meganck, Leen, 169
 Mendell, A., 146
 Michaelsen, 148
 Mignot & de Block, 132
 Miller, 157, 158
 Minstar Inc., 157
 Miserez, Hector, 28
 Molentje, 139
 Molins, 116, 151
 Molins, J.S., 151
 Molins, José S., 151
 Monardes, Nicolo, 12
 Morrita, 125
 Moussiaux Frères, 163
 Muller, J.C., 156, 157
 Napoleon, 14, 15
 Neos, 62, 122, 124, 134, 148
 Neu, 155
 Neuteboom, 161
 Nevele, 130
 Niepmann, Fr., 144
 Niepmann, Fritz, 144
 Niepmann, Otto, 144
 Nolf & Boone, 133
 Nolf, Camille, 76
 Nollet, Gabriël, 35
 Northern Manufacturing Company, 153
 Nuytten, 49
 Ofenbrück & C°, 150
 Oosterlinck, 161
 Paelman, Joseph, 89
 Pane, Romano, 12
 Pannecoucke, 161
 Patent Machine Bouw, 156
 Patterson, Rufus L., 157
 Pauwels, 62, 127
 Pauwels, Stanislas, 120
 Pelgrims, 61
 Perret, 121
 Pershing, John, 18
 Philippe, Thomas, 71
 Pierret, Joseph, 9
 Pierret, René, 162
 Pinckhof, Benedictus, 94
 Plaideau, 15, 71, 139
 Plaideau, Antoine Victor, 15
 Platteau, Norbert, 160
 Pledts Gebroeders, 143
 Pledts, André, 37, 143
 PMB, 125
 Pollet, Toussain, 90
 Präzisionsmaschinenfabrik G.m.b.H., 118
 Pype, 94
 Pype, Charles, 91, 94
 Quester, Wilh., 119, 144
 Quinet, 131
 Quinet, E., 163
 Raymakers, 132, 141, 142
 Renis, 71
 Ritmeester, 62
 Roelens, Ignace, 91
 Roetjens, 161

//////////////////////////////////////

Rolland, 76
 Rooms, W., 133
 Roothans, 96
 Rose Brothers, 151, 153, 154
 Rose Forgrove, 154
 Rose, Alfred, 153
 Rose, William, 153
 Rubens, J.A., 144, 146
 Rubens, P.P., 125
 Rusland, 117
 Samyn, 161
 Santens, 161
 Schlottmann, 60
 Schlüter, 148
 Schlüter, Heinrich, 148
 Schmermund, 125
 Schmermund, Alfred, 144
 Schmittner & Erbe, 23
 Semenoff, 117
 Semey, J.G., 131
 Sicham, Jan, 16
 Siebert, G., 144
 Slaats, M., 20
 Slits, H.J.A., 31
 Sloommaekers, Ch., 127
 Sluseman, Jan, 13
 Société Belge de Balances & Bascules, 162
 Soenen, 161
 Sorgeloose, Antoon, 89
 Speckbötél, Th., 150
 Speybrouck, 89
 Springer, W., 146, 148
 Steenackers, G., 128
 Sterckx-Carlier, 71
 Storié, 71, 100
 Strobbe, 161
 Stubbe, 161
 Suweins, 86
 Swane, J.W., 128
 Tabacofina, 61
 Tabaknatie, 55, 64, 141
 Tabakpulverges m.b.H. Heidelberg, 156
 Tabalux, 122, 123, 127, 132
 Tacimas, 156
 TAF, 61, 62
 Tahon, Camiel, 91
 Talpe, 76, 141, 161
 Tchamkerten, 110
 te Brake, Leonard, 147
 The Miller, Dubrul & Peters MFG. C°, 158
 The Turner Brass Works, 122
 Thiriart, Lambert, 61, 62
 Thirion, A., 146
 Timmermans, J.-H., 141
 Tirou-Diricq, 62
 Torrekens, 62, 161
 Trinchant, 120
 Trinchant y Gonzales, José, 96
 Trinchant, Ernest, 94
 Trinchant, Louis, 94
 Turner, E.S., 122
 United Cigarette Machine Company, 151
 Usines Decouflé, 154
 Valcke-Roelens, Emiel, 71
 Vallaëys, 161
 Van Abbe, 101, 108
 Van de Mergel, 76
 Van de Vin-Craen, 94, 95
 Van de Vin-Mans, 62
 Van de Walle Gebroeders, 60
 Van Den Heuvel, 130
 Van der Cruyssen, 60, 67, 71, 75, 81, 85, 88, 92, 130, 133
 Van der Cruyssen, P.L., 130
 Van der Molen, 125
 Van der Pas, 121, 125
 Van der Stock Cyrille, 95
 Van Ghelder, 71
 Van Heuverszwyn, 122, 125
 Van In, Jan-Bart, 169
 Van Leemputten, 128
 Van Outrijve, 86
 Van Regemortel, 62
 van Rosendaal, G., 121
 van Rosendaal, J., 121
 Van Wijmersch, Isidoor, 95
 Vanblaere, Sonja, 7
 Vande Walle, 131
 Vande Walle Frères, 130
 Vandenberghé, 62, 67, 72, 76, 79, 134, 139
 Vandenheede, 161
 Vander Elst, 61, 62, 80, 110, 117, 119, 122
 Vander Straete-De Lannoy, 15
 Vandermarliere, 62, 139
 Vanderschelden, 161
 Vandevorst, Kris, 169
 Vandewalle, 91
 Vanhaverbeke, 161
 Vanneste, Pol, 169
 Vannieuwenhuyse, Pierre, 15
 Vanwijnsberghe, 161
 Vassart, 163
 Vekeman, 161
 Velasques, 62
 Verbrugge, Vincent, 169
 Vereecken, G.L.J., 94
 Verellen, 59, 62, 101, 108, 127, 133
 Vergote, 161
 Verhaert, 122, 127, 132
 Verhille, 76
 Verkindt, 161
 Verlende, 161
 Vermeulen, 72, 127, 131
 Vermeulen, François, 89
 Vernieuwe, 135
 Vernimme, Nathalie, 169
 Verraest, 161
 Verroens, 161

//////////////////////////////////////

Wills, W.D. & H.O., 116
 Winders, J.J., 127
 Winicker & Lieber, 146, 148
 Wintermans, 62
 Ypra, 76

2017

PLAATSNAMENREGISTER

- Aalst, 13, 14, 59, 123, 131
Ahrensburg., 150
Alle, 15
Almelo, 161
Amerika, 94, 114, 116, 118, 151, 153, 157, 158
Amsterdam, 71, 156
Antwerpen, 16, 58, 60, 61, 62, 63, 64, 71, 80, 92, 94, 95, 96, 110, 117, 120, 121, 123, 127, 128, 141, 149
Appelterre, 9, 14, 16, 19, 21, 34, 36, 59, 62, 161
Ardoorie, 49, 50
Arendonk, 61, 62, 95, 101, 108, 121, 123, 125, 127, 128, 133
Aspelare, 59
Ath, 13, 14, 16, 19
Avelgem, 161
Baden-Württemberg, 150
Bailleul, 160
Baltimore, 158
Beitem, 161
België, 15, 16, 18, 21, 58, 60, 62, 72, 144, 148, 160
Belle, 160
Berchem, 123, 124
Berlijn, 114, 146, 149
Beveren, 127, 132
Bielefeld, 149
Bohan, 15
Bohan-sur-Semois, 62
Bouillon, 162
Brabant, 15, 62, 63
Bree, 38, 96
Bremen, 60, 150
Bretten, 150
Briekenmolen, 7
Brooklyn, 157
Brugge, 14, 86, 90, 100, 127, 130, 141, 161, 169
Brussel, 13, 14, 19, 61, 62, 76, 95, 110, 141, 146, 156, 162, 169
Buenos Aires, 146
Canada, 23
Charleroi, 62
Chemnitz, 114
Chicago, 122
Chilly-Mazarin, 154
Cincinnati, 158
Clashammer, 144
Congo, 29
Corbion, 62, 162
Cronenberg, 144
Cuba, 60
Cult-des-Sarts, 71
Dadizele, 76, 141, 161
Dante, 123
De Klijte, 38
Deinze, 62, 130, 133, 161
Denderwindeke, 59, 62, 161
Dessel, 62
Desselgem, 47, 52
Dikkebus, 44, 160
Dikkelvenne, 88
Diksmuide, 13
Dilsen-Stokkem, 125
Dilsen-Stokkum, 125
Doornik, 16, 155
Dottenijs, 161
Dresden, 118, 146, 148
Dresden-Löbtau, 118
Duinkerke, 15
Duitsland, 74, 95, 112, 118, 130, 144
Düsseldorf, 118, 144, 146
Eeklo, 58
Eindhoven, 59, 108, 141, 156
Eksel, 132
Ellezelles, 14
Elverdinge, 161
Emelgem, 161
Engeland, 60, 116, 151
Essen, 121
Europa, 12, 16, 21, 60, 110, 114, 157
Flobecq, 9, 14, 21, 59
Forchheim, 31, 32, 33, 165
Frankfurt, 105
Frankrijk, 13, 14, 15, 16, 29, 86, 88, 160
Frans-Vlaanderen, 12
Gainsborough, 153, 154
Geel, 62
Geluvelde, 160
Geluwe, 35, 36, 45, 49, 71, 161
Gembloers, 29
Gent, 13, 21, 60, 62, 71, 89, 122, 125, 131, 161
Gentbrugge, 169
Geraardsbergen, 9, 13, 14, 27, 34, 55, 58, 95, 125, 127, 158, 161, 169
Gevelsberg, 144
Gilly, 163
Gullegem, 161
Hamburg, 60, 146, 147, 150
Hamburg-Bergedorf, 150
Hamont, 96
Hanau, 144
Handzame, 62, 67, 76, 79, 122, 124, 134, 139, 148
Harelbeke, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 91, 94
Hasselt, 141
Hautes-Pyrénées, 155

Havanna, 60
 Heestert, 62
 Hemelingen, 150
 Henegouwen, 9, 13, 15, 19, 33, 47, 59, 62, 63, 141
 Hensies, 76
 Herdersem, 161
 Hessen, 143
 Heule, 161
 Heuvelland, 38
 Holland, 13, 26, 27
 Hooglede, 130, 169
 Hoogstraten, 16
 Houtem, 34, 37
 Houthalen, 62
 Houthalen-Achel, 141
 Huy, 163
 Ichtegem, 44, 45, 50
 Ieper, 13, 14, 24, 49, 53, 76, 79, 80, 89, 91, 128, 133, 139, 143, 161
 Ingelmunster, 44, 72, 127, 131, 161
 Italië, 60, 153
 Izegem, 161
 Jabbeke, 44, 62, 135
 Jette, 110
 Jumet, 163
 Kampen, 59
 Kanegem, 44, 50
 Karlsruhe, 31
 Kempen, 62, 95
 Keulen, 144
 Klerken, 62
 Knesselare, 61, 62, 130, 131
 Koekelare, 169
 Koksijde, 169
 Komen, 13, 16, 20, 33, 34, 37
 Komen-Ten-Brielen, 44, 45, 47
 Kooigem, 52, 161
 Kopenhagen, 146
 Kortemark, 130
 Kortrijk, 14, 15, 52, 76, 79, 89, 122, 127, 131, 161, 169
 Kruishoutem, 161
 Laarne, 89, 90
 Lahamaide, 14
 Land van Maas en Waal, 31
 Landegem, 60
 Langemark, 45
 Langemark-Poelkapelle, 45
 Lauwe, 62, 161
 Lede, 59
 Ledegem, 44, 45, 47, 49, 52, 161
 Leeds, 154
 Leie, 13, 14, 142
 Leiestreek, 14, 16, 20
 Leievallei, 13
 Leipzig, 118, 146, 149
 Lennep, 144
 Leuven, 61, 62, 95, 110
 Leuze, 148
 Lichtervelde, 38, 89, 161
 Lier, 127, 128
 Ligny, 163
 Limburg, 63, 96
 Lo, 52
 Londen, 146, 151, 153
 Long Island City, 158
 Luik, 61, 62, 63, 96, 163
 Luxemburg, 15, 16, 63
 Maldegem, 62
 Maryland, 14
 Mechelen, 14, 58, 141
 Menen, 13, 15, 38, 44, 49, 62, 71, 139, 141, 161
 Merelbeke, 161
 Merksem, 61, 62, 122, 123, 127, 132
 Meulebeke, 161
 Moen, 139
 Moeskroen, 73, 79, 139
 Mont-sur-Marchienne, 163
 Moorsele, 50
 Moorslede, 33, 42, 44, 47, 49, 50, 53, 54, 161
 Mühlhausen im Täle, 150
 Namen, 15, 16, 63, 71
 Nantes, 155
 Nederland, 15, 19, 22, 26, 68, 72, 74, 110, 156, 161
 Nedersaksen, 146
 Neerpelt, 96, 128
 Neustadt-am-Rübenberge, 148
 Nevele, 60, 67, 71, 75, 81, 85, 92
 New York, 146, 158
 Nieuwpoort, 62, 88, 141
 Ninove, 14, 59
 Noordrijn-Westfalen, 144
 Nuremberg, 146
 Offenbach am Main, 143
 Oostenrijk, 13
 Oostrozebeke, 161
 Oost-Vlaanderen, 9, 14, 15, 16, 19, 62, 63
 Oostvleteren, 52
 Oudenaarde, 13, 90, 161
 Oud-Turnhout, 161
 Overboelare, 59
 Overpelt, 62
 Parijs, 116, 146, 154
 Passendale, 79
 Passy, 154
 Pays des Collines, 59
 Peer, 95, 141
 Pittem, 45, 50
 Ploegsteert, 162
 Poelkapelle, 161
 Pollare, 59
 Poperinge, 14, 26, 52, 62, 67, 71, 72, 79, 86, 91, 92, 162, 163, 169
 Portugal, 13
 Poupehan, 15, 162
 Radebeul, 149

//////////////////////////////////////

Reninge, 62, 76, 161
 Reningelst, 52
 Richmond, 114
 Rijkevorsel, 62
 Rijsel, 16, 155
 Rochehaut, 15, 62
 Roeselare, 13
 Rollegem-Kapelle, 49
 Rotterdam, 157
 Roubaix, 163
 Ruiselede, 91
 Saksen, 148
 Schaarbeek, 144
 Scheldegebied, 13
 Sedan, 163
 Semois, 161, 162
 Semoisstreek, 9, 15, 16, 19, 21, 34, 58, 62
 Semoisvallei, 15
 Serskamp, 161
 Sevilla, 12
 Siegmar, 146
 Singapour, 155
 Sint-Amands, 62
 Sint-Amandsberg, 61, 89
 Sint-Eloois-Vijve, 161
 Sint-Eloois-Winkel, 44
 Sint-Jans-Molenbeek, 120
 Sint-Niklaas, 96, 127, 130, 132
 Snellegem, 44
 Solingen, 144
 Spanje, 13, 60, 110
 Staden, 89, 161
 Stockholm, 158
 Straatsburg, 23
 Strijpen, 161
 Stuttgart, 117, 146
 Tielt, 44, 50
 Tongeren, 31, 96
 Turnhout, 61, 62, 95, 128, 131, 132, 142
 Valenciennes, 16
 Varel, 146, 148
 Veldegem, 135, 161
 Venetië, 13
 Verenigde Staten, 155
 Vernuil (Fr.), 71
 Veurne, 12, 13, 14, 75, 76, 112, 117, 119, 122
 Vilvoorde, 90, 162
 Virginia, 14
 Vlaanderen, 7, 12, 13, 14, 16, 20, 26, 27, 29, 31, 60, 61, 74, 79, 86, 89, 94, 96, 110, 141, 155, 158, 163, 164, 166, 167, 168, 169
 Vlamertinge, 24, 49, 163, 169
 Vleteren, 52
 Vloesberg, 9
 Voormezele, 24
 Vresse, 15
 Waardamme, 38
 Waasmunster, 89
 Waasten, 13, 16
 Wallonië, 60, 62, 96, 155, 162
 Waregem, 52, 75, 91
 Waver, 141
 Wenen, 146, 157
 Wervik, 7, 13, 14, 15, 16, 17, 19, 20, 21, 22, 24, 26, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 45, 47, 49, 50, 54, 55, 62, 63, 67, 81, 94, 142, 143, 150, 169
 West-Vlaanderen, 15, 16, 19, 20, 31, 33, 37, 62, 63, 67, 160
 Wevelgem, 50, 161
 Wichelen, 161
 Wijchmaal, 128, 132, 141
 Wijtschate, 89, 160
 Willem II, 62
 Wodecq, 14
 Woesten, 161
 Woluwe, 90
 Wuustwezel, 62
 Zandvoorde, 24
 Zarlardinghe, 161
 Zaventem, 146
 Zenne, 14, 90
 Zillebeke, 160
 Zonnebeke, 88, 161
 Zottegem, 161
 Zuidelijke Nederlanden, 14
 Zuidschote, 24
 Zuid-West-Vlaanderen, 14, 18, 19, 60
 Zwevegem, 62, 89
 Zwevezele, 161

//////////////////////////////////////