

... van de Dumeoerwas - Een spinnewiel van een oud
... arrenwiel, de spinner met in zijn schoot sisalvezel of
... eting - en rechts het gespannen entelgaren vastgemaakt
... in een ijzeren stang die diep in de grond gekloft was -
... abwachting dat het entelgaren zou gedubbelde worden -
... het levensverhaal van Aries van Amstels, door hem zelf

Bijverhalen bij een spinner vertelt.....



... natten van te maken, maar dat waren ons zalen
... niet - een mens moet eten - Na den oorlog was het
... definitief ⁵³ gedaan alhoewel der Benoni van der Aries
... van St Ammen nog gesponnen heeft tot in 1973, maar

Enkele Grondstoffen van de Koordenindustrie

Twee tijdstippen speelden een rol in het verbruik der grondstof :

1. De tijd vóór de mechanisatie, dus het echte handspinnen.
2. De oprichting der automatische spinnerijen, met als nevenarbeid de handspinners.

Wanneer we deze indeling maken, dan is het omdat er een duidelijk onderscheid in de kwaliteit en de aard der grondstof te bespeuren valt.

In de 2e periode zijn de spinbazen geneigd de slechtere korte vezel aan de handspinner te geven, vezel die toenmaals niet of moeilijk op mechanische manier kon verwerkt worden.

In de 19e eeuw kende men vooral als grondstof Vlaamse hennep, een bastvezel van een éénjarige plant, ± ½ meter hoog, ook kemp genaamd. Men spreekt ook van Italiaanse, Russische en Hongaarse Hennep. Het is een grove sterke vezel, zeer bestand tegen water. Daar hennep een diepe losse en vocht-houdende grond vraagt was het normaal dat de plant in de laag gelegen broeken geteeld werd. Hateelt is vooral bieten. In Hamme, Grembergen en Moerzeke werd het veelvuldig verbouwd.

Hennepzaad of Kempzaad werd gebruikt als zaaizaad, vogelvoer en voor de oliebereiding (bevat 30 à 55 % vet), Hennepolie werd gebruikt voor vernissen en zeep, vandaar de Hamse zeepziederijen.

Noten: Door ± 2 weken in 't water te liggen lossen de vezels van het houtachtig deel en krijgen we een vuilgele tot bruine kleur.

Rootplaatsen in Hamme: Den Bunt, brede grachten richting Moerzeke, Oude Heirbaan Hamme-Zogge.

Gebruik: Van het grove zwingelwerk werden garens voor scheepstouwen, paktouw en lijntjes gesponnen. De afval van de hennepvezels werd gebruikt voor het breenwen (dichtmaken der naden) van de houten schepen.

Andere Hennepsoorten als Italiaans, Russisch en Hongaars werden eveneens veelvuldig versponnen voor het maken van lijnen en touwen (zie Vlaamse Hennep).

Vlas: Bastvezel van ± 60 centimeter tot 1 meter hoogte.

Veel dunnere stengel dan de kemp, werd meestal rond het Zeelse verbouwd, minder hier ter plaatse, op uitzondering van enkele akkers.

Het grove vlas en zelfs de afval (klodden) werd versponnen, alhoewel in mindere mate dan de hennepvezel daar de vlasvezel meer geschikt was voor heel fijne garens (du lin of lijnwaad). Dit werd dan op het kleine huisspinnewiel, gesponnen, doch dit is niet kenmerkend voor onze streken.

Aanvoer van de grondstoffen Verzending van de Afgewerkte producten

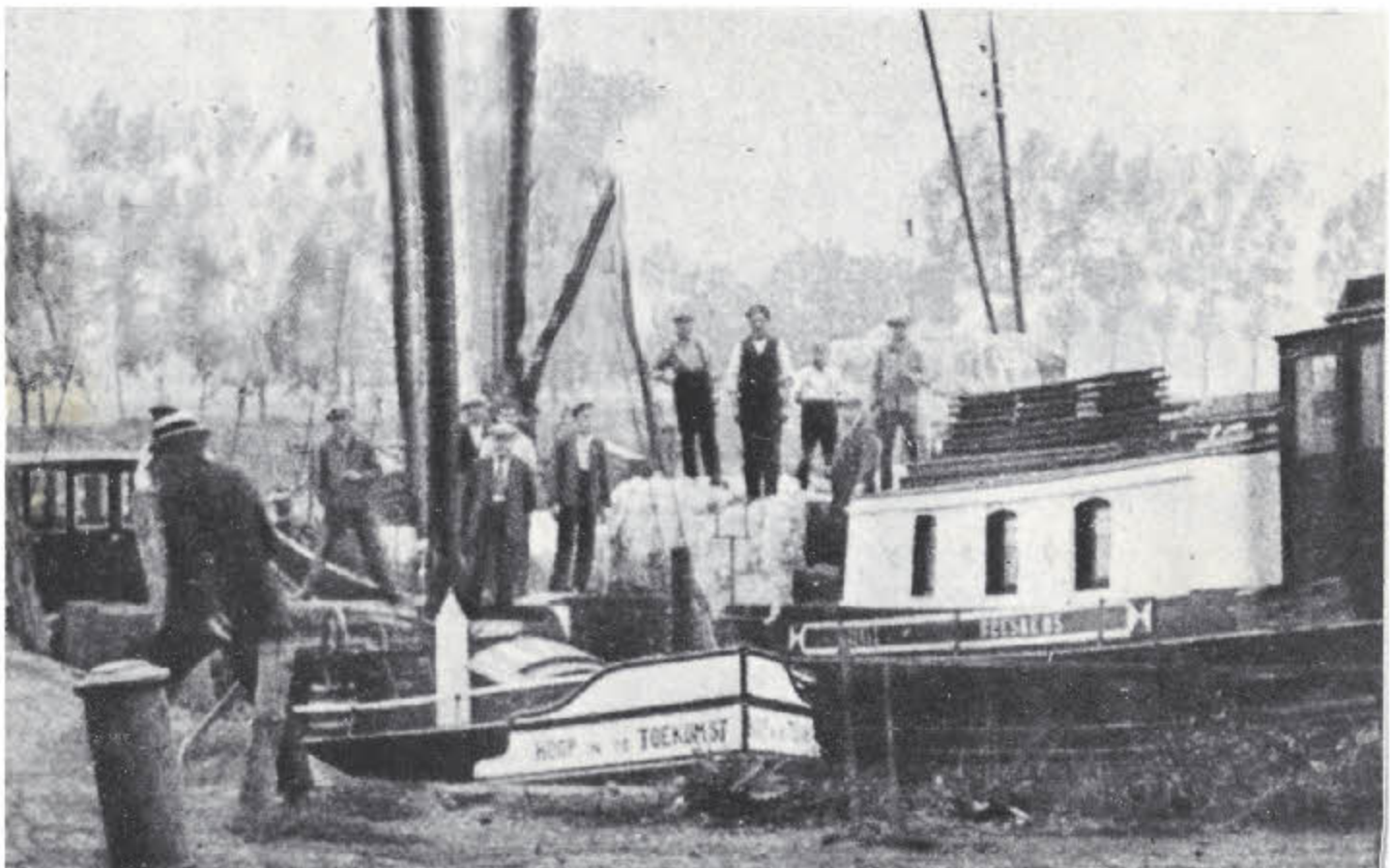


De aanvoer van de grondstoffen gebeurde meestal langs de Durme door rivierboten van 90 à 100 ton, van Antwerpen naar Hamme kaai. De "Hoop in de Toekomst" en "Stad Lokeren" van de familie Vermoens en "De René" van schipper De Stobbeleir.

De grondstof, meestal sisal in balen werd met platte karren en paard naar de spinnerijen gebracht. Afgewerkte garens, "bindertwine" en touwwerk ging terug met dezelfde boten. Vandaar de benaming "met de beurt" (beurtelings). De aanlegsteiger was den "berrekadeir" (Franse verbastering voor aanleggen, aanmeren van een schip). In mindere mate werd er ook gebruik gemaakt van de "ijzerenweg", meestal voor zwaar touwwerk of platte gevlochten mijnkabels. De "marchandis" of stoomtram naar Antwerpen was voor de kleinere leveringen evenals voor de "bodes", vervoerders met kar en paard (Vercauteren), die in Sint Niklaas en Dendermonde leverden.

De fabrieken produceerden in grote mate oogstgaren, dit is eendraads sterk geolied garen van ± 300 m. per kgr., bestemd om de halmen tijdens de oogst te binden. Ze werden voornamelijk gemaakt voor de automatische pikbindmachines in America om het stro van de korenvelden op de "Great Plains", te binden.

Een tiental kleinere verkopers van garen en touw kochten ofwel op de fabriek of bevoorraadden zich bij de spinners. (Miel Ruysen, Jef Perciaux). Deze laatste produceerde zelf touwwerk, koerepen. Ze gingen dan per fiets de boer op. Koerepen waren een veel gevraagd artikel om de koebeesten vast te binden. Het eendraads garen werd gewoonlijk bij de spinners gekocht, alhoewel de grondstof, die de baas toebehoorde, vaak verkregen werd door toevoeging van een grotere hoeveelheid saus (het bevochtigen van de vezel). Hierdoor verkregen de spinners een overschot in het "zwart".



Lonen Kostprijzen en Huurgelden

Het loon der thuiswerkers werd bepaald door de fabrikant. Het tarief werd uitgehangen in de weegzaal (de zaal waar de spinners hun afgewerkte haspels garen gewogen werd).

Na de staking van 1900 werden de volgende lonen uitbetaald voor een werkdag van 12 uur: 2 frank per dag voor de werklieden van 20 jaar "en âge de milice" en 2,25 frank per dag voor de werklieden van 25 jaar en onder. De draaiers verdienden 2,5 à 3 frank per week.

Het huurgeld voor een spinbaan (spinwegel) van ± 60 m. was 12 frank per jaar. De waarde van het spinnewiel was 20 tot 25 frank. Dit wiel moest bij goed onderhoud een leven lang meegaan. Hekels, gewoonlijk per twee, kostten 35 tot 50 frank. Meestal werden spinnewiel en hekels gehuurd voor 0,5 frank per week. Er bestond een beroep van verhuurder van materieel.

Wat de kostprijs duur maakte voor de spinners was: verlichting van zijn atelier in de winter en smeren. Het ging om 2 à 3 liter petroleum per week en 2 à 3 liter lijnolie. De pap bracht een andere belangrijke onkost mee. Soms werd deze geleverd door de fabrikant-opkoper. De algemene onkosten per week bedroegen dus zo'n 4,5 à 5 frank.

Hoofdstuk V uit het boek van Charles De Zuttere, *L'industrie de la corderie*, verschenen in 1906, geeft een overzicht van grondstoffen, kosten en lonen bij een aantal spinners.

Voor de "Fil de caret" werd als grondstof goede Bombay gebruikt. De looplengte is 225 m./kgr.; geleverde hoeveelheid en betaald loon: 120 kgr. à 14 centiem/kgr., een totaal van 16,80 frank.

De arbeider (spinner) heeft gewerkt met een betaalde draaier. Hij heeft het werk beëindigd in 7 dagen, beginnende om 5 uur 's morgens en eindigend om 8 uur 's avonds met 2 uur rust per dag.

Kosten van loon af te trekken:

- verhuur spinhuis 50 centiem per maand
- wiel en hekel: eigendom van de spinner
- hulp: 40 centiem per dag
- strijkster: 30 centiem per week
- olie: 38 centiem per week

Het dagloon van de spinner is dus $(16,80 - 3,60) : 7 = 1,88$ frank per dag.

Voor het "Fil de tapis teint" (geverfd tapijtgaren) werd als grondstof Mauritius hennep gebruikt. De looplengte was 120 meter gedubbeld. Er werd

20 kgr. in materiaal geleverd à 70 centiem per kgr., in de vorm van 80 poppen zijde aan 17,5 centiem per pop, dus voor een totaal van 14 frank. Het ging hierbij om een spinner die zelf hekelde, met aan het wiel een hulpspinner en een draaier, alle twee betaald. De spinner had 6 volle werkdagen nodig, van kwart voor zes 's morgens tot halfacht 's avonds, met een rusttijd van anderhalf uur.

Onkosten af te trekken:

- wiel: eigendom van de spinner
- huur hekel: 11 centiem per week
- hulpspinner: 3,30 frank per week
- draaier: 2,50 frank per week
- olie: 20 centiem per week

Het dagloon bedroeg dus $(14,00 - 6,11) : 6 = 1,31$ frank per dag

Deze berekening betrof een spinner van 28 jaar, werkende gedurende 10 jaar voor dezelfde firma, die uitsluitend tapijtgaren spint. Hij heeft gewerkt gedurende een zeer slechte week als gevolg van veel regenval.

Voor het Bitord (schiemansgaren) werd als grondstof Aloès van Indië gebruikt. De looplengte was 80 m/tweedraads.

Er werd 150 kgr materiaal geleverd aan 16 centiem per kgr., totaal 24 frank.

De spinner werkte met zijn twintigjarige broeder bij het hekelen en het spinnen. Er was een betaalde draaier. Het werk heeft geduurd van dinsdagmorgen tot zaterdagmiddag, beginnende 's morgens om 5 uur en eindigende 's avonds om halfnegen, met een rusttijd van 2 uur.

Af te trekken kosten:

spinhuis en hekelstal: eigendom van de spinner

huur wiel en hekel: 80 centiem per week

hulp: 15 centiem per dag

colle (hier pop bedoeld om het garen te glanzen) is 28 centiem per week

strijkster: 30 centiem per week

olie: 34 centiem per week

Het dagloon voor beide spinners samen was dus $(24,00 - 3,23) : 9 \times 2 = 4,60$ frank

Het betrof hier slimme en opmerkelijke werkers, die alle soort koord sponnen. Ze hebben gewerkt tijdens een extra goede week.

Naast deze drie uitgewerkte berekeningen geven we nog een aantal voorbeelden van daglonen, verdiend door verschillende soorten arbeiders of spinners.

Het "cabaret" waarvan sprake in dit overzicht is een café chantant, een café waar gezongen werd. Het was destijds gekend in Hamme en veel bezocht.

De Hamse Touwindustrie in de 19e Eeuw

Volgens zeer betrouwbare bronnen (Les Industries à Domicile en Belgique, door Charles de Zuttere, doctor in administratief recht, uitgave 1906) was Hamme het voornaamste centrum van huisnijverheid voor de touw- en koordmakerij. De natuurlijke verbindingswegen via Durme en Schelde verbonden de gemeente met Antwerpen. Twee stoomschepen zorgden dagelijks voor de aanvoer naar de Haven van touwwerk en koord. Deze schepen, half passagier-, half vrachtschip, hadden den bijnaam "De Hammenars". Eén van de kapiteins noemde men "De goeien".

De haven van de Durme beschikte over een laadkaai en een kil (een inham voor schepen). Temse, Sint Niklaas en Dendermonde waren door den IJzeren Weg gemakkelijk te bereiken. Een reeks bodes of vrachtvervoerders verzorgden de diensten in de omliggende gemeenten, terwijl de Moervaart het Sas van Gent met de Durme verbond. Verecht kon de schrijver opmerken dat Hamme zijn goede nijverheidsontwikkeling dankte aan de goede verbindingswegen.

In de tweede helft van de 16e eeuw had de gemeente een bevolking van 1100 zielen. In 1801 waren er 7238 inwoners, en op 31-12-1903 waren dat er al 14326. De periode van 1880 werd gekenmerkt door de hoogste bevolkingsaanwas en de grootste bloei in de koordnijverheid.

De volgende gegevens zijn afkomstig uit de telling van 1896.

In het arrondissement Dendermonde en Sint Niklaas waren 705 touwslagerijen (zelfstandige bedrijven) waarvan er 563 in Hamme gevestigd waren met 1025 arbeiders en zelfstandigen. Onder de benaming "touwslagers" dient ook verstaan de spinners op hun spin- en touwbanen die zelfstandig werkten. De echte touwbanen of touwslagerijen waar lange scheepskabels gemaakt werden kunnen tot een vijftiental teruggebracht worden.

Bij de 1025 spinners en touwslagers dienen nog de arbeiders uit de Hamse fabrieken gevoegd te worden, wat het aantal spinners op 1600 bracht.

In 1904 waren er 594 geboorten, terwijl de kindersterfte 32% bedroeg tegenover 17% voor het ganse land. De grote kindersterfte was in hoofdzaak te wijten aan het samenwerken van allerlei negatieve factoren als:

- 1 Jonge moeders en zwangere vrouwen in de hekelstal
- 2 Onbewaakte kinderen in een stoffig milieu
- 3 De beruchte fopspeen gedrenkt in "heulpop", dit is een aftreksel van papaverbollen gemengd met gekanwd brood, in een klein linnen zakje gebonden (tiet in het Hamse dialect)
- 4 Het groot alcoholmisbruik en de armoede hiermee gepaard.

De Oude Spinbanen verspreid in het Hamse Landschap

Schijnbaar doelloos verspreid lagen de oude spinbanen langs straten en veldwegen, herkenbaar aan hun rieten stalletjes met open deur en tochtige houten wanden.

Er waren echter twee factoren die hun plaats bepaalden:

1. middenin de bevolkte arme-mensenwijken als Mandemakerstraat, Kalvarieberg, Klein Hulst, Posthoorn (kweekhoek), Broekstraat, Hooirt, Geemstraat, Kaaldries, plekken in het dorp die nu nog de laatste overblijfselen tonen van de kleine armoehuizekes, binnenhoven en oude stallingen.

2. op open slechte akkergronden, die met verschillende spinners afgehuurd werden om daar meestal, afwisselend spinhuisje of baan, rechtlijnig neergepland te worden op de Kouter en in de Veldstraat, Biezestraat en Noordstraat. Het eigenlijke centrum bezat geen echte concentratie van spinbanen, wel verschillende touwbanen die de enkelgarens verwerkten door de thuisspinners gesponnen.

Uitzicht van een spinbaan

Een smal wegje van circa 100 meter lang, verhard door sintels, nauwelijks breed genoeg om de spinner plaats te geven, met bezijden houten krukken, ongeveer om de tien meter. Deze krukken waren gemaakt van onbewerkt hout,



Het touwslaan

Touw, kabel, tros, zijn benamingen die nu nog gebruikt worden. Men spreekt van garen, koord, ficelle, lijntjes en kordeel.

Over 't algemeen kwamen de touwslagers oorspronkelijk uit het milieu der spinners, maar ze hadden zich, of door handigheid, of door een meerdere ontwikkeling dan de meestal ongeletterde spinners, opgewerkt tot kleine nijveraars.

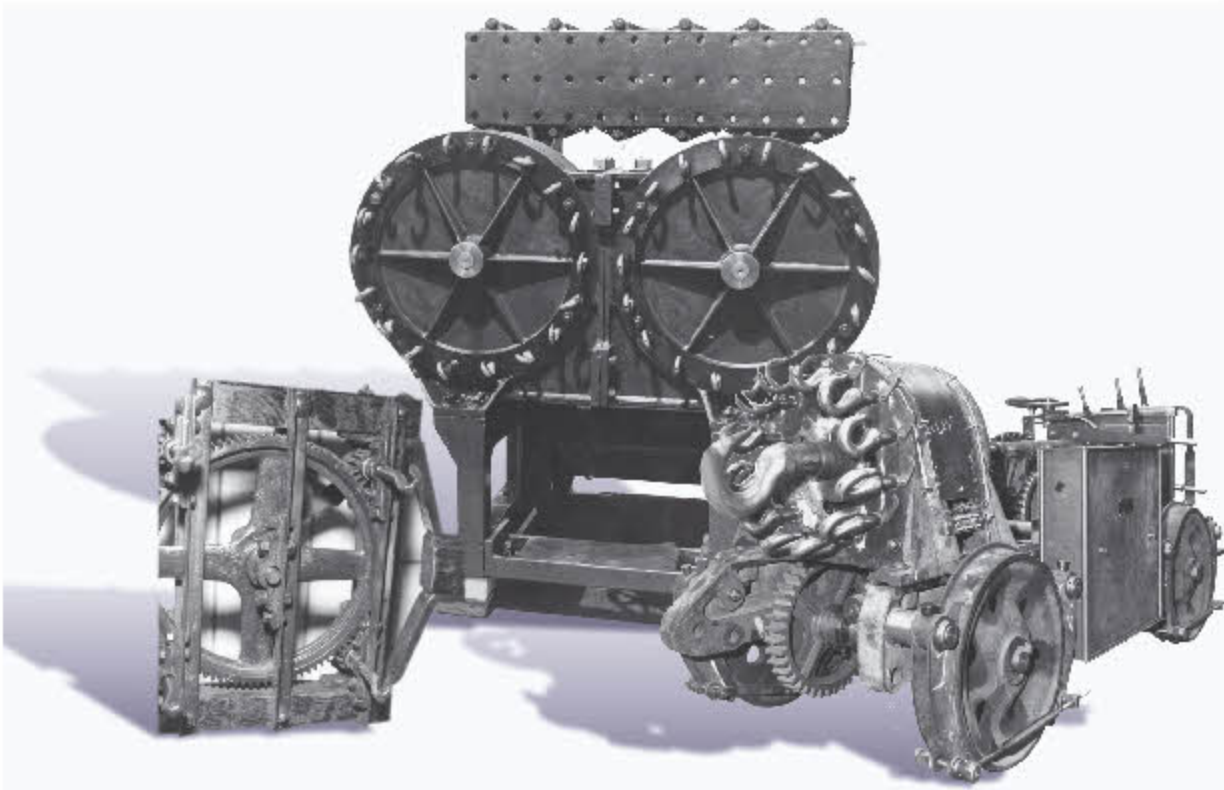
Waar de spinner beschikte over een spinnebaan of m.a.w. een smal wegje naast de straat (zie handspinnen), daar had de touwslager ofwel een lange overdekte galerij (een dak met 1 muur en ander buiteneind gesteund door palen), ofwel een smal en laag gesloten gebouw, tot 300 meter lang, verlucht door half ronde open murgaten, verlicht met petroleum of koolwiltantaarn. Soms was er een gedeelte overdekte baan, met aanpalende buitenbaan. Het eendraadsgaren werd door de handspinner gesponnen op de spinbanen en afgeleverd op houten haspels aan de touwslagers.



Principe van het touwslaan

Touw bestaat uit 3 of meerdere strengen eendraadsgaren. Een streng is een aantal eendraadsgarens waarop draaisel of tors gezet wordt. Rechts gesponnen garen wordt tot links getorste strengen getrokken en tot rechtse kabel of touw gedraaid. Men spreekt nog altijd van touwtrekken. Hierbij wordt een hoeveelheid garens op een aflooprek geplaatst. De garens gaan door een verdeelplaat, hier stramijn genaamd, om ze een regelmatige, cirkelvormige afstand te geven (zie figuur). Ze komen door een "slot" of kaliber dat de dikte van de streng aangeeft, worden vastgemaakt aan de haak van de hekelkar, die op kleine spoorstaven loopt en voortgetrokken wordt door een paard. Nu gebeurt dat door een onderloper die aangedreven wordt door een motor.

is aprêteren, dat wil zeggen de streng instrijken met een glanzend makend, verzwaringgevend product, zoals bloem, maismeel, dextrine of dierlijke vetten. Door het pappen worden de uitstekende vezeltjes weggestreken en krijgt het touw een mooi uiterlijk. De gepapte strengen hingen dan te drogen bezijden de baan om daarna verwerkt te worden tot kabel. Een goed aprêt zorgde ook voor mindere vochtopname. Wou het touw echter goed bestand zijn tegen water, bijvoorbeeld voor meertouwen, dan diende het geteerd. Men kon ofwel eerst de garens teren ofwel het touw door de teerbak halen. Het eigenlijke touwslaan vereiste een grote stielvaardigheid en



Vlr: teugelmachine

schalmei voor kabels

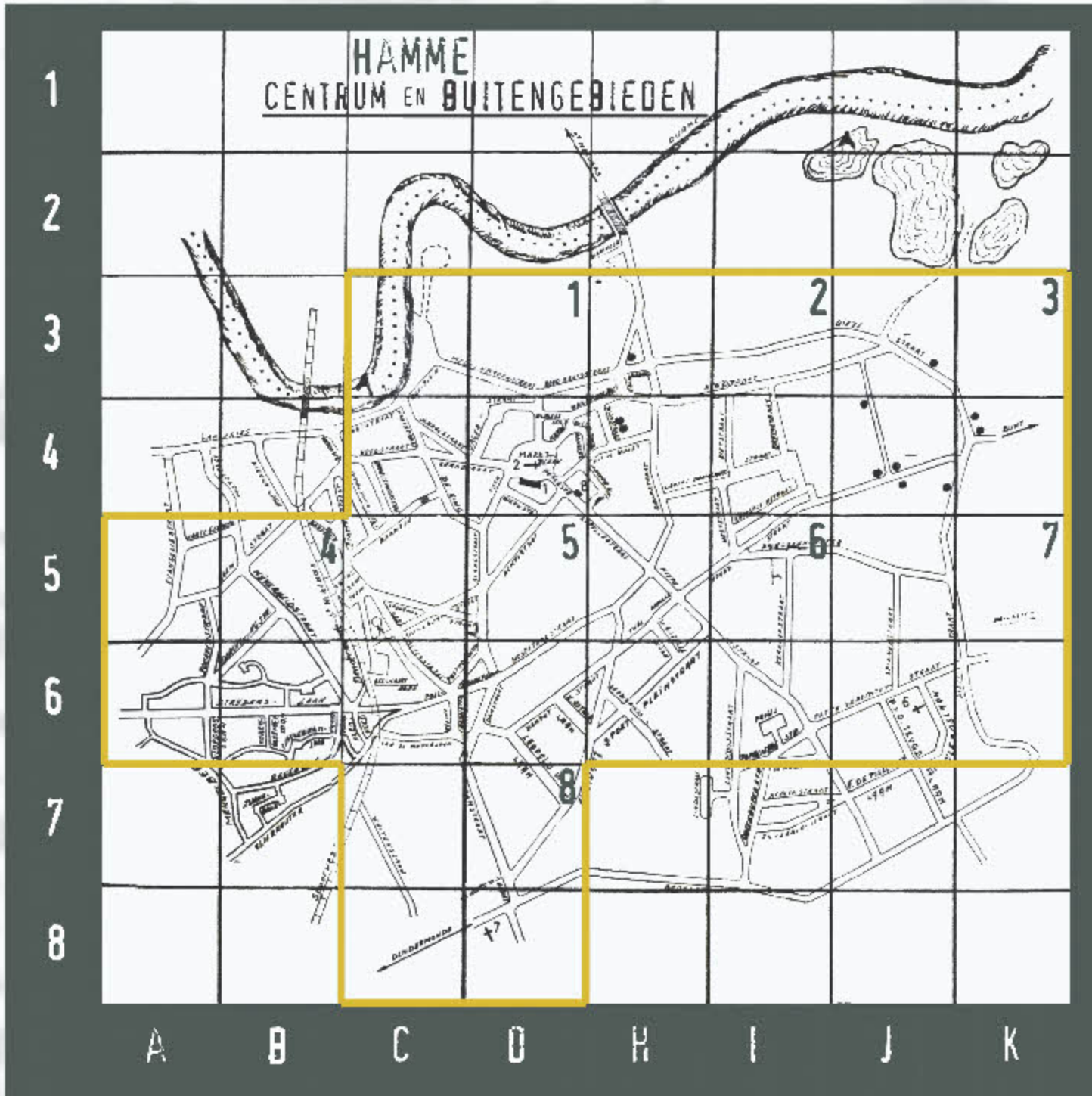
schalmei voor dikke kabels

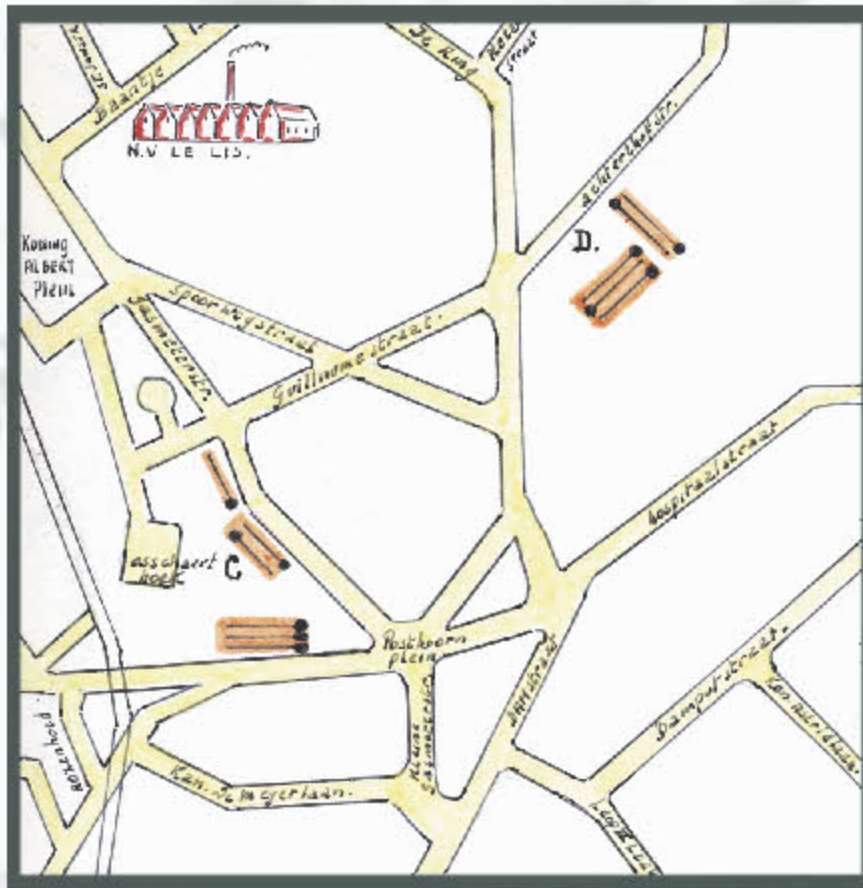
ondervinding. Iedere touwslager bezat zijn eigen fabrikatiegeheim, zijn manier van aprêteren, de kleine handigheidjes en zelfgemaakte toestellen die het touwslaan vergemakkelijkten.

De touwslager zelf was een koppig man, weinig mededeelzaam, wantrouwend tegenover alle vernieuwingen, begrensd als hij was tussen de oude muren van zijn touwbaan en de enkele helpers die hij nodig had. Sommige kleinere touwslagers specialiseerden zich in het maken van dunner touw, lijntjes (koerepen of teugels) en weefkoord. Enkelen gingen op het einde der week de baan op om hun waren aan de landbouwers en op de markten te verkopen. De oudste met de hand werkende touwbaan was de baan van de "Snuivers", de gebroeders Vermeire in de Hoordstraat, die in 1974 hun activiteiten stilgelegd hebben.

De langst-werkende spinner en tengelmaker was Benoni Peelman, tot 1973. Uit deze oude touwbanen zijn de industrieel-werkende mechanische touwslagerijen voortgekomen, waarvan de gekendste, de touwbaan van Le Lis, nog in 1974 zeer bedrijvig was.

Overzichtskaart van de Hamse Spinbanen



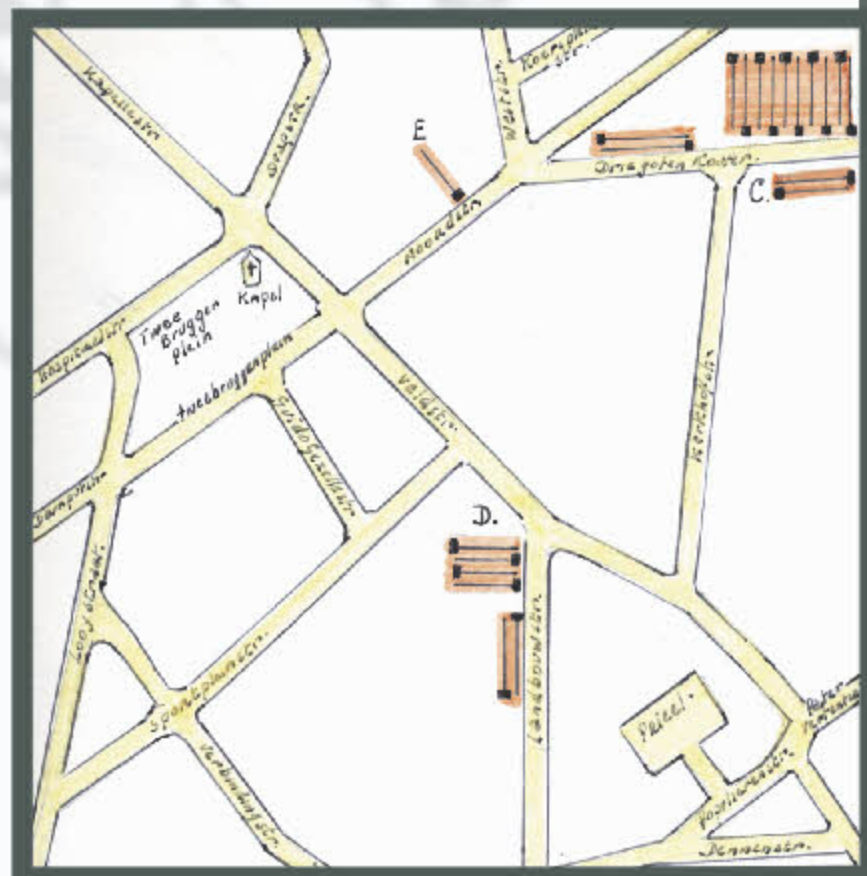


Kaart 5 CD - 5,6

de spinbanen van:
 C. Mon Fruit (Philemon Cool 1903),
 Benoit Van Dender, Soeiken
 Vijg, Frans Boel, De Paloe's
 (Fons en Frans Van Vossel),
 Koven Van Kovens, De Kleinen
 Duveg (D'Hooghe), De Groten
 Duveg, Fons D Hens, De grijzen
 van de lange Jans;
 D. Fons en Francois De Waele.

Kaart 6 HI - 5,6

de spinbanen van:
 A. Jef Ruys (1900) en Jef Brondeel;
 B. Desiré Coen (1894), Edmond Van
 Goethem, Philemon De Mey, Dolf
 Colman, Gabel Van Bos, Miel Does,
 Leonard Van Canteren, Louis
 Roest, Petrus Vlassenrood,
 Malfliet, Amedée Rottiers,
 Francois en Florimond Quintelier;
 C. Frans Leys, Petrus Ruys, Door
 Verstappen (in de weg van buiks-
 kens);
 D. Petrus en Frans Verhoeven, Jef
 Schepens en Soei Van Buiten
 E. Onbekend.



Getuigenissen van oude spinners

Al deze getuigenissen zijn door mij in de loop der jaren verzameld en opgetekend. Sommige vrij nauwkeurig en andere naar wat er bij de spinners nog in hun kop was achtergebleven. We moeten het ermee doen want ze zijn niet meer onder ons.



Vermorgen Alphons spon van 1895 tot 1925, werkte daarna in de fabriek.

Saerens Kamiel spon van 1890 tot 1930, en had daarna een kolenhandel.

De Smet Seraphien spon van 1987 tot 1944.

Serraris Rik spon van 1882 tot 1935.

Isidoor Verhoeven spon van 1886 tot 1944.

Messemaker Stin spon van 1884 tot 1935.

Ze verwerkten volgens hun getuigenis: Java of Mauritiusvezel, "schors" Manillavezel, fiver of Fibre d'Italie, Riga, sisal, queue (staarten of afvalhennep).

Getuigenis van Emiel Ruys: zijn grootvader spon rond 1800 Vlaamse hennep, Bombay en mokken, genaamd "onder ons" (Sun). Er was toen nog geen "witte vezel" (sisal). Rond 1860 werd Magey of Java en Manilla versponnen. Ook verspon men een bruinkleurige hennep, genaamd "stokken", die eerst 7 a 8 dagen te weken gelegd werd in een put in Den Bunt, 't Klein Gelaag. Dan was er nog "snuut", de afval van het vlas dat in de hekels overblijft na het handhekelen.

Quintelier Florimond: zijn vader werkte rond 1895 bij P.B. Van Haver als hekelaar. Het fabriek van P.B. van Haver, in de Hoogstraat, Peekens genaamd, vierde in 1906 hun 100 jarig bestaan, daar was de tapijtweverij.