

## INLEIDING

Het is de bedoeling in dit artikel een beknopte beschrijving te geven van het beroep van de touwslager, zowel wat het ambachtelijke als wat het vroeg-industriële stadium betreft. Om de evolutie in technieken, werkprocédés en de daarmee gepaard gaande sociale verhoudingen te kunnen volgen, kan men m.i. het best beginnen bij het niet-industriële stadium. Een grondige kennis van dat stadium kan inzicht brengen in de problemen waaruit a.h.w. de industrialisering gegroeid is : hoe kon men het arbeidsproces sneller, efficiënter en dus winstgevender laten verlopen.

De beschrijving is het resultaat van mijn werkzaamheden als dialectoloog. Het kan verwondering wekken dat dialectologen interesse hebben voor de industriële archeologie; daarom een korte verklaring.

Aan de RUG wordt het Woordenboek van de Vlaamse Dialekten (het WVD) samengesteld. Het WVD wil de woordenschat van Oost-, West- en Frans-Vlaanderen verzamelen. Het woordenboek is systematisch opgevat; d.w.z. dat beroep per beroep de specifieke vakterminologie wordt verzameld. Daarbij wordt voorrang verleend aan wat het meest met uitsterven is bedreigd; afwisselend worden afleveringen over de landbouw en over de niet-agrarische beroepen gepubliceerd (aan de zog. 'algemene woordenschat' zijn we nog lang niet toe). Onlangs zijn enkele afleveringen van het WVD verschenen : M. Devos, H. Ryckeboer en J. Van Keymeulen, Woordenboek van de Vlaamse Dialekten, dl. II *Niet-agrarische vak-talen*, afl. 1 *De Mandenmaker* (X + 99 blz.; 16 kaarten; 45 illustraties); afl. 2 *De Strodekker* (VII + 40 blz.; 2 kaarten; 17 illustraties); afl. 3 *Handspinner en touwslager* (IX + 59 blz.; 1 kaart; 20 illustraties), Gent-Tongeren 1982 (1).

De vakterminologie (en tegelijk dus de werkprocédés) van de handspinner en de touwslager is in het WVD in 159 begrippen opgedeeld. Die begrippen, verwerkt tot lemma's (= woordenboekartikelen) volgen op elkaar in logisch-chronologische volgorde naargelang van de opeenvolging van de bewerkingen. Zowel ambachtelijke als vroeg-industriële metho-

des worden besproken. Per begrip is er een bondige inleiding en indien nodig een illustratie. Wanneer men alle inleidingen na elkaar leest, krijgt men dus een (summier) overzicht van het beroep.

Het WVD verzamelt zijn gegevens door middel van vragenlijsten die mondeling of schriftelijk worden opgevraagd. Een vragenlijst opstellen impliceert een grondige kennis van het beroep. Geschikte studies over de touwslagerij, zowel de ambachtelijke als de industriële, ontbreken echter zodat de redactie van het WVD zelf voorstudie moet doen. Wij volgen dan ook met belangstelling de werkzaamheden van de industriële archeologie in de hoop dat die door het publiceren van gedetailleerde technische beschrijvingen ons werk zal verlichten.

## 1. BEPERKINGEN

Dit artikel is dus een uitvloeisel van het WVD; daardoor heeft het drie beperkingen. De eerste (en belangrijkste) beperking is van intrinsieke aard. De interesse van de dialectlexikograaf ligt in het vlak van de woordenschat. Het onderzoek naar de zakelijke aspecten is daardoor gekonditioneerd. Wat ons vooral interesseert zijn die zakelijke aspecten waarvoor benamingen bestaan; wij treden dus niet in detail, wij doen geen opmetingen e.d.m. Het is bv. niet nodig om de werking van een touwmachine tot in alle details te kennen om te kunnen vragen "Hoe noemt u in uw dialect een touwmachine?". Het sociale aspect van een beroep wordt helemaal niet in het onderzoek betrokken. Slechts toevallig is daarover iets in onze materiaalverzamelingen te vinden. De tweede beperking is van geografische aard. Er werd enkel in Oost-, West- en Frans-Vlaanderen, het gebied van het WVD, onderzoek verricht. Voor een groot deel zijn we hierbij afhankelijk van de medewerking van de bevolking. De derde beperking heeft te maken met het feit dat het WVD prioriteit verleent aan wat het meest met uitsterven is bedreigd. Om die reden werd enkel de ambachtelijke en vroeg-industriële fase van de touwslagerij verwerkt. De moder-



fig. 1 : Kinderarbeid op de spinbanen te Hamme omstreeks 1900

ne procédés werden buiten beschouwing gelaten, ook omdat de (Engelse) woordenschat in verband met die procédés nog moeilijk 'dialektisch' is te noemen, hoewel het niet onmogelijk is dat ook deze woordenschat zich regionaal verschillend zal ontwikkelen.

## **2. BRONNEN**

### **2.1. Literatuur**

Er bestaat relatief weinig literatuur over de touwslagerij. De bibliografie waarop onze proefvragenlijsten zijn gebaseerd haalden we uit de Nederlandse Volkskundige Bibliografie. We zijn ook dank verschuldigd aan de heer P. Ertzinger, de auteur van een ongepubliceerde studie over de 'Volkshuisvesting in Hamme in de 19de en 20ste eeuw', die ons een lijst met titels toestuurde. (zie bibliografie achteraan).

### **2.2. De zegslieden**

De voornaamste bron voor het onderzoek van de touwslagerij zijn de nog levende touwslagers zelf. We moeten dus gebruik maken van de methodes van de 'oral history'.

Geschikte zegslieden werden opgespoord door een rondvraag bij de ongeveer 200 vaste medewerkers van het WVD en door een brief naar alle touwfabrieken en touwhandelaren in het WVD-gebied (de adressen haalden we uit de telefoongids). De meeste touwslagers (een 6-tal) werden teruggevonden in het noordoosten van Oost-Vlaanderen (Land van Dendermonde en zuiden van het Waasland : Hamme, Lokeren, Berlare, Dendermonde). In de streek van Hamme en Lokeren gaat de huidige touwindustrie blijkbaar terug op een eeuwenlange traditie; enkel in die streek was er sprake van een industrialisering van het beroep. Ook elders in Oost-Vlaanderen en ook in West-Vlaanderen kwamen touwslagers voor, echter

op veel beperkter (ambachtelijke) schaal. Vanuit de streek van Hamme-Lokeren werden de touwen door venters 'dagen ver' uitgevoerd bij de landbouwers. Men vertelde mij ook dat touwslagers vanuit dit centrum naar andere streken uitweken. Een touwslager die we in Houthulst (West-Vlaanderen) vonden was inderdaad afkomstig van Lokeren. In een artikel van R. Neys over een touwslagerij in Kalmthout werd vermeld dat de stamvader van de touwslagersfamilie het bedrijf in Ruppelmonde had geleerd.

De informatie van het WVD (en van dit artikel) is gebaseerd op interviews met touwslagers te Berlare, Eeklo, Ledegem, Lokeren (alle over ambachtelijke methodes) en te Hamme (zowel ambachtelijke als vroeg-industriële); de bandopnemingen worden in de kollektie van het WVD bewaard. Schriftelijke informatie kregen we uit Dendermonde, Aalter, Hamme, Lokeren, Moerzeke, Roeselare en Poperinge. In Berlare ondervroegen we de touwslager wiens machines door het Museum voor Industriële Archeologie en Textiel zijn aangekocht. In Hamme interviewden we de personeelschef van N.V. Le Lis, de enige fabriek met een afdeling waar touwen nog op traditionele manier worden gemaakt. Van deze fabriek ook zijn de machines afkomstig die al jaren in de keldergangen van het gebouw van de faculteit Letteren en Wijsbegeerte (R.U.G.) betere tijden staan af te wachten. De fototheek van het WVD bevat foto's uit Berlare en Bokrijk (ambachtelijk) en uit Hamme (vroeg-industrieel). Het touwslaan zelf werd mij direemaal gedemonstreerd : in Bokrijk en Eeklo (ambachtelijk) en in Hamme (vroeg-industrieel).

### **3. BESCHRIJVING**

#### **3.0. Inleiding**

De touwslagerij bestond eertijds uit twee beroepen : de handspinner die de touwgarens produceerde en de eigenlijke touwslager. In kleine bedrijven was handspinner en touwslager éénzelfde persoon; grote touwslagerijen betrokken hun garens van verschillende spinners, later van spinnerijen. Het ambacht van de handspinner, vroeger de dominante (huis)nijverheid in Hamme en omgeving, is nu volledig verdwenen.

De beschrijving valt dus uiteen in twee delen : de handspinnerij en de touwslagerij waarvan zowel de ambachtelijke als de vroeg-industri-

ele fase beschreven wordt.

#### **3.1. De handspinnerij**

##### **3.1.1. De hennepsteelt**

Touwgaren kon gemaakt worden van de vezels van de hennepplant (*Cannabis sativa*) die houtachtig en zeer sterk zijn en die vooral voor touwen en zeildoek — zeildoek werd naar verluidt vooral in Zele gemaakt — gebruikt werden. De hennepsteelt, vooral geconcentreerd in de streek van Hamme, werd reeds in 1921 in België verboden. Zeer groot is de produktie nooit geweest. Reeds in de XIXde eeuw zou men vooral met ingevoerde vezels gewerkt hebben. In elk geval is het zeer moeilijk nog iemand te vinden die over de inlandse hennep, de zog. 'Vlaamse kemp', nog iets zinnigs kan vertellen.

De inlandse hennep werd tot 3 meter hoog. Er is verschil tussen de mannelijke ('kempin') en vrouwelijke ('kempaen') plant wat grootte, vezeleigenschappen en tijdstip van oogsten betreft. Men kon 's zomers hoofdpijn krijgen als men door hennepvelden liep en de hennep werd soms 'gesjiek tegen de honger'. De bewerking van hennep lijkt nogal op die van vlas; met dit verschil dat de hennepvezel van de stok gepeld werd. Dat gebeurde waarschijnlijk vooral in de kleine familiebedrijfjes waar men er prijs op stelde de gepelde hennepstok te bewaren voor huishoudelijke doeleinden. Men kon hem immers als een soort reuzelucifer gebruiken om vuur uit de haard te nemen. In grotere bedrijven werd de hennepplant, net zoals vlas, gebraakt en gezwingeld. Ook het hennepzaad werd verzameld en verkocht (o.a. als voedsel voor vogels). Na 1921 gebruikte men uitsluitend ingevoerde hennep, naast sisal, jute en andere vezelsoorten.

##### **3.1.2. Het spinnen van touwgaren**

De gehekelde vezels — hekelen gebeurde door vrouwen — werden enkel door mannen tot draden gesponnen. Een spinnewiel voor touwgaren bestond uit een houten staak met een groot draaiwiel. Bovenaan op de staak was een houten plankje bevestigd met in een boog een aantal spullen. Door een drijfriem werd de beweging van het draaiwiel naar de spil(len) overgebracht (zie Fig. 2). Het draaiwiel werd door een kind in beweging gehouden. Het spinnewiel stond in een hoekje dat naar de spinbaan toe open was. De spinner bond een bundel hennepvezels rond zijn

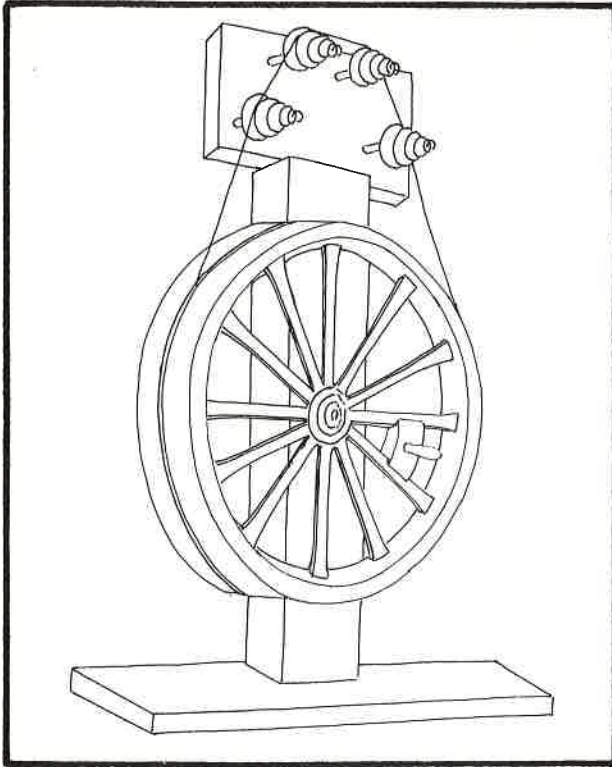


fig. 2 : Spinnewiel voor touwgaren

middel en knoopte zijn schort omhoog om die bundel op te houden. Dan sloeg hij enkele vezels aan het haakje van een spil en ging langzaam achteruit over de spinbaan terwijl hij voortdurend vanuit het midden van de bundel vezels trok die hij met de vingers, beschermd door een 'spinlap', tot een draad vormde. Touwgaren werd rechts getorst. De spinbaan kon vrij lang zijn (100 à 150 meter); de draad mocht echter niet op de grond slepen, daarom werd hij om de 10 à 15 meter op een steun gelegd. Wanneer de spinner aan het einde van de spinbaan gekomen was, werd de draad door de helper van de spil genomen en op een haspel opgewonden terwijl de spinner de draad strak hield en weer naar het spinnewiel toeging.

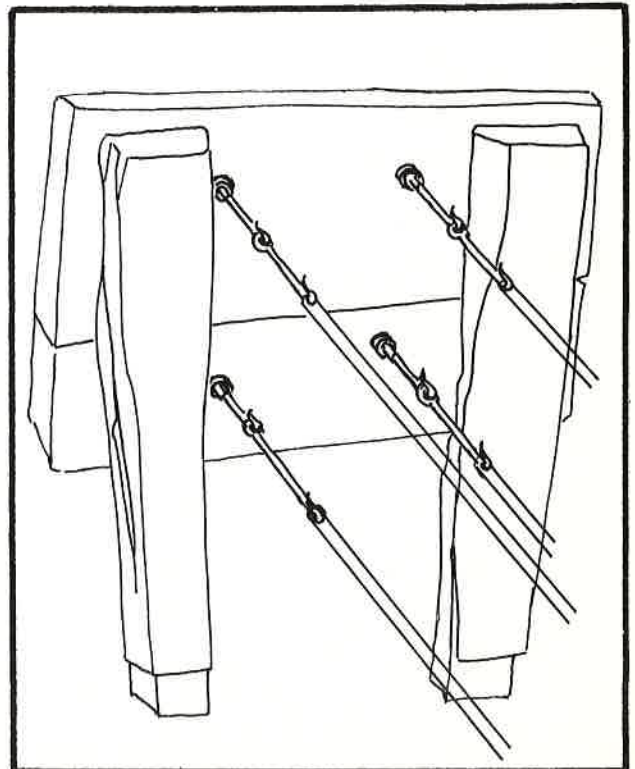
Een probleem was, zo werd me verteld, de controle op de dikwijls zeer jonge kinderen die vele uren per dag het spinnewiel draaiend moesten houden; de spinner verwijderde zich immers al spinnend van het spinnewiel. Daarom stonden de spinnewielen op de verschillende naast elkaar liggende spinbanen niet naast elkaar, maar afwisselend aan het ene en het andere einde van de spinbaan zodat de achteruitgaande spinner op tijd en stond het 'draaiertje' van de spinbaan naast zich 'nen draai rond zijn oren' kon geven. Uit verschillende foto's blijkt echter dat die manier van opstellen van de spinnewielen toch niet algemeen is geweest.

De gesponnen draad kon dienst doen als eindprodukt. In dat geval werd hij 'geschuurd', d.i. krachtig gewreven met een stuk oud visnet om hem glad te maken. Soms werd hij 'gepapt' met een mengsel van aardappelbloem en water en daarna 'gestreken' met een 'strijkvod'. Ook die bewerkingen werden dikwijls door kinderen verricht.

De gesponnen draden werden soms getwijnd. Twee (of meer) draden werden dan aan verschillende spinnen van het spinnewiel gehecht, aan het andere einde van de spinbaan werden ze aan de wartel van een tegengewicht (een verzaamd plankje, een klomp met een steen erin e.d.m.) bevestigd. Door aan het spinnewiel te draaien kon men de draden met behulp van een 'top' samentorsen. De werkmethode bij het torsen van verschillende garens tot twijndraad lijkt sterk op het torsen van verschillende strengen tot touw (zie verder). Er waren zeer veel soorten garens en twijndraad; de procédés bij de productie ervan varieerden dikwijls sterk. Meestal echter leverde de handspinner ongetwijnd 'enkelgaren' aan de touwslagerijen.

De machinale spinnerijen maakten de handspinner overbodig. Zijn garen was trouwens van mindere kwaliteit dan machinaal vervaardigd garen. Dat kwam vooral door het feit dat de handspinner de vezels uit het midden van de bundel hennep trok waardoor elke vezel bij het spinnen dubbelgeplooid werd. In ma-

fig. 3 : Primitieve touwmachine



chinegaren zat elke vezel op zijn volle lengte en het was daardoor sterker. Handgesponnen garen was ook ongelijk van dikte, wat bij het touwslaan problemen kon geven. Machines produceerden dus niet alleen sneller maar leverden ook een beter produkt af.

Naar men mij vertelde waren in de streek van Hamme in het begin van de 20ste eeuw duizenden handspinnners werkzaam. Ze stonden bekend als doodarme mensen met een zeer lage ontwikkeling; kinderen gingen zeer weinig naar school. Socialisten uit Gent zouden er actief geweest zijn (2).

### 3.2. De touwslagerij

#### 3.2.0. Inleiding

Er worden nog steeds op ambachtelijke manier touwen geslagen. Die touwen horen meestal tot het zog. 'kort werk' (1 à 3 meter). Industriële machines renderen enkel bij 'lang werk' (de touwbaan te Hamme was ca. 250 meter lang). De ambachtelijke en de vroeg-industriële werkmethodes volgen ongeveer dezelfde algemene principes. De verschillen liggen vooral in de grootte en de zwaarte van de machines, in de manier van aandrijven en in de zwaarte van de touwen die men kan maken. Verschillen in werkmethode worden hieronder aangegeven.

#### 3.2.1. De ambachtelijke methode

Bij het ambachtelijk touwslaan heeft men essentieel twee toestellen nodig : een onbeweegbare touwmachine (de 'schalmei' te Hamme, de 'lier' te Berlare en Lokeren) aan één zijde van de touwbaan en een 'slede'. De touwmachine bestaat uit een houten (later ijzeren) bord op twee poten; uit dat bord steken 4 haken (zie Fig. 3). Die haken, die alle tegelijk om hun as moeten kunnen draaien, worden in beweging gezet door een systeem van kamwielen dat met een zwengel wordt aangedreven (er bestaan ook nog primitievere manieren).

De slede is een plank met aan één kant 2 wielen, de andere kant sleept over de grond (zie Fig. 4). Die plank is altijd verzwaard met een grote steen of een ijzeren gewicht. Op die plank staat een houten staak waar een haak doorzit. Ook die haak kan rond zijn as wentelen. De touwslager spant nu één draad enkele keren heen en weer tussen de haken van de touwmachine en de haak van de slede. Hij draagt er zorg voor dat hij 1/3 garenlengte

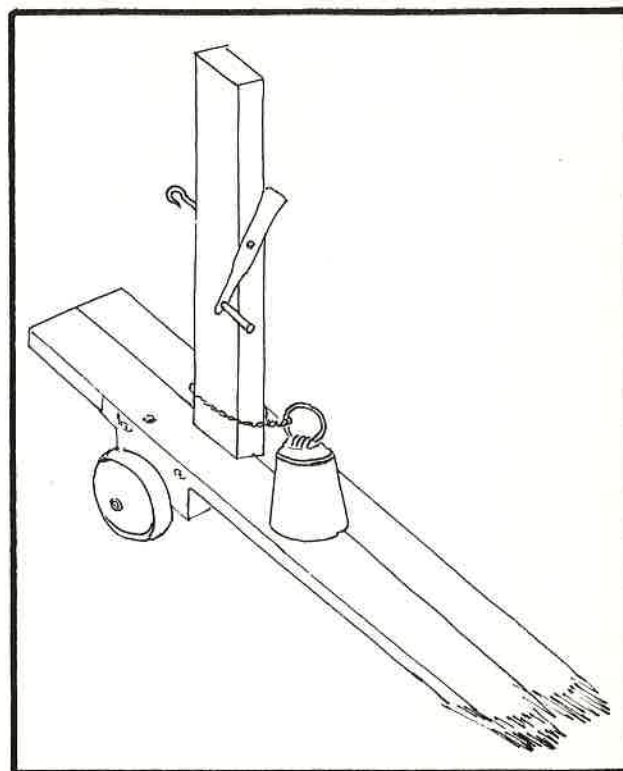


fig. 4 : Slede

meer 'uitscheert' dan de voorziene lengte van het touw. Door de torsing verkort het touw immers met 1/3. Wanneer de touwslager nu de haken van de touwmachine in beweging zet, worden de garens tot 3 (of meer, al naargelang van het soort van touw) strengen ineengestort. Tijdens het draaien sleept de slede langzaam in de richting van de touwmachine. Wanneer de strengen gevormd zijn, worden de haken stilgezet. Alle strengen worden ingewreven met 'pap' van aardappelbloem en water en met een vod 'gestreken'. De haken worden dan opnieuw in beweging gezet. Tussen de strengen wordt dan de 'top' geplaatst. De top is een houten voorwerp met steel in de vorm van een afgeknotte kegel met een aantal ingesneden gleuven waarin de strengen gelegd worden. Wanneer de torsing voldoende is, wordt de top, die tot dan toe de strengen gescheiden hield, met gelijkmatige snelheid tussen de strengen naar de touwmachine toe geschoven (zie Fig. 5). Achter de top krinkelen de strengen tot een touw ineen. De slede, die de hele tijd voor tegengewicht zorgde, is nu 1/3 'ingekomen'. Het touw wordt dan van de haken genomen en er wordt een lus in gelegd. Meestal doet men het afgewerkte touw glanzen door er krachtig over te wrijven met een eindje touw dat men rond het 'brute' touw wikkelt.

### 3.2.2. De vroeg-industriële methode

#### 3.2.2.1. Het trekken van de strengen

Het grootste verschil tussen de ambachtelijke en de vroeg-industriële methode is dat bij de laatste methode strengen en touwen apart worden gemaakt. De touwmachine bestaat hier uit 2 delen : een onderstel met een kring van zware haken die om hun as kunnen wentelen en een 'hoofd' met de 'registerplaten' en de 'buizen' (zie Fig. 6). Het geheel is in gietijzer. Voor de touwmachine ligt een spoorlijn waarop een 'baanwagen' heen en weer kan rijden. Achter de touwmachine staat het 'aflooprek' waarop de bobijnen garen in rijen staan opgesteld. De eerste fase in de bewerking is het trekken van de strengen. Vanaf het aflooprek wordt een aantal draden touwgaren naar de registerplaat geleid. De registerplaat (vroeger in hout, nu in ijzer) is een plaat waarin in een cirkel vele gaatjes zijn geboord. De draden worden door die gaatjes naar de achterzijde van de buis geleid die in het midden van de registerplaat zit. De buis is een vervangbaar cilindervormig voorwerp met in het midden een gat dat taps toeloopt. In dat gat worden de garens hard samengespannen (zie Fig. 7). De garensbun- dels die uit de buizen komen worden dan aan de haken van de baanwagen (zie Fig. 8) bevestigd; of, beter gezegd, vastgeknoopt aan de korte sterke touwtjes (de 'lingen', zegt men in Hamme) die permanent aan de haken van de baanwagen bevestigd blijven. Op de baanwagen is dus ook een aantal haken in een cirkel geplaatst. Die haken en de haken van de touwmachine zijn naar elkaar toe gericht. Vervolgens rijdt de baanwagen achteruit terwijl zijn haken snel ronddraaien; op die ma-

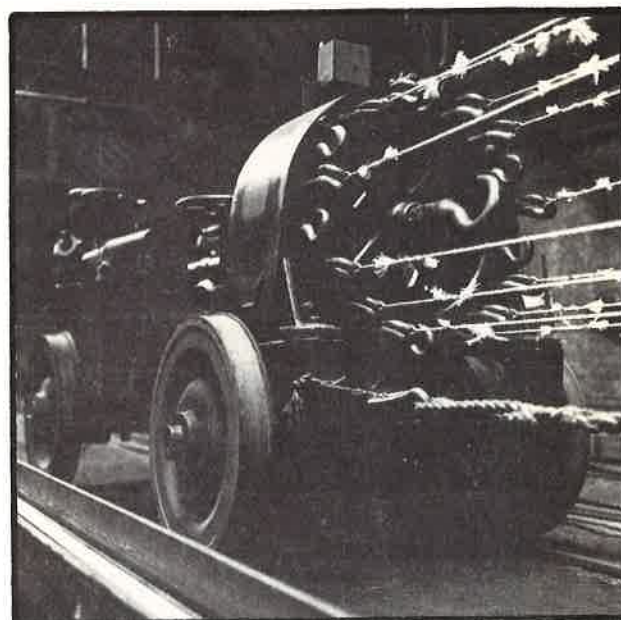


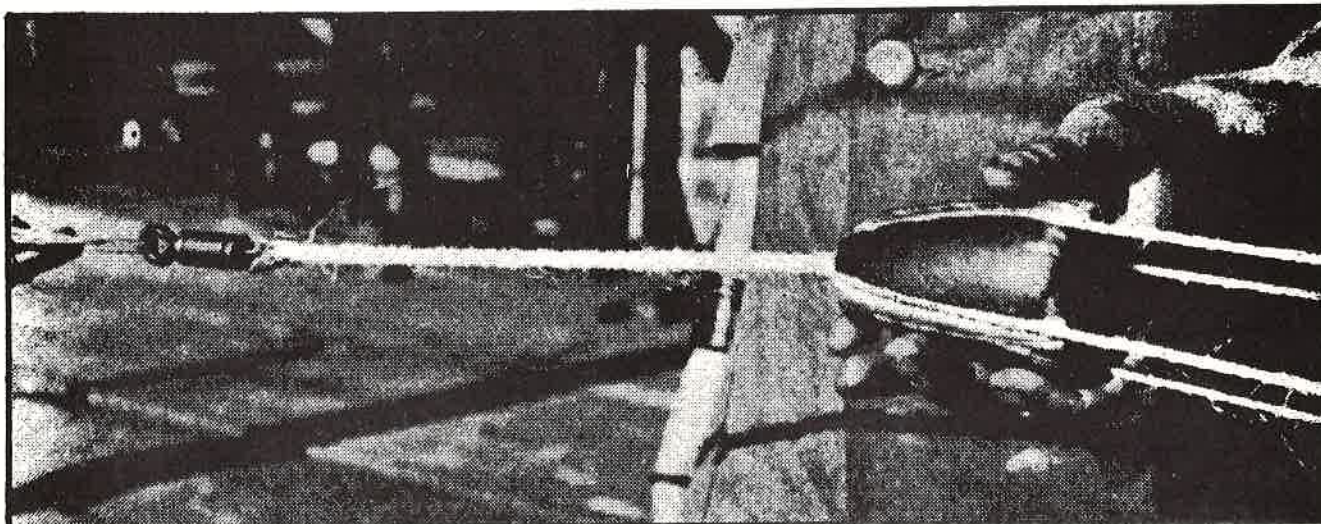
fig. 8 : Baanwagen

nier wordt een aantal strengen (de 'luiken') getrokken. Vroeger gebruikte men voor het trekken van de luiken ook paarden, een traktortje enz. Zoals bij het spinnen van garens rusten ook hier de strengen op regelmatige afstanden op steunen die als een soort van klappen aan een houten staak kunnen scharnieren om de baanwagen doorgang te verlenen. Strengen samengesteld uit rechtsgetorst garen worden linksgetorst.

#### 3.2.2.2. Het slaan van de touwen

Wanneer de strengen getrokken zijn worden ze per drie (of meer, al naargelang van het soort van touw) aan dezelfde haak van de baanwagen gehecht. Ondertussen heeft men

fig. 5 : Het 'toeleggen' van een touw met de top



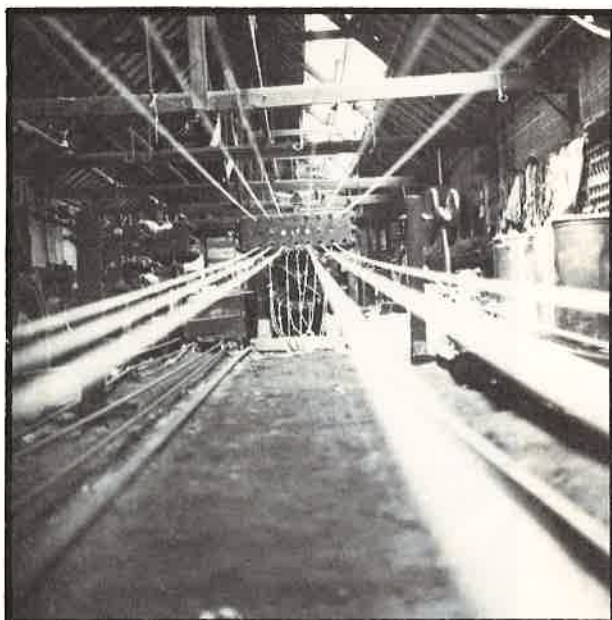


fig. 6 : Vroeg-industriële touwmachine

aan de andere kant van de touwbaan de strengen elk aan een ling van een haak van de touwmachine bevestigd. Nu moet men de strengen 'gelijkzetten'; d.i. kijken of ze allemaal met dezelfde bogen tussen de steunen doorhangen. Zo kan men zien of ze allemaal even lang zijn; indien nodig wordt een te hard opgedraaide streng gedeeltelijk onttorst.

Eens alle strengen gelijkgezet, beginnen de haken van de baanwagen en de touwmachine tegelijk doch in tegengestelde richting te draaien. Het eigenlijke 'toeleggen' van de strengen tot touwen gebeurt dan op gelijkwaardige manier als bij het ambachtelijke touwslaan. Tussen de strengen wordt een top geplaatst; in dit geval gebruikt men een 'topkar' die op de spoorbaan heen en weer kan rijden, en waarop een reeks toppen opgesteld zijn (zie Fig. 9). Men slaat immers verschillende touwen tegelijk. Als er genoeg torsing op de strengen gebracht is, rijdt de topkar naar de touwmachine terwijl de strengen achter de toppen tot touwen ineensluiten. Ook de baanwagen, die voor tegengewicht zorgt, 'komt in' doordat het touw door de torsing verkort. Het touw wordt dan van de haken genomen en op een haspel opgewonden.

#### 4. **BESLUIT**

Het touwslaan is in dit artikel zeer in vogelvlucht overlopen om de lezer een ruw idee te geven van de technieken in verband met dat beroep. Zeer veel is onbesproken gebleven. Er zijn heel wat soorten van garens en touwen

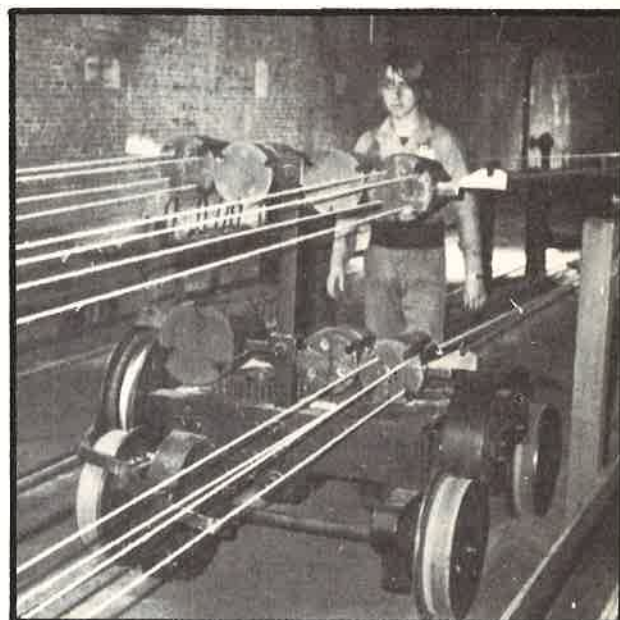


fig. 9 Topkar

voor allerlei doeleinden die bijzondere technieken vereisen in verband met vezelsoort, omloopsnelheid en draairichting van de haken, snelheid van de topkar enz. Niets is gezegd over touwen met een 'ziel' (= een streng in het midden waarrond de andere strengen gewikkeld worden) of over de recycling van oude touwen. Niets ook over de productie van stalen kabels of over de moderne volautomatische procédés. Het is immers onmogelijk om in dit beperkte artikel een uitgebreide studie als die van Ch. De Zuttere over te doen.

In elk geval is de touwslagerij een interessant studieobject. In de streek van Hamme kan men alle stadia in de evolutie van ambacht naar industrie weervinden. Een grondige kennis van dit beroep zou ook veel kunnen verklaren omtrent de zeer penibele sociale omstandigheden in Hamme in het begin van de 20ste eeuw. Onderzoek is zeer dringend; zegslieden die nog uit eigen ervaring kunnen vertellen zijn steeds moeilijker te vinden.

#### Noten

(1) Voor meer bijzonderheden omtrent bedoeling en methode van het WVD verwijzen we naar de Inleiding (1979) erop.

(2) Nota van de Redactie : voor een korte beschrijving van de sociale toestanden bij de touwslagers en actie van de Gentse socialisten zie o.a. A. Dewinne, "Door arm Vlaanderen", Gent, 1903, pp. 19-30 (heruitgegeven).

## BIBLIOGRAFIE

Deze bibliografie is beperkt tot Vlaanderen. Er dient hierbij wel opgemerkt te worden dat de buitenlandse vakliteratuur over touwslagerij heel wat uitgebreider is dan de onze.

De Clercq, L., "Hamme : sociaal-ekonomische monografie van een nijverheidsgemeente van 1830 tot 1914" (ongepubliceerde studie).

Devos, M., Ryckeboer, H. en Keymeulen, J., Woordenboek van de Vlaamse Dialekten, dl. II *Niet-agrarische vaktalen*, afl. 3 *Handspinner en touwslager* (IX + 59 blz.; 1 kaart; 20 illustraties), Gent-Tongeren 1982.

De Winne A., "De touwslagers van Hamme". In : *Door Arm Vlaanderen*; Gent 1903; blz. 5-12; ill.

De Zuttere, Ch., "L'industrie de la corderie". In : *Les industries à domicile en Belgique*, Ministère de l'industrie et du travail, vol. VIII, Bruxelles, 1907, 200 p.

Ertzinger, J.P., "Volkshuisvesting in Hamme in de 19de en 20ste eeuw" (ongepubliceerde eindverhandeling architectuur; Antwerpen 1976).

Jacobs, M., "De touwslagerij en de verkoop ervan in onze gemeente". In : *Jaarboek Heemkring Zele (1974-1975)*; blz. 28-48; ill.

Jamar, H., "De Touwslagerij". In : *Jaarboek van de Nationale Commissie voor Folklore, Vlaamse Afdeling. VII (1954)*; blz. 52-58.

Messiaen F., "De laatste koordendraaier te Oekene". In : *Biekorf 64 (1963)*; blz. 121-122.

Koeck P., "De laatste der touwslagers". In : *Ons Land-Panorama 55 (1973), nr. 14 (3 april)*; blz. 34-36; ill.

N., "De laatste lijndraaier te Brugge". In : *Biekorf 42 (1936)*; blz. 200.

N., "Vaarwel Zeeldraaierstijdperk". In : *Durmeklokken, 24 aug. 1974*.

N.K., "Met de zeeldraaiers van de Durmestreek". In : *Toerisme in Oost-Vlaanderen 23 (1974)*; blz. 54-56, ill.

Neys, R., "Reymenants-Francken. De Touwslagerij. Een nieuwe parel aan Kalmt-houts kroon". In : *Calmpthoutiana 30 (1978)*; blz. 77-78; ill.

Paessens, A., "De zeeldraaier. Hij vergaarde voorspoed al achteruitgaande de zeeldraaier". Aarschot 1969; 32 blz.; ill.

Pieters, J., "De zogenaamde nijverheidstelling van 1738 te Hamme". (brochure van de Oudheidkundige Kring van Dendermonde 1970).

Sangers, W., "Maaseik rond 1900". In : *De Maaseikenaar 3 (1972)*; blz. 36-37.

Van Geert, J., "De oude spinbanen in het Hamse landschap" (ongepubliceerde studie, 1974).

Vanheule, L., "De koord als mechanisatiemiddel". In : *Heemmuuseum 'Bachten de Kupe' 2 (1975) nr. 4*; blz. 22-31; ill.

Verwaetermeulen, A., "Touwslagerij te Brugge". In : *Biekorf 45 (1939)*; blz. 43-46.

Tot slot wil ik er ook nog op wijzen dat veel dokumentatie te vinden is in het archief van ministeries (o.a. Nijverheidstellingen; enquêtes over kinderarbeid enz.) en in studies over plaatselijke geschiedenis.

fig. 7 : Registerplaten (achterkant van het hoofd van de touwmachine)

