

# Cotton is (still) King...

## Katoen is (meer dan ooit) Koning...

Jean De Bosschere

*De witte draad in het weefsel der geschiedenis*

Hebben wij eigenlijk ooit al eens stilgestaan bij de vraag: maar waar ligt nu eigenlijk de oorsprong van mijn katoenen onderlijfje, mijn onderbroek, mijn hemd, mijn T-shirt, mijn jeans... nu ja, om kort te gaan 'onze kledij'? Enige uitleg zal misschien enkele mysteries daaromtrent ontsluiten.

Want van het veld tot aan de poorten van de spinnerij wordt een lange weg afgelegd, vooraleer zelfs maar een begin kan gemaakt worden met de vervaardiging van onze 'lingerie'.

Indien geïnteresseerd, dan kan volgende bijdrage, waarde lezers en lezeressen, enige klaarheid verschaffen.

Van bij het begin van zijn ontstaan heeft de mens steeds inspanningen gedaan om zich te kleden, om zich aldus te beschermen tegen de soms agressieve natuurelementen: wind, regen, koude, zon, hitte, enz.

Zowel de vraag naar kleding als die van voeding stonden steeds in het brandpunt van de menselijke economische bedrijvigheid. Haren en huiden van dieren, wol en vlas dienden als stof voor de vervaardiging van de eerste weefsels.

In het begin primeerde het functionele van de kledij. Echter, steeds meer begon ook de 'menselijke ijdelheid' een rol te spelen. Vandaar de mode-(trends) ... we zouden geen mensen zijn als we niet iets anders dan het gangbare zouden wensen.

Het doel van deze bijdrage is om jullie te laten kennismaken met iets dat in de loop van ons leven een der natuurlijkste zaken ter wereld schijnt te zijn, maar dat, bij nadere beschouwing, een hele weg blijkt af te leggen vooraleer het als een onderdeel van onze kledij gaat deel uitmaken, namelijk het reeds eerder genoemde hemd, onderhemd, broekje, zomerjurk(je), en dies meer.

Dit alles vervaardigd van ...

**KATOEN**

**'The Cotton Field Dance'.  
Muziekpartituur ('song sheet')  
anno 1892, één van de vele 'rag-  
time' dansen die aan de wieg  
stonden van de latere jazz**  
(verzameling MIAT, Gent)



# THE COTTON FIELD DANCE

Comic Patrol  
by  
**MONROE H. ROSENFELD.**

For Pianoforte 40  
For one or two Banjos 30  
Brass Band  
Arrangement. \$1.00.

Copyright 1892 by  
National Music Co.



In de Oudheid werd de katoenplant wel eens gebruikt als sierstruik en, recenter, bij tijd en wijle is ze terug te vinden in de bloemsierkunst.

Katoen legt inderdaad een lange weg af: van het prille begin (zaaien/planten) tot het begin van de productie van het eindproduct (spinnen).

## Een stukje geschiedenis

Bewandelen we eerst even de geschiedkundige paden.

In de *'Nieuwe Wereld'* - dat werelddeel dat AMERIKA heet (niet enkel de Verenigde Staten van Amerika) - bezaten bij de Inka's, de Maya's, de Azteken en hun voorlopers alle soorten katoenweefsels de oudste rechten - al 6000 tot 7000 jaar geleden!

In de *'Oude Wereld'*, en dat is dan EUROPA - AFRIKA - AZIË, leerden de mensen eerst de bewerking van de wol, vervolgens van het vlas (althans naar alle waarschijnlijkheid...), pas daarna van de katoen.

De katoenteelt was destijds in het noordwesten van het oude India slechts inheems in een klein gebied - meer dan waarschijnlijk in Pendsjaab (Punjab) - dat ook thans nog het belangrijkste gebied voor de Indische katoenopbrengst is.

Van hieruit verbreidde de katoenteelt zich over geheel India. Het ging dezelfde wegen waarlangs zovele andere voortbrengselen der beschaving zijn gegaan: naar het noordwesten over Iran en Centraal Azië (de gebieden rond de Kaspische Zee: het oude Turkestan en Transkaukasië) - en van daar westwaarts over Klein Azië.

In de laatste eeuwen vóór het begin van onze jaartelling bereikte het katoen de kusten van de Middellandse Zee: de *'Levant'* - Palestina en Syrië. Van het Midden Oosten drong het daarna tot Griekenland door.

De eerste kennismaking der Grieken met dit gewas geschiedde tijdens de veldtochten van Alexander de Grote (tweede helft van de 4<sup>de</sup> eeuw V.O.T.). Door hun Aziatische oorlogen in het

## Katoenstruik met halfopen bolsters

(uit: L'OR BLANC, Lucien Marchal, Brepols, 1959)



begin der 2<sup>de</sup> eeuw V.O.T. leerden ook de Romeinen katoen kennen. Het is wel opmerkelijk dat de zwerftocht van het katoen naar het Westen juist aan de Nijl tot stilstand kwam, namelijk in Egypte. Egypte is altijd al bekend geweest als het land dat de beste langdradige katoensoorten voortbracht. Naar alle waarschijnlijkheid is katoen ook hier reeds in de Oudheid bekend geweest, maar dan uitsluitend als tuin- en sierplant.

In het begin der Middeleeuwen moet Egypte reeds het veredelen van katoen hebben gekend, daar het door de Arabieren vanuit Egypte tot ver naar het Westen was gebracht.

Toch ging er in het daaropvolgende tijdperk de katoenteelt en de kennis daaromtrent zo grondig

verloren dat de Turkse stadhouder Mehemed Ali zich genoopt zag door harde straffen de fellahs te dwingen de voor hen niet meer interessante katoenplant te verbouwen. Zijzelf zagen het belang daarvan geenszins in. En dit gebeurde in de 19<sup>de</sup> eeuw, nadat deze onderkoning besloten had de aankweek opnieuw in te voeren.

De Franse ingenieur Jumel had namelijk in de tuin van Mahobey de beroemde Maco katoensoort als schilderachtige sierstruik (her)ontdekt. Vandaar het verschil in benaming: bij de Duitsers *'Maco'*, bij de Fransen *'Jumel'*.

In de loop van vele eeuwen sloegen de Arabieren zich door het noordelijke Afrika heen, bereikten de Atlantische Oceaan en veroverden Spanje.

Behalve rijst, zijde, rietsuiker,... brachten zij ook nog katoen naar Europa, en wel langs twee wegen: over Spanje en over Sicilië.

De verspreiding van katoenzaad naar het Oosten vorderde echter slechts langzaam.

Uit Chinese bronnen is ons bekend dat Keizer Woe Ti in de 6<sup>de</sup> eeuw V.O.T. een gewaad uit katoen bezat. Dit staat als een grote zeldzaamheid opgetekend. Een enigszins belangrijke bron van nijverheid is de katoen er pas in de 13<sup>de</sup> en 14<sup>de</sup> eeuw geworden, dus ongeveer in de periode dat de katoen ook in Europa bekend raakte.

In het Middeleeuwse Europa waren katoenen weefsels door de kruisvaarders bekend geworden. Handelsbelangen waren bij de kruistochten allesbehalve van ondergeschikt belang. De Saracenen hadden zich niet slechts van de heiligdommen der christenheid meester gemaakt, zij grendelden ook de handelswegen tussen Europa en het Oosten af. En men weet, als de geldbeugel in het gedrang komt...

Niet alleen 'godvruchtige idealisten' ontvlamden in ijver om hen te verdrijven, maar ook heel nuchtere en berekende zakenlui. Genuese, Venetiaanse en Byzantijnse kooplieden - de oorlogswoekeraars van dit 'heldhaftige' tijdperk - brachten, samen met de weefsels ook de ruwe katoen naar Europa.

In die tijd groeide gaandeweg de belangstelling voor katoen in Europa.

Ofschoon er vroeger reeds katoenaanplantingen waren geweest in Spanje, op de eilanden Sicilië en Malta, en tienduizenden kruisvaarders het gewas met eigen ogen in Klein Azië (Anatolië) en de Levant hadden gezien, werden hieromtrent over geheel Europa de wonderlijkste verhalen verspreid, die nog 400 jaar de ronde deden.

Zo heeft een Engelse reiziger tegen het einde der 14<sup>de</sup> eeuw, een zekere Sir John Maundeville, het in zijn boek "*The Voyages and Travels of Sir John Maundeville*" over een Tartaars plantenschaap, ook Syrisch schaaft oftewel

"*barometz*" geheten, en zegt daarin onder meer: "... *het draagt een soort van vruchten die er als kalebassen uitzien; wanneer zij rijp zijn, kan men ze eten en men vindt binnenin dan een klein dier uit vlees en bloed, van buiten met wol bekleed: ongeveer als een lammetje. Vrucht en dier worden beide gegeten, hetgeen een groot wonder is. En ook ik heb van deze vrucht geproefd...*". Sir John Maundeville reisde in 1322 naar de streken ten oosten van de Zwarte Zee (vermoedelijk Abchazië en Svanetië ten noorden van Georgië). Zijn boek met reisbelevissen, ondermeer dus ook over 'katoen', heeft in niet geringe mate bijgedragen tot de verspreiding van zulke sprookjes. Samen met al deze legenden dringt echter ook de katoenspinnerij Europa binnen, en reeds in de 14<sup>de</sup> eeuw had men zowel spinnerijen als weverijen opgericht in de Nederlanden, Duitsland, Engeland en Frankrijk.

Ook Christoffel Columbus (Genua 1451 - Valladolid 1506) leerde direct na zijn landing op het eiland Guanahani het katoen kennen. Zijn belangstelling naar goud belette hem niet ook deze kennisgeving te waarderen, zo zeer zelfs dat hij later aan een paar Indiaan stammen een schatting (= belasting) oplegde... jawel, te voldoen in katoen.

Op hun tochten van Centraal naar Zuid Amerika, met andere woorden van Mexico naar Peru, vonden de Spanjaarden overal katoen op hun weg.

De Azteken van het oude Mexico kenden noch hennep, noch zijde, noch schapenwol. Zij kenden wel katoen, die dan ook de grondslag van hun textielnijverheid vormde, en wisten hun katoenen weefsels voortreffelijk te verven. Zij kenden immers *indigo* (blauw), *cochenille* (scharlaken) en *brazielhout* (roodbruin). Kijk eens aan: geverfde katoenweefsels in de 16<sup>de</sup> eeuw bij een volk dat wij, Europeanen, kwamen 'beschaven'!

Maar de Spaanse overheersing bewerkstelligde - ironisch genoeg - dat de katoenteelt na enkele tientallen jaren in verval geraakte - echter niet de plant. Maar aangezien in de 17<sup>de</sup> eeuw

in Europa reeds het verbruik van katoenen stoffen zo zeer in zwang was dat de Spanjaarden niet bij machte waren om Europa deze grondstof die zij meer dan nodig had te leveren, zorgden anderen ervoor.

Tussen haakjes: het wonderlijke Spaanse keizerrijk verviel even vlug als het was opgekomen - maar dat is een andere geschiedenis. En deze is bijwijlen inriest, gedrenkt in bloed, zweet en tranen.

Zij was inriest omwille van het feit dat de slavenhandel tussen Afrika en Noord Amerika er nauw mee verbonden was. Denken we maar aan het boek de 'Negerhut van Oom Tom'. Weliswaar een roman, maar toch met een niet te ontkennen geschiedkundige achtergrond. Gedrenkt in zweet en tranen omwille van de vele mensonterende toestanden die heersten op de Noord Amerikaanse katoenplantages (en trouwens ook op alle plantages waar andere planten en gewassen werden gekweekt, zoals: tabak, thee, rietsuiker,...).

Gedrenkt in bloed omwille van het feit dat deze toestanden uiteindelijk medeoorzaak waren van en geleid hebben tot de fameuze 'Secessieoorlog', de Amerikaanse burgeroorlog tussen de Noordelijke en Zuidelijke Staten in de tweede helft van de 19<sup>de</sup> eeuw. Meer bepaald van 1861 tot 1865, en waar het ondermeer draaide rond de controverse voor of tegen de afschaffing van de slavernij. Deze burgeroorlog had ook zijn weerslag in Europa, waar dit in de industrielanden afhankelijk van de import van katoen uit Noord Amerika, leidde tot een crisis in de katoenverwerkende nijverheid door het stilvallen ervan bij gebrek aan grondstof.

Maar niet alleen de Verenigde Staten van Amerika hadden af te rekenen met problemen. Ook Europa kende zijn periodes waarin het moeilijk was om op een vreedzame wijze aan deze grondstof te geraken, zo broodnodig om de textielindustrie op gang te houden. Want telkens opnieuw kruisten oorlogspaden deze van de katoenhandel (van de handel in het algemeen trouwens).

Hierbij stonden telkens uitermate belangrijke handels - en economische belangen op het spel. Denken we maar aan de zogenaamde 'Continental Blokkade', de exportstop vanuit Engeland naar Frankrijk ten tijde van Napoleon, en één der moeilijkste periodes in de geschiedenis van de toen nog jonge geïndustrialiseerde katoennijverheid in Europa.

Maar laten we de geschiedenis voor wat ze is...

Keren we derhalve terug tot het eigenlijke doel van deze uiteenzetting, met name 'KATOEN' en de weg die deze grondstof aflegt van op het veld tot aan de fabriekspoort.

## KATOEN

Wat is dit ?

Hoe ziet het eruit ?

Waar groeit het ?

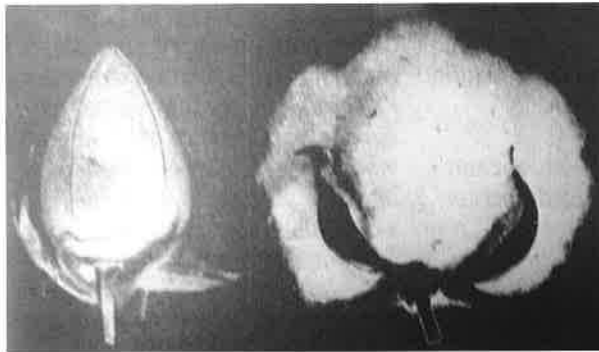
### Eerste vraag: Wat is katoen ?

Het is een gewas. In feite de katoenplant, van het plantengeslacht *Gossypium*, van de familie der kaasjeskruidachtigen (*Malvaceae*).

Er bestaan een 40-tal soorten, waarvan de voornaamste zijn: *Gossypium hirsutum*, *G. barbadense*, *G. herbaceum* (1)

Het is dus iets dat groeit, en als dusdanig zeer afhankelijk is van allerlei omstandigheden en invloeden van buiten uit: het klimaat, de weersomstandigheden, de manier waarop de 'planter' (Engelse term voor diegene die katoen kweekt) vooreerst zijn grond bewerkt, nadien zaait of plant, en er verder de nodige zorgen aan besteedt.

Men zou kunnen zeggen dat, evenals bij ons de landbouwer, de 'planter' er 'zijn werk moet van maken', en hoe meer zorgen hij eraan besteedt en hoe gespecialiseerder hij is, des te meer kans hij maakt, afgezien natuurlijk van de invloed van de 'natuurelementen', om een goede katoenooft te hebben.



### Katoenbolster in gesloten en geopende toestand

(repro auteur)

### Tweede vraag:

Hoe ziet katoen eruit ?



Het is een bolgewas. De bol, die het uitzicht heeft van een bolster zoals bijvoorbeeld een kastanje, springt open wanneer hij volledig rijp is. En dan pas wordt het katoen zichtbaar. Katoen is wolachtig, van kleur wit, crème-kleurig, geel, gevlekt of niet, dit naargelang de invloed van het weer tijdens het rijpingsproces. Het katoen is nu klaar om geplukt te worden. Een zeer arbeidsintensieve bezigheid aangezien het destijds veel handenarbeid vergde, en op de koop toe gedurende een lange periode. Niet alle bolsters sprongen immers op hetzelfde tijdstip open.

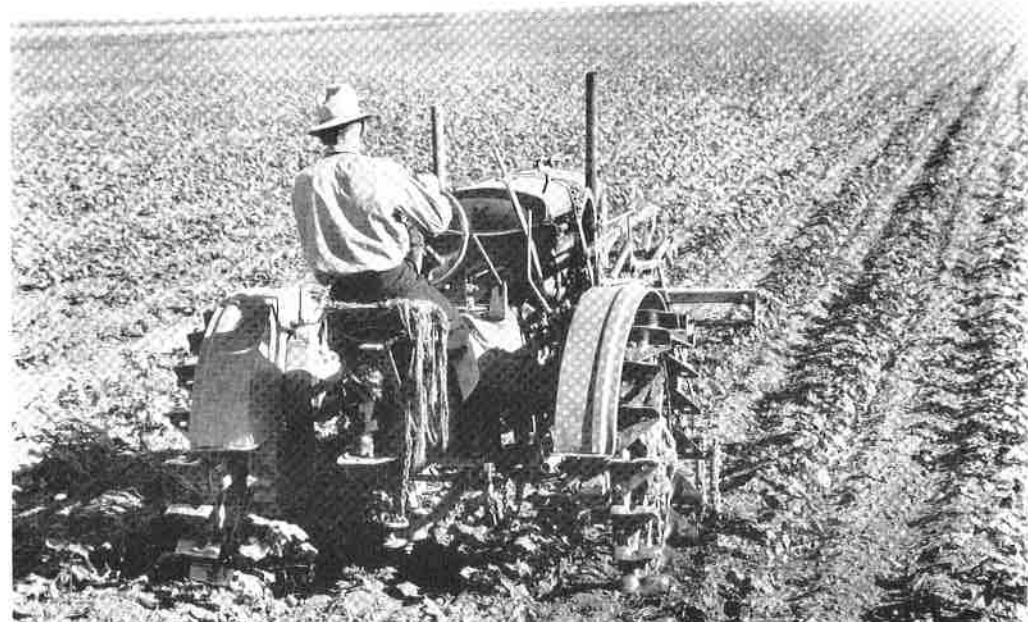


### Links: bewerking van een katoenveld met 1 of 2-muilezelspan

(uit: COTTON GOES TO MARKET, Alston Hill Garside, New York 1935)

### Onder: bewerking van katoenveld met tractor

(uit: COTTON GOES TO MARKET, Alston Hill Garside, New York 1935)







**Boven: veld met katoen dat rijp is om geplukt te worden**

(uit: COTTON GOES TO MARKET, Alston Hill Garside, New York 1935)

**Rechts: pluktijd! Elke hand is nodig**

(uit: COTTON GOES TO MARKET, Alston Hill Garside, New York 1935)



**Onder: hedendaagse katoenoogst (U.S.A.) met plukmachine**

(uit: L'ÉPOQUE DU COTON - L'OR BLANC. Lucien Marchal, BRÉPOLS 1959)



**Derde vraag:  
Waar groeit de katoen ?**

Dit vraagt een wat meer uitgesponnen antwoord.

Daar katoen alle kenmerkende eigenschappen bezit van een plant uit een moessongebied, wordt dit gewas zowat overal in zeer *warme* en *vochtige* streken gewonnen. De plant heeft namelijk in de groeitijd grote behoefte aan water en om tot rijpheid te komen heeft ze de volle zon nodig.

Volgende opsomming van de landen en/of streken illustreren ten volle deze twee specifieke kenmerken: *warmte* en *vochtigheid*.

**AFRIKA**

- *Noord Afrika*: Egypte - Soedan - Algerije - Marokko
- *Oost Afrika*: Kenya - Tanzania - Oeganda - Ethiopië - Somalia
- *Zuid Afrika*: Zambia - Zimbabwe - Malawi - Mozambique - Zuid-Afrika - Swaziland - Angola - Madagascar
- *West Afrika*: de zogenaamde 'Franc-zone'
- *Frans West Afrika*: Benin - Burkino Fasso - Cameroun - Centraal Afrikaanse Republiek - Tchad - Ivoorkust - Mali - Senegal - Togo
- *Andere West Afrikaanse landen*: Nigeria - Congo - Ghana - Gambia

**AMERIKA**

- *Verenigde Staten van Amerika (U.S.A.)*: zie afzonderlijke uiteenzetting
- *Mexico*: behoort niet tot wat men Centraal Amerika noemt
- *Centraal Amerika*: Costa Rica - El Salvador - Guatemala - Honduras - Nicaragua
- *Zuid Amerika*: Argentinië - Brazilië - Colombia - Paraguay - Peru - Ecuador - Venezuela

**OCEANIË**

- *Australië*: Australische katoen minder bekend en gebruikt in Europa - hoofdzakelijk voor eigen behoefte geproduceerd

**AZIË**

- *China*: neemt een aparte plaats in - is recent opgeklommen tot de grootste producent van ruw katoen ter wereld!
- *Midden Oosten*: Turkije - Syrië -

Israël - Iran - Jemen  
- *Zuid Azië*: India - Pakistan -  
Bangladesh ( deze drie tot 1946/  
47 als één oorsprong bekend,  
namelijk Indisch katoen) - Nepal -  
Afghanistan  
- *Zuid Oost Azië*: Birma - Indone-  
sië - Filippijnen - Thailand -  
Vietnam

## EUROPA

- G.O.S. (ex U.S.S.R. - wordt  
eveneens afzonderlijk besproken)  
- Spanje - Griekenland - Bulga-  
rije.

Welke zijn nu bij ons de meest  
bekende, en dus meest verwerkte  
katoensoorten ? Met andere  
woorden van welke herkomst ?  
Hoe groot is hun productie in het  
geheel van deze wereldwijd  
vertakte grondstoffen handel ?  
Want katoen is een grondstof, en  
bijaldien een zeer speculatieve  
materie.

Bij ons in België wordt (werd)  
katoen van navolgende herkomst  
het meest gebruikt, en dit naar  
orde van belangrijkheid : U.S.A. -  
G.O.S. (ex U.S.S.R.) - ZUID-  
AMERIKA (Argentinië, Brazilië,  
Paraguay, Peru) - MEXICO -  
CENTRAAL-AMERIKA (El Salva-  
dor en Guatemala) - AFRIKA  
(Belgisch Congo - tot ongeveer  
begin de jaren 1960 - Congo  
Brazzaville - Tchad, Benin, Mali,  
Egypte, Soedan) - AZIË, met  
inbegrip van het Midden-Oosten  
(Pakistan, India, Syrië, Turkije,  
Israël) - EUROPA zonder het  
G.O.S. (ex U.S.S.R.) (Grieken-  
land).

Alle overige hiervoor vermelde  
landen gebruiken het overgrote  
deel van hun katoenproductie  
voor eigen gebruik, met misschien  
als uitzondering China dat stilaan  
een plaats op de wereldmarkt  
begint te veroveren.

## Hoe groot is de productie?

Het zou ons te ver leiden om de  
productie per land uit de doeken  
te doen.

Vermelden we enkel dat het  
G.O.S. (ex U.S.S.R.), de U.S.A.  
en CHINA ongeveer 2/3<sup>de</sup> van de  
totale wereldproductie voor hun  
rekening nemen. Vergeten we  
niet dat zowel in het G.O.S. als in  
de Volksrepubliek China de  
grootste stijging van de katoen-  
productie heeft plaatsgevonden.

Ook andere landen van Zuid Oost  
Azië hebben de laatste 20 à 30  
jaar enorme inspanningen gedaan  
om hun katoenproductie op te  
drijven.

Dit brengt met zich mede dat deze  
stijging van de productie in deze  
landen, ook al willen zij niet direct  
grote producerende en exporte-  
rende landen worden, een invloed  
zal uitoefenen op de wereld  
katoenhandel - al was het maar  
omwille van het feit dat zij zelfbe-  
druipend zullen worden, en dus  
minder katoen zullen invoeren.

In verband met de productie is het  
misschien goed een kort overzicht  
te geven omtrent twee belangrijke  
katoen producerende landen, en  
die de laatste jaren enorm veel  
naar België uitvoeren, hetzij voor  
de Belgische katoennijverheid,  
hetzij dat de katoen in België in  
'transit' binnenkomt en weer  
vertrekt. Hier fungeert België dus  
als doorvoerland. Het zijn met  
name de U.S.A. en het G.O.S.  
Want precies katoen van deze  
twee landen van herkomst wordt  
veruit het meeste gebruikt in de  
ons omringende landen: Frankrijk  
- Nederland - Italië - Duitsland -  
Groot-Brittannië.

Vooraf nochtans de volgende  
bemerking.

Vanaf de jaren 1970 -1980 van de  
vorige eeuw was de 'hegemonie'  
van Amerikaans ruw katoen dat  
het meest door spinnerijen werd  
aangekocht en verwerkt, enig-  
zins voorbij.

Deze soort werd overtroffen door  
katoen komende uit de ex -  
Sovjetrepublieken (zie hierna). Dit  
ruw katoen moest qua kwaliteit in  
niets onderdoen voor zijn Ameri-  
kaanse tegenhanger.

Maar de laatste jaren is er op-  
nieuw een kentering. Waarschijn-  
lijk tengevolge van de momenteel  
heersende wantoestanden in  
Rusland en dus ook in die katoen-  
producerende republieken, is de  
katoenteelt er daar niet op vooruit-  
gegaan. Gevolg: de Amerikaanse  
ruwe katoen is terug uitdrukkelijk  
aanwezig in de productie van de  
nog bestaande spinnerijen.

Het G.O.S. = Gemenebest van  
Onafhankelijke Staten (ex  
U.S.S.R.), momenteel de Russi-  
sche Federatie.

Katoen wordt er verbouwd in de  
vijf Centraal Aziatische Republie-  
ken, met name *Uzbekistan -  
Turkmenistan - Tadzjikistan -  
Kazakstan en Kirghizia (Kirgi-  
zistan)*, en in de Trans Kaukasi-  
sche Republiek *Azerbeidzjan*.

Dit katoengebied - men zou ook  
kunnen spreken van een gordel -  
strekt zich uit van het *Fergana*  
dal in het oosten, gaat west-  
waarts door het *Tashkent-  
Golodnaya* steppegebied en  
verder naar *Samarkand, Bukharu*  
en *Kara-Koel*. Bijna 60 % van de  
totale katoenproductie komt uit  
dit gebied. Want Uzbekistan is de  
vijfde grootste katoenproducent  
ter wereld. De rest van de totale  
G.O.S. katoenproductie wordt  
gewonnen in Turkmenistan tegen  
de Iraanse grens en in de Azer-  
beidzjan regio op de westelijke  
oever van de Kaspische Zee.  
Voor het Aral meer heeft deze  
mega productie wel geleid tot  
een der grootste milieurampen  
ter wereld: het hele meer is sinds  
de jaren 1960 - toen nog zo  
groot als Ierland - door irrigatie  
voor katoenplantages bijna  
volledig drooggevallen...

Katoen wordt grotendeels  
verbouwd in oasen van brede  
woestijndalen. Jaarlijkse neer-  
slag over de katoengebieden  
bereiken nauwelijks 3 tot 15  
inches per jaar, met slechts  
kleine hoeveelheden gedurende  
het voornaamste tijdstip van het  
groei-eizoen. Irrigatie van het  
geheel van deze katoengebieden  
is dus nodig. Daarbij is er zeer  
weinig bewolking, dus weinig  
afkoeling overdag - dagtempera-  
turen in Fahrenheit variëren van  
90° tot max 107° maximum, tot  
60 en 70° minimum = in Celcius  
respectievelijk van 35° C tot 40°  
C maximum, tot 15° C en 23/24°  
C minimum.

Soms kan de temperatuur  
overdag oplopen tot meer dan  
110° Fahrenheit (43/45°). Deze  
temperaturen worden gewoonlijk  
dan nog vergezeld door hete,  
droge winden (*Sikhovey*), wat  
dus nog intensere bevoeiing  
nodig maakt.

Vervolgens, door de afwezigheid  
van hoge bergen ten noorden  
veroorzaken koude winden  
afkomstig van Noordelijk Siberië

enorme lage temperaturen tijdens de winter.

De daaruit voortvloeiende kortere groeiperiode dwongen de (ex) Sovjet katoen-specialisten om korte seizoen variëteiten te telen.

Daarentegen, in het Azerbeidzjan-gebied geniet de katoen van een langere groeiperiode. De vorstvrije periode duurt daar van einde maart tot einde november. Het zaaien begint er einde april en het plukken begin september en gaat door tot einde november.

In de centraal gelegen streken, van Turkmenistan tot Kirghistan is het seizoen veel korter. Gewoonlijk zaait men daar einde april/ begin mei, maar de bolster is rijp en plukklaar op ongeveer hetzelfde tijdstip als in Azerbeidzjan.

De oogst in deze streek is zeer afhankelijk van het weer gedurende de maanden september en oktober. Warme temperaturen tijdens deze twee maanden dragen bij tot het rijpen van latere bolsters. Dit resulteert dan in grotere opbrengsten.

Deze warme temperaturen zijn eveneens van belang tijdens deze maanden, wanneer gedurende de lente tijdens stormweder lokale overvloedige regenbuien voorkomen en sommige bezaaide en/of beplante oppervlakten wegspoeien, wat herbeplanting noodzakelijk maakt. Deze opnieuw bepante oppervlakte is bijzonder gevoelig voor koude temperaturen die vroeger dan normaal voorkomen, en aldus het rijpingsproces in de problemen brengt, wat dan op zijn beurt leidt tot opbrengst - en kwaliteitsverlies.

## De U.S.A.

Vooraf dit, bij wijze van inleiding. De bebouwde oppervlakte verhoogde van 8.000.000 *acres* (2) aan het einde van de Burgeroorlog (Secessie-oorlog), tot meer dan 44.000.000 *acres* halfweg de jaren 1920, op het hoogtepunt van de katoenproductie op wereldvlak!

Tengevolge van reglementeringen en herbestemming van landbouwgronden naar andere producten dan katoen, werden de beplante oppervlakten herleid tot 17.000.000 *acres* in 1945.

Gedurende de daaropvolgende jaren hebben de opeenvolgende U.S.A. - regeringen steeds een strikte reglementering inzake katoenproductie toegepast. Zo komt het dat de totale bebouwde oppervlakte voor katoen in 1992/ 1993 nog amper 4,5 miljoen ha. bedroeg.

En evenals in de andere katoen producerende landen, spelen in de U.S.A. de regenval en de temperaturen tijdens het groei - en rijpingsproces een cruciale rol, en zijn ze even zozeer een onzekere en niet te voorspellen factor. Daar komt nog bij dat deze twee factoren verschillen van streek tot streek waar de katoen wordt verbouwd.

Men kan de U.S.A. opsplitsen in vier grote blokken waar katoen verbouwd wordt - namelijk:

1) *The South-East* (zuidoostelijke staten): *Alabama, Georgia, North-Carolina, South-Carolina, Florida*). Deze worden op hun beurt opgedeeld in :

- *Coastal Plains*: kustvlakten, zijnde gewoonlijk zanderige bovengrond en kleiachtige ondergrond

- *West Upland* - gebied, dat nogal breed uitvalt

- *Limestone Valley* in Alabama: dit is de bijzonderste katoenstreek in het zuidoosten, met een rode kleigrond. De katoenboerderijen (*cotton farms*) zijn hier in het algemeen groter dan in de andere zuidoostelijke streken.

2) *The Delta (Mid-South)* = midden-zuidelijke staten: *Mississippi, Louisiana, Arkansas, Tennessee, Missouri*.

In de eigenlijke *Mississippi River Delta* is katoen de hoofdopbrengst met grote productie-eenheden en veel productietechnologieën.

In het *Arkansas North Terrace* (hooggelegen) gebied is de katoenproductie iets minder dan in de *Louisiana South Terrace*-streek.

En in de landbouwopbrengsten van het *Tennessee Brown Loan*-gebied neemt katoen eveneens een groter aandeel in tegenover andere gewassen.

3) *The South-West* = zuidwestelijke staten, zijnde *Texas* en *Oklahoma*.

In de *Texas High Plains* (hoogvlakten) neemt de katoenproductie 59 % van de totale landbouwproductie in Texas voor zijn rekening, en 18 % van de gehele U.S.- productie. Niettegenstaande het steeds maar dalende waterpeil overheerst katoen nog steeds de andere landbouwproductie in de besproeide oppervlakten ten zuiden van de 200-vorstvrije-dagenlijn.

Watervoorziening verschilt enorm van streek tot streek, maar is in de noordelijke hoogvlakten overvloediger.

Andere problemen in de *Texas High Plains* zijn de hagel - en zandstormen, welke vertraging in het planten veroorzaken en dus herbeplanten noodzakelijk maakt, wat op de duur ervoor verantwoordelijk is dat veel gebieden met katoenaanplantingen opgegeven en verlaten worden.

Verder zijn er in Texas nog de *South Texas* regio's, de zogenaamde *Texas Rio Grande Valley* en de *Coastal Bend* (kustbocht).

4) *The Far West* of westelijke staten *California, Arizona, New Mexico*.

In deze regio's worden de katoenaanplantingen 100 % kunstmatig bevoeid.

In de *Mid-Arizona* regio's overheerst de katoenproductie de andere landbouwproducten, zoals tarwe, enz.

Er is eveneens het *Imperial Valley* gebied, en als laatste de vermaarde *San Joaquin Valley* regio. Hier maakt katoen het hoofdgewas uit, en ongeveer 1/3<sup>de</sup> van de landbouwoppervlakte is bestemd voor katoenproductie.

Om dit hoofdstuk van herkomst van katoen af te sluiten, nog een klein woordje omtrent de periode van het zaaien en oogsten. Er volgt ook nog een overzicht van de oppervlakten in km<sup>2</sup> van producerende gebieden in zowel het G.O.S. als in de U.S.A.

Op enkele uitzonderingen na, kan men stellen dat het zaaien/planten van katoen begint omstreeks begin april en loopt tot begin mei. Het oogsten begint dan ongeveer



**Oppervlakten in km<sup>2</sup> van katoen producerende gebieden in het G.O.S. en de U.S.A. ten overstaan van de oppervlakte van België (= 30.488 km<sup>2</sup>).**

**Algemeen:**

U.S.A. katoenstreken zijn t.o.v. België ca. 105 3/4 maal groter  
 G.O.S. katoenstreken zijn t.o.v. België ca. 132 3/4 maal groter  
 G.O.S. katoenstreken zijn t.o.v. de U.S.A. ca 1 1/4 maal groter

**Details over de verbouwde oppervlakten in vergelijking met België (cijfers beschikbaar begin de jaren 1990):**

a) U.S.A.

<u>The Southeast-area</u>	<u>km<sup>2</sup></u>	<u>Totaal km<sup>2</sup></u>	<u>groter t.o.v. België</u>
- Alabama	= 134.669)		
- Georgia	= 153.490)		
- North-Carolina	= 135.320)	= 654.688	of ca. 21,5 maal
- South-Carolina	= 79.170)		
- Florida	= 151.939)		
 <u>The Delta (Mid-South)</u>			
- Arkansas	= 138.132)		
- Louisiana	= 125.625)		
- Mississippi	= 121.376)	= 673.756	of ca. 22,1 maal
- Missouri	= 179.791)		
- Tennessee	= 108.832)		
 <u>The South-West</u>			
- Oklahoma	= 181.440)		
- Texas	= 688.644)	= 870.084	of ca. 28,5 maal
 <u>The Far West</u>			
- Arizona	= 295.134)		
- California	= 409.937)	= 1.022.680	of ca. 33,5 maal
- New Mexico	= 317.609)		

b) G.O.S. (nu Russische Federatie) met name uit de Centraal-Aziatische Republieken

- Kazachstan	= 2.715.100		of ca. 89 maal
- Kirghizia/ Kirghizistan	= 198.500		of ca. 6,5 maal
- Tadzjikistan	= 142.000		of ca. 4,7 maal
- Turkmenistan	= 455.700		of ca. 15 maal
- Uzbekistan	= 449.600		of ca. 14 3/4 maal
- Transkaukasische Republiek Azerbeidjan	= 86.000		of ca. 2,8 maal
 <u>Totaal voor het G.O.S.</u>	 = 4.046.900 km <sup>2</sup>		 of ca. 132 3/4 maal

een goede zes maand later, dus omstreeks begin september en loopt tot na 1 oktober.

Uitzonderingen komen voor in zeer warme streken, bijvoorbeeld in sommige landen van Zuid-Amerika, vooral Brazilië, waar men jaarlijks tot tweemaal toe kan zaaien en oogsten.

## Welke behandelingen?

Een volgende vraag die kan worden gesteld is:

*“Welke behandelingen zijn er zoal nodig om van plant tot baal te komen?”*

Met de erop aansluitende vraag: *“Hoe geraakt die baal katoen tot in de spinnerij, waar een aanvang zal gemaakt worden met de productie van de eerste fase van het eind-product, namelijk de draad?”* En een derde vraag: *“Welke personen spelen hierbij een rol, en wat is hun specifieke taak in dit proces?”*

We hebben reeds gezien dat de ‘planter’, om een goede oogst te hebben, er zijn ‘werk’ moet van maken - en dat weersomstandigheden eveneens een belangrijke factor zijn bij het tot stand komen van een goede kwaliteit.

Nu: van zodra het katoenzaad geplant is, kan het zich beginnen ontwikkelen tot een plukrijpe plant, gelijkend op een bolgewas. De bol (deze heeft meer het uitzicht van een bolster - zoals de kastanje) springt open wanneer hij volledig rijp is, en vertoont dan een witte, of crèmekleurige, of gele kleur, dit al naar gelang de invloed van het weer tijdens het rijpingsproces - de inhoud ervan is wolachtig.

Het katoen kan nu geplukt worden, vroeger meestal met de hand - in vaktermen spreekt men van ‘*picking the cotton*’. Tegenwoordig gebeurt de ‘*picking*’ hoofdzakelijk machinaal.

Een zekere Eli Whitney vond in 1793 min of meer per toeval de ‘*cotton gin*’ uit, een soort gemechaniseerde kam om het katoen van de struiken geplukt, te zuiveren. Dit nieuwe apparaat - een uitvinding van de industriële revolutie - bleek de ‘redding’ voor de slavernij der zwarten die op het einde van de 18<sup>de</sup> eeuw in Noord Amerika sterk werd bekritiseerd. Vooral omdat het handmatig zuiveren zeer traag en moeizaam verliep.

Daardoor werd slavernij weer winstgevend, want een kweker die een ‘*cotton gin*’ ter beschikking had kon vele malen sneller katoen plukken dan iemand zonder dat apparaat. Kostte het een slaaf vóór de uitvinding ervan tien uur om een pond katoen te zuiveren, met Whitney’s uitvinding kon diezelfde slaaf in dezelfde tijds-spanne tussen 300 en 1.000 pond produceren. Daardoor moesten véél meer slavenplukkers aan het werk worden gezet om het tempo bij te houden.

Daarnaast was vanuit Engeland door de uitvinding van enkele katoen verwerkingsmachines (de *Spinning en Mule Jennies!* de ‘vliegende schietspoel!’) de vraag naar katoen uit de Amerikaanse kolonies enorm toegenomen.

Twee jaar na Whitney’s uitvinding was de katoenuitvoer naar Europa vertwaalfvoudigd, en rond 1850 exporteerde men al meer dan een miljoen ton katoen per jaar. Vele boeren uit het Zuiden van Noord Amerika gingen van andere, minder winstgevende producten over tot het verbouwen van katoen, en binnen enkele jaren was katoen (met behulp van de slavernij) er de overheersende bron van inkomsten. In het Noorden speelde katoen ook een belangrijke rol in de industriële

verwerking ervan. Maar men was er minder van afhankelijk dan het Zuiden. ‘*Cotton is King*’ - ‘Katoen is Koning’ - werd een veelgehoorde kreet in de Zuidelijke staten - en de zwarte was zijn slaaf.

Omdat het ‘*ginnen*’ al gauw werd gecentraliseerd in door stoomkracht aangedreven machines, bleef het voorafgaand met de hand plukken van katoen om het oogsttempo bij te houden in werkelijkheid een zeer zware bezigheid: steeds gebukt lopen met een niet zo kleine jutezak op de rug, en met op de lange duur opengereten vingers van de scherpe kanten van de bolster.

Het geplukt katoen moest vanuit de zakken dan in andere grotere zakken gevuld, welke dan in massa naar de speciaal daartoe ingerichte fabriek werden vervoerd om ontpit te worden, de zogenaamde ‘*ginning factories*’. Dit ontpitten is het ontdoen van de geplukte katoen van de aanwezige zaden. Aldus verkrijgt men ruwe katoen enerzijds, en als bijproduct de katoenzaden anderzijds. Tijdens deze bewerking ondergaat de katoen tezelfdertijd een grondige reiniging om alle zaadoverschotten, schillen van opengesprongen zaaddozen, bladresten, takjes, ... zoveel mogelijk te verwijderen.

Er zijn twee soorten methoden om de katoen te ontzaden:

- 1) de zaag-egreneermachine, de zogenaamde ‘*saw-gin*’. Deze methode levert het hoogste rendement op; het nadeel hierbij is dat de vezels beschadigd worden. Voor de allerbeste katoen wordt deze methode dan ook nooit toegepast.
- 2) de wals-egreneermachine, de zogenaamde ‘*roller-gin*’.

## **Geduldig zijn beurt afwachten om de geplukte katoen in de "gin" te brengen**

(uit: COTTON GOES TO MARKET, Alston Hill Garside, New York 1935)

Pas hierna wordt de katoen naar de 'compress manufactories' gebracht om daar in balen te worden geperst.

Het persen van de ruwe katoen in balen is noodzakelijk: men tracht zoveel mogelijk gewicht in één baal te persen om een zo weinig mogelijk plaats innemende volume te verkrijgen (3).

Van zodra de oogst geplukt is en daarna door verschillende bewerkingen in balen geperst, worden deze laatste opgeslagen in grote magazijnen.

In het Engels spreekt men van 'warehouses'. Soms werden de balen rechtstreeks naar de kade van inschepping gebracht.

Tussen haakjes: heel de katoenhandel is doorspekt met Engelse termen, tengevolge van de Engelstalige overheersing in die branche.

De in de magazijnen opgeslagen balen worden dan te koop aangeboden. Vroeger gebeurde dit op straat, en uiteraard aan de meest biedende. Maar, aangezien de productie al maar groter werd, kon dit moeilijk verder op deze ambachtelijke wijze gehandhaafd worden. Temeer daar de uiteindelijke bestemming grotendeels buiten het land van herkomst lag. Maar wie kon er zich pakweg 100 à 110 jaar terug zo vlug verplaatsen, op een zo kort mogelijke tijd? Vliegtuigreizen zijn maar in de loop van de jaren 1930 in zwang gekomen en mogelijk geworden, en pas na W.O. II op grote schaal uitgebreid.

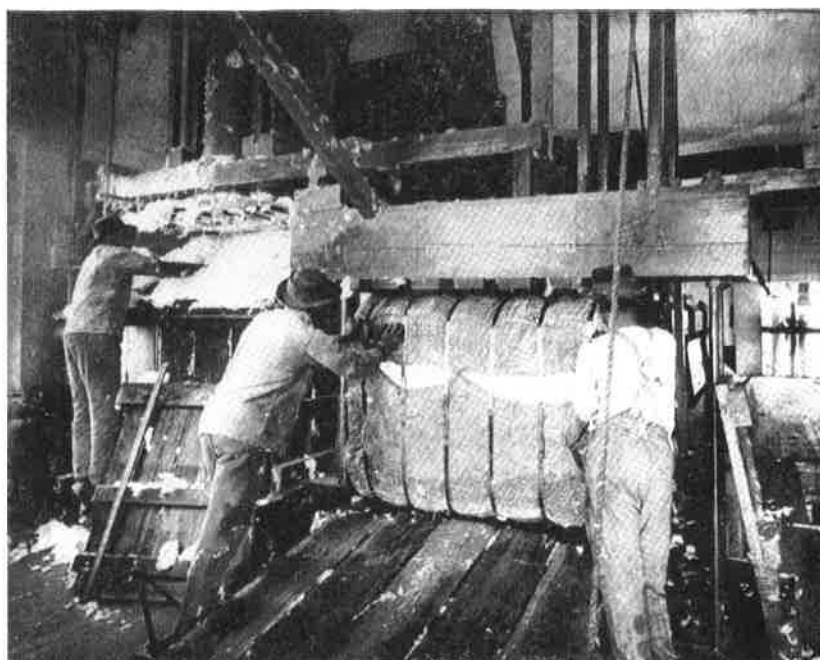
Dus dokterde men een systeem uit...

De hele productie werd gesorteerd naargelang de kwaliteit. Van elke kwaliteit werden monsters genomen, die beantwoordden aan de 'Standards', dit zijn door de 'Cotton Board' (een soort van katoenunie) samengestelde type-monsters. Deze laatste dienden als 'referenties'.



## **Balen worden naar de 'compress' gebracht om in een handelbaar volume te worden geperst**

(uit: COTTON GOES TO MARKET, Alston Hill Garside, New York 1935)



1893  
Cotton compress.



**Replica's van zogenaamde identificatieplaatjes (tags) die zwarte katoenplantage-slaven in de 18<sup>de</sup> en 19<sup>de</sup> eeuw als legitimatie verplicht om de hals moesten dragen. Van boven naar onder, recto/ verso:**

**- Valhalla Cotton Plantation Mer Rouge Louisiana (anno 1844) / field worker n°77**

**- Dillon County South Carolina (anno 1768, met adelaar) / Arundel Plantation Cotton & Tobacco n°64**

**- Kinlock Place Cotton Plantation (anno 1830) 3rd overseer (toezichter) n°124 / 'The bearer a black man is the property of Kinlock Place and is authorised to travel all roads in Georgtown County South Carolina with horse and slave whip at all hour of day or night' ('drager hiervan, een zwarte, eigendom van Kinlock Place, heeft de toelating om zich op alle wegen in Georgtown County met paard en slavenzweep te veplaatsen, bij dag als bij nacht')**

**- Walnut Cove Hall Cotton Plantation (anno 1763) Mississippi / n°113**

(verzameling MIAT, Gent)

**Links: een balenpers ('Cotton Compress') - postkaart anno 1893**

(verzameling MIAT, Gent)

Van hun kant zorgden de eigenaars eveneens voor type-monsters die zij dan naar hun buitenlandse vertegenwoordigers verzonden. Deze vertegenwoordigers noemde men "katoenagenten". Deze gingen dan op hun beurt naar de spinnerijen, dus de potentiële kopers. De agenten kenden natuurlijk de hoeveelheid die zij van een welbepaalde kwaliteit konden aanbieden.

De koper - meestal de spinnerij, soms ook een 'négociant' (groothandelaar) van zijn kant wist welke kwaliteit en kwantiteit hij nodig had voor een welbepaalde productie die hij moest spinnen/leveren.

Kwestie was om tot een akkoord te komen aangaande de prijs. Want zoals in elke handelstransactie wilde de ene partij ('verkoper') een zo hoog mogelijke prijs behalen, terwijl de andere partij ('koper') er liefst zo weinig mogelijk voor betaalde. Het doel van beiden was echter eenvoudig, namelijk een zo groot mogelijke winst realiseren.

Vandaar de volgende spirituele bepaling van katoen. Zij is Amerikaans van oorsprong. Deze wordt in het Engels gesteld, gevolgd door de vertaling. De Engelse tekst voor diegenen die er het vleugje 'spiritualiteit' niet van willen missen.

*"Definition of cotton:*

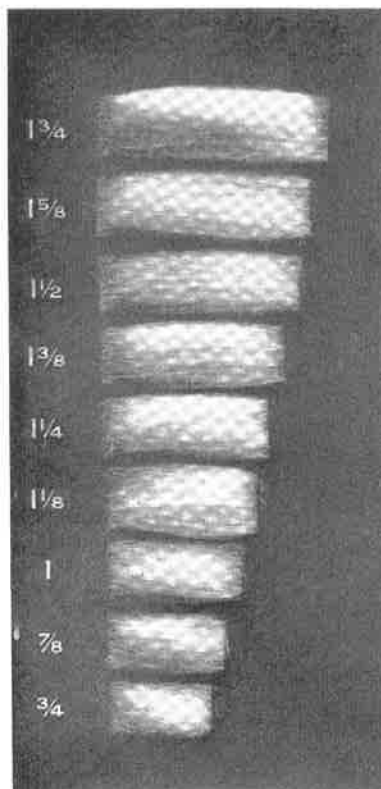
*Cotton is the overcoat of a seed that is planted and grown in the Southern States (of the U.S.A.) to keep the producer broke and the buyer crazy. The fiber varies in colour and weight and the man who can guess nearest the length of a fiber is called a cotton man by the public, a fool by the farmer, and a poor business man by his creditors. The price of cotton is fixed in New Orleans and New York and goes up when you have sold and down when you have bought..."*

*"Bepaling van katoen:*

*Katoen is het omhulsel van een zaad dat geplant wordt en groeit in de Zuidelijke Staten (van de V.S.) om de producent failliet en*

**Officieel door de regering goedgekeurde 'Standards' met de 3 graden 'Good Middling' (mooi wit) - 'Middling' (iets grijzer) 'Low Middling' (nog grijzer)**

(uit: COTTON GOES TO MARKET, Alston Hill Garside, New York 1935)



**Plukken en vaststellen van de vezellengtes**

(uit: COTTON GOES TO MARKET, Alston Hill Garside, New York 1935)





**Bemonsteren in een 'compress'-fabriek**

(uit: COTTON GOES TO MARKET, Alston Hill Garside, New York 1935)

de koper gek te houden. De vezel varieert in kleur en gewicht en de man die het beste de lengte van de vezel kan raden wordt door het publiek een katoenman genoemd, een gek door de kweker en een arme zakenman door zijn schuldeisers. De prijs van de katoen wordt vastgesteld in New Orleans en New York, en gaat net omhoog wanneer je verkocht hebt en naar beneden wanneer je gekocht hebt..."

Maar goed, veronderstellen we dat men tot een akkoord is gekomen - zowel over kwaliteit, kwantiteit, prijs als voorwaarden ('conditions').

Vooraf nog dit.

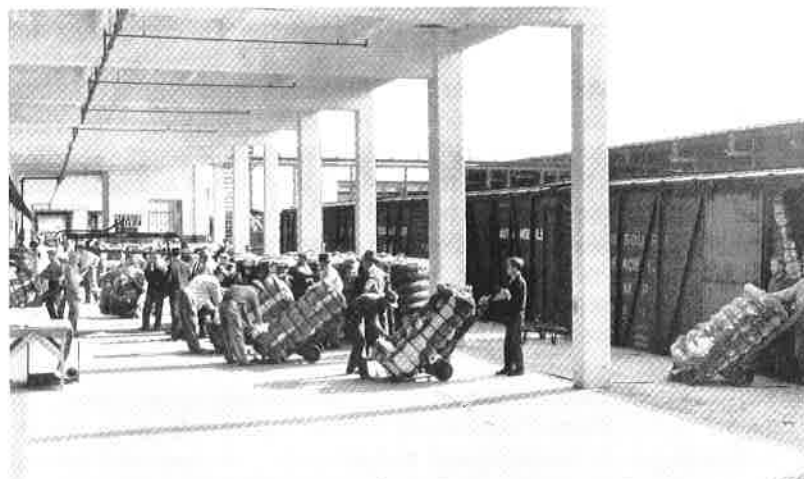
Het spreekt vanzelf dat de hele katoenproductie niet volledig in een verschepingshaven ligt opgeslagen. Wel zal men trachten zo dicht mogelijk gelegen opslagplaatsen te hebben. Althans voor wat de U.S.A. betreft. De situatie in het G.O.S. is enigszins anders.

Vanuit deze opslagplaatsen in de U.S.A. worden de balen ofwel per spoor of via wegtransport overgebracht naar de haven van inschepping, gelegen aan de Stille of Grote Oceaan of aan de Atlantische Oceaan (meestal deze laatste) en dan voornamelijk *Galveston, Houston, Brownsville* (Texas).



**Klasseren van de katoenmonsters op 'grade' (kwaliteit) en 'staple' (lengte van de vezel) in een klasseerkamer van de verscheper**

(uit: COTTON GOES TO MARKET, Alston Hill Garside, New York 1935)



**Lossen en wegen van de balen in New Orleans (USA)**

(uit: COTTON GOES TO MARKET, Alston Hill Garside, New York 1935)



**Balen katoen worden in zeeschip geladen op de kade van Galveston (USA)**

(uit: COTTON GOES TO MARKET, Alston Hill Garside, New York 1935)



**Balen katoen worden in zeeschip geladen vanuit een binnenschip in de haven van Savannah (USA)**

(uit: COTTON GOES TO MARKET, Alston Hill Garside, New York 1935)

In het G.O.S. daarentegen worden de balen katoen dicht bij de velden opgeslagen, en vandaar dan vervoerd per spoor of per schip. Per schip van de Zwarte Zee langs de Middellandse Zee voor de landen van het Middellandse Zeegebied, bijvoorbeeld Italië, voormalig Joegoslavië, en dergelijke meer... Of per spoor naar de aan de Baltische Zee gelegen havens: *Riga* (Letland), *Klaipeda & Ventspils* (Litouwen), *Moermansk* (4) en *Sint-Petersburg* (voormalig Leningrad), om vandaar naar de Noordzeelanden te worden verscheept: België, Nederland, Frankrijk, Duitsland.

#### **Eerste fase**

Dit is de verscheeping van het land van oorsprong naar het land van bestemming.

Voor de goede orde: men zal steeds spreken van *land van oorsprong*, dit is het land waar de katoen is gegroeid, of het *land van herkomst* als het gaat om katoen die om een of andere reden eerst 'in transit' werd opgeslagen nadat het uit het land van oorsprong werd verscheept.

Veronderstellen we dat N.V. Belgische spinnerij 'Loutex', door bemiddeling van katoenagent

Hubain, 100 balen U.S.A. katoen gekocht heeft, met volgende contractuele gegevens:

"Merk: A B C D

Kwaliteit (5): *Good Middling* (oorsprong San Joaquin Valley)

Lengte van de vezel: 1-1/16"

Factuurgewichten:

bruto = 23.500 kg

tarra = 500 kg

nett = 23.000 kg.

Verkoopcondities:

C.I.F. Antwerpen.

Controleur: F.L.V. & Co., Gent.

Kostprijs: wordt ofwel berekend aan BEF per kg netto, ofwel aan

\$cts per Lb net, indien het netto-gewicht is uitgedrukt in Lbs (= *English pounds*).

Aldus krijgen we een factuurprijs ofwel in

- in BEF: bijvoorbeeld BEF 65,53 per kg/netto wordt dit 23.000 kg à 65,53 = BEF 1.507.190 (*momenteel zou dit zijn: € 1,6244 per kg/netto = € 37.362,26*)

- in US Dollars: bijvoorbeeld \$cts 81,65 per Lb/net.

Hier zal naargelang de verkoopscondities (Gent - Le Havre - Liverpool - Rotterdam - Bremen of Milano '*rules*') de omzettingcoëfficiënt verschillen.

Zo is voor de Gentse condities een coëfficiënt van toepassing van: 1 Lb = 0,453592 kg, of 1 kg = 2,2024622 Lbs. En dus zal voormeld nettogewicht van 23.000 kg als volgt worden berekend, wanneer de factuur in USD wordt opgemaakt en betaald: 23.000 kg x 2,2024622 = 50.706 Lbs, aan \$cts 81,65 = USD 41.401,45.

Deze 100 balen zijn verkocht geworden op *C.I.F.* Antwerpse condities (*Cost, Insurance & Freight* - in het Frans *C.A.F. = Coût, Assurance & Frêt*).

De 'verkoper' moet nu zorgen dat dit lot op de gestelde tijd in Antwerpen aankomt. Daartoe moet hij, aangezien het een *C.I.F.*-contract is:

1) plaats reserveren op een schip dat bij voorbeeld vertrekt vanuit de haven Galveston en dat Antwerpen zal aandoen

2) zorgen dat dit lot tijdig en *op zijn kosten* vervoerd wordt vanuit zijn opslagplaats naar de plaats van inschepping (in dit geval hier Galveston)

3) zorgen dat hij een '*clean Bill of Lading*' verkrijgt van de kapitein van het schip - in feite de rederij aangezien de kapitein deze vertegenwoordigt, dit is: dat er geen zichtbare averij (schade) aan de balen en/of de katoen is ('*clean B/L*' = cognossement of zeevrachtbrief zonder opmerkingen van averij)

4) een zeeverzekering afsluiten geldig tot op de plaats van ont-schepping, in feite de haven van bestemming, zijnde Antwerpen

5) de zeereis, dus het vervoer Galveston/Antwerpen betalen

6) zijn vertegenwoordiger in het land van bestemming, dit is de

'controleur' verwittigen van deze verscheping

Aangezien er hier gesproken wordt over de verplichtingen van de 'verkoper' ten overstaande van de 'koper', heeft deze laatste dus rechten. En die zijn dan dat:

1) hij kan eisen dat zijn goederen op de gestelde plaats, voorzien tijdstip en met dat welbepaalde schip in Antwerpen aankomen - tenzij er overmacht in het spel is, zoals: weersomstandigheden, oorlogstoestanden, ongevallen, en dergelijke meer

2) zijn goederen in goede orde, vrij van averij en overeenkomstig de bepalingen van het contract afgeleverd worden in de uiteindelijke haven van bestemming, zowel wat aantal, gewicht en kwaliteit van de aangekochte balen katoen betreft

Aangezien er twee partijen zijn, is het vanzelfsprekend dat beide zowel verplichtingen als rechten hebben.

Hiervoor zijn de *verplichtingen* van de 'verkoper' en de *rechten* van de 'koper' aangehaald. De rollen zijn dus omkeerbaar.

Bijaldien heeft de 'verkoper' ook *rechten*, en wel de volgende:

1) dat de 'koper' in de eerste plaats zorgt dat de goederen betaald worden. Daarvoor zijn er in het 'Contract van Gent', inzake zulke verhandelingen, geldende verschillende modaliteiten voorzien, bindend voor beide partijen

2) dat de 'koper' binnen een welbepaalde termijn de goederen opneemt en beoordeelt op aantal, gewicht, averij en kwaliteit

3) dat de uiteindelijke afrekening binnen de voorziene tijdspanne plaatsgrijpt.

De 'koper' van zijn kant heeft dan ook tegenover de 'verkoper' zekere *verplichtingen*.

Te weten:

1) de goederen betalen op het in het contract bepaalde tijdstip en volgens de contractuele clausules. Gewoonlijk is dat op het moment dat de originele verschepingsdocumenten worden aangeboden

2) ervoor zorgen dat hij binnen de termijn de goederen opneemt en kan nazien op kwaliteit, wil hij bekomen dat, bij eventuele

afwijkingen, zijn bezwaren ontvanke-lijk wordt verklaard

3) tijdig zijn afrekening indienen voor eventueel gewichts - en kwaliteitsverschil.

### **Tweede fase**

Vervoer van de plaats van ont-schepping naar de uiteindelijke bestemming.

De hoger vermelde 100 balen staan nu te Antwerpen op kade. Het is nu de kwestie deze in de spinnerij van de koper te krijgen of op een andere door hem bepaalde plaats.

Het kon namelijk zijn dat de spinnerij een grote hoeveelheid had aangekocht (vergeten we het speculatieve aspect niet, het gaat immers om een grondstof) en daarvoor geen plaats had in haar eigen magazijnen. Dan werden die balen opgeslagen in magazijnen, gelegen in de haven van bestemming of in de stad waar de fabriek gevestigd was.

Het vervoer van de haven van Antwerpen, in het cognossement bepaald als zijnde de plaats van lossing der goederen, kan op drie manieren gebeuren, te weten: per binnenschip, per spoor, per vrachtwagen (dus wegvervoer).

#### *1) Per binnenschip*

Deze wijze van vervoer is, vanaf midden van de jaren 1960, in onbruik geraakt, en dit ten voordele van het wegvervoer. Tot begin de jaren 1960 gebeurde dit nogal op een regelmatige wijze, tenminste voor wat het traject Antwerpen/Gent betreft. De meest gebruikte aanlegplaatsen waren toen: de kaden van de oude Gentse haven aan de Graslei en/of Koornlei (tot het begin van 1950), de Voorhaven (hangars 20/21/22), Port Arthur (kaden 32/33/34/35/36, diverse katoennaties onder andere *Agence Maritime Minne*), en de kade achter het zwembad Van Eyck, waar een zogenaamde *beurtdienst* gevestigd was (Beurt Dens) (6).

De balen werden dan op de kade gelost en dan al of niet recht-streeks, na behandeling (wegen, bemonsteren en nazicht op eventuele averij), op vrachtwagens geladen om vervoerd te

worden naar de desbetreffende spinnerij. En er waren destijds nogal wat spinnerijen in Gent gevestigd.

Tot midden de jaren 1950 gebeurde dit stadsvervoer nog regelmatig met paard en kar. Geleidelijk aan werd deze wijze van vervoer dan vervangen door gemotoriseerd vervoer. Alles diende dan steeds vlugger te geschieden. Binnenschepen brachten nog wel katoenvracht (en andere) vanuit de haven van Rotterdam naar Antwerpen, waar dan de overslag gebeurde.

Eveneens tot einde de jaren 1960 was er in de Gentse haven een grote bedrijvigheid van aankomst van katoen. Dikwijls kwamen de zeeschepen, na Antwerpen te hebben aangedaan, rechtstreeks naar Gent. Het gebeurde zelfs regelmatig dat zij Gent rechtstreeks aandeden.

In de loop der jaren 1960 van de vorige eeuw, meerde op zeker ogenblik een zeeschip aan in Port Arthur met een lading van 10.000 balen Amerikaanse katoen.

De rechtstreekse verbinding met de Noordzee via de Westerschelde is in hoofdzaak te danken aan de Nederlandse Koning Willem I die in minder dan twee jaar, namelijk van 1825 tot 1827, het kanaal Gent/Terneuzen liet graven. met tot gevolg:

- de verbinding Gent/Noordzee werd van 170 km teruggebracht naar 55 km
- de eerste stoomschepen konden in de tweede helft van de 19<sup>de</sup> eeuw Gent aandoen, en de katoen werd rechtstreeks vanuit de Verenigde Staten van Amerika of India naar Gent gebracht.

Ten bewijze daarvan een certificaat dat de Stad Gent verleende aan de kapitein van de s/s 'Westergate', die op 12 juli 1886 in de Voorhaven aanlegde met een lading van 9.416 balen ruwe Indische katoen. Van deze 'heugelijke gebeurtenis' is ook een herdenkingsfoto aangemaakt. Het werd het begin van de rechtstreekse verbinding tussen de haven van Gent en Indië (in het Frans sprak men van "les Indes").

Helaas. Geleidelijk aan verdwenen veel spinnerijen uit Gent, en met hen het aanbrengen van balen katoen per schip.

### 2) Per spoor

Eveneens tot begin de jaren 1960 kwam het regelmatig voor dat grote ladingen ruwe katoen per spoor werden aangevoerd en rechtstreeks tot in de spinnerij konden worden gebracht en gelost. Nogal wat spinnerijen beschikten over een privé spoorwegaansluiting, wat hen toeliet dat wagonladingen rechtstreeks van het station van bestemming tot in de fabriek konden gebracht worden.

Daar werden dan alle ontvangstwerkzaamheden en -formaliteiten gedaan.

Met de opkomst van het wegvervoer en het verdwijnen van spinnerijen raakte ook dit in onbruik.

### 3) Langs de weg

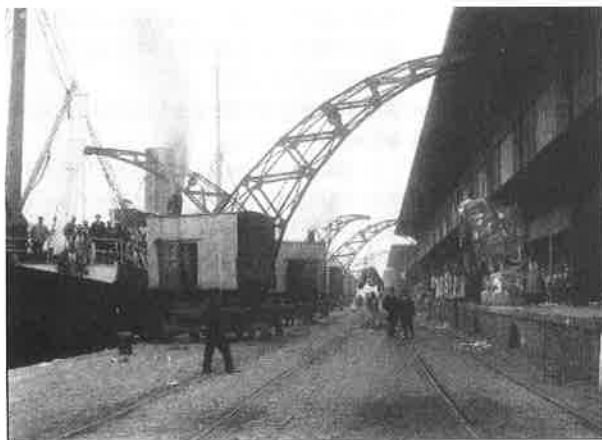
Dit is sedert pakweg halfweg de jaren 1960 de meest gebruikte wijze om de balen katoen vanuit Antwerpen naar hun Belgische bestemmingen te brengen. Niet alleen België, maar ook naar de ons omringende landen zoals Duitsland (destijds enkel West Duitsland, de B.R.D.), Frankrijk, en ook Italië, Zwitserland, Spanje, Portugal, en zelfs naar landen van het toenmalige Oostblok (met alle ingewikkelde formaliteiten van dien).

Maar vooraleer de balen hun uiteindelijke bestemming konden/mochten bereiken, diende er vooreerst nog een en ander aan formaliteiten in de haven van aankomst te gebeuren.

Het is nu wel zo dat er volgens de in België geldende normen voor internationale transacties steeds Belgische vertegenwoordigers de nodige formaliteiten en dies meer regelden.

Dit gaat dan om: invoer met alle daaraan verbonden douaneformaliteiten (7), het ontvangen van de goederen in naam van de 'koper', het vervoeren naar de uiteindelijke bestemming.

In dit welbepaald geval spreken



**Het lossen van de balen aan de katoenloodsen aan de Voorhaven ca.1900. Met binnenschepen werden deze katoenbalen op de Gentse waterlopen over de verschillende textiel fabrieken verdeeld. Hieronder het lossen van katoenbalen op de Korenlei.**

(repro's verzameling MIAT, Gent)



**De eerste katoenloodsen van de stucwerkers, nog in hout opgetrokken, langs het Groot Dok**

(uit: LES ORIGINES ET L'ORGANISATION DE LA FILATURE DE COTON EN BELGIQUE, Pierre De Smet, Brussel 1926)

**Rechts: herinneringsdiploma en -foto van het stoomschip s/s 'Westergate', dat als eerste de Gentse voorhaven aandeed met een lading katoenbalen uit Indië i.p.v. de U.S.A.: een kentering in de keuze van leveranciers van katoen voor de Gentse spinnerijen**

(verzameling auteur en Stadsarchief Gent)

Le Port de Gand en relations directes avec les Indes

LE 12 JUILLET 1886

# LA VILLE DE GAND

A CÉLÉBRÉ L'ENTRÉE DANS SON PORT  
DU STEAMER ANGLAIS WESTERGATE, CAPITAINE JAMES, ARRIVÉ DE BOMBAY  
AVEC UN CHARGEMENT DE 9416 BALLES DE COTON BRUT.

CET ÉVÉNEMENT MARQUE UNE DATE DANS L'HISTOIRE DU PORT DE GAND. IL INAUGURE SES RELATIONS DIRECTES  
AVEC LES INDES ET L'EMPLOI DU NOUVEL OUTILLAGE DE L'AVANT-PORT.

LA VILLE DE GAND, VOULANT RECONNAÎTRE L'INTELLIGENTE INITIATIVE,

DE MESSIEURS VOLKART FRÈRES, DE WINTERTHUR ET BOMBAY, CHARGEURS DES COTONS A BORD DU STEAMER WESTERGATE,

MONSIEUR ÉDOUARD JOSKI, DE GAND, CONSIGNATAIRE DU CHARGEMENT,

MESSIEURS WEATHERLEY, MEAD ET HUSSEY, Cap<sup>t</sup> J. R. JAMES ET

G. C. DE BAERDEMAECKER, RESPECTIVEMENT ARMATEURS, CAPITAINE ET COURTIER DU STEAMER WESTERGATE,

LEUR A DÉCERNÉ LE PRÉSENT TÉMOIGNAGE DE SATISFACTION.

LE COLLÈGE DES Bourgeois et Échevins,

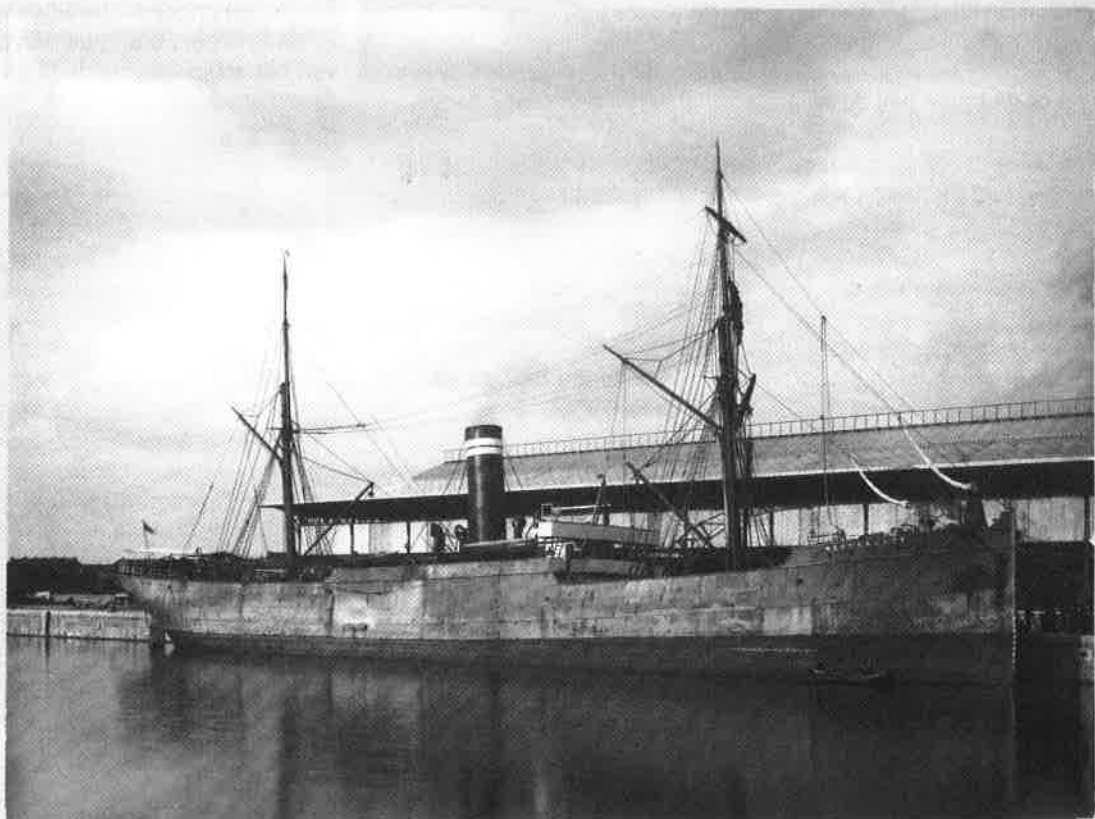


LE SECRÉTAIRE COMMUNAL,

*De Bruyckere,*

*J. R. James*  
*G. C. de Baeremaeker*

## WESTERGATE



Photographie

Ch. D. H.

PREMIER STEAMER entré dans le port de Gand venant directement DES INDES  
avec un chargement de 9416 BALLES COTON à la consignation de Monsieur EDOUARD JOSKI

— 8 JUILLET 1886 —



we van ontvangstformaliteiten die uitgevoerd werden door de ontvanger die optrad op last van de 'koper'. De gebruikte term hiervoor was: *ontvangstexpediteur* (in het Gents gemeenzaam genoemd: de '*réceptionnaire*'). Het is de evidentie zelf dat vanwege de andere partij, in casu de 'verkoper', er eveneens een Belgische vertegenwoordiger zijn belangen behartigde en verdedigde, in gangbare termen de '*controleur*' genoemd. Zijn taak bestond erin nauwlettend toe te zien of er bij de in ontvangstname door de ontvangstexpediteur geen onregelmatige praktijken werden toegepast.

Om een goed begrip te hebben voor de specifieke verplichtingen en verantwoordelijkheden tegenover hun respectievelijke opdrachtgevers volgt hierna een summier beschrijving van hun taken:

- de controleur

Deze vertegenwoordigt de 'verkoper'. Zijn taak bestaat erin aanwezig te zijn op het moment dat het lot ruwe katoen van de 'verkoper'/verscheper in de haven wordt gewogen. Hij wordt daartoe door de ontvangstexpediteur uitgenodigd.

Hij ziet na of de balen wel degelijk juist gemerkt zijn (ABCD), of het toegekomen aantal juist is, noteert de gewichten baal per baal, kijkt of er geen zichtbare averij is, en maakt daarvan een rapport op, dat hij zo spoedig mogelijk opstuurt naar zijn opdrachtgever. Zijn taak is, in vergelijking met deze van de ontvangstexpediteur, niet zo uitgebreid.

Is de technische terminologie meestal Engels, in de Belgische (en voornamelijk Gentse) katoenwereld overheerste de taal van Molière, namelijk het Frans...

Anders is het gesteld met de taken van:

- de ontvangstexpediteur (*réceptionnaire*)

Zijn taak begint reeds bij het ontvangen van het bericht dat er een lot ruwe katoen op komst is. Hij moet dan reeds zorgen dat alles in gereedheid wordt gebracht

voor het goede en vlotte verloop van de werkzaamheden eens het schip is aangemeerd, gelost en de balen op kade staan.

Hij zorgt ervoor dat de 'controleur' verwittigd wordt van dag en uur van weging, op die welbepaalde plaats (kade of hangar) in de haven van lossing.

Hij zorgt ervoor dat het nodige havenpersoneel beschikbaar is om alle werkzaamheden opeenvolgend te laten verlopen. Hij ziet ook na of de balen wel degelijk juist gemerkt zijn (ABCD) en dat het aantal juist is, ziet toe op het wegen van de balen, en of de opgegeven tarra overeenstemt en laat, indien nodig, de tarra vaststellen. Hij laat de nodige monsters nemen, dit wil zeggen een meestal 100 % dubbele bemonstering: één vrije bemonstering en één dienstig als 'arbitrage' (ingeval van betwisting). Daarnaast vervult hij de nodige douaneformaliteiten, contacteert een vervoerder die de balen in de haven moet komen laden en naar de spinnerij (of andere plaats) vervoeren, sluit de nodige verzekering af.

Dit voor wat het praktische werk op de plaats van lossing aangaat.

Nadien volgt een hele rits administratief werk: een rapport van weging opmaken, dit is een gedetailleerde lijst samenstellen met nummer en eventueel vermelding van de originele nummers die op de baal geschilderd zijn of eraan bevestigd met een label (etiket), een globaal gewichtsrapport opmaken, zijn bevindingen vermelden op dat rapport en/of in een brief.

Dit voor wat betreft de specifieke werkzaamheden van de ontvangst-expediteur. Een ingewikkelde en verantwoordelijke opdracht dus.

Maar er is meer...

Het spreekt vanzelf dat, indien er averij werd vastgesteld, er nog meer administratief werk bij komt kijken, vooral dan in verband met de nodige aangifte bij de verzekeringsmaatschappij(en), en afwikkeling van het dossier. En dit laatste kon nogal wat tijd in beslag nemen.

Trouwens, was dit niet enkel het geval bij vaststelling van averij aan de katoen - ook bij brand!

Veronderstellen we, wat destijds wel vaker gebeurde, dat een omvangrijke partij katoen tijdelijk wordt opgeslagen, hetzij in de havenloodsen bij aankomst, of in een door de spinnerij ('koper') aangeduid magazijn in de stad waar de koper zijn spinnerij(en) heeft.

Deze partij wordt vanzelfsprekend tegen brand verzekerd. Breekt in die loods of in dat magazijn brand uit, dan zal de ontvangstexpediteur ('*réceptionnaire*') de zaak met de verzekeringsmaatschappij afwickelen, in opdracht uiteraard van de spinnerij.

Het spreekt voor zich dat er nogal wat tijd overheen gaat vooraleer zulk een dossier zijn beslag krijgt. Er komen namelijk diverse maatschappijen aan bod: deze van de eigenaar der goederen, deze van de magazijneigenaar,...

Is de brand ontstaan door toedoen van een derde (bijvoorbeeld de vervoerfirma of *transporteur*), dan wordt zijn verzekeringsmaatschappij eveneens bij de zaak betrokken.

En als het ongeluk ermee gemoeid is, en er breekt brand uit aan boord van het schip waarmee deze partij katoen verscheept is, dan sleept de zaak voor de betrokken partijen een aantal maanden, zoniet jaren aan, vooraleer alles definitief is opgelost.

Het is dus wel duidelijk dat de '*réceptionnaire*' in deze een heel pak administratieve taken heeft te vervullen. En dus moet beschikken over degelijk geschoold personeel.

Er volgt evenwel nog een fase, waarin de vertegenwoordigers van zowel de 'koper' als de 'verkoper' toch nog een rol (kunnen) spelen.

### **Maar vooraf dit nog...**

Wanneer de balen uit het schip gelost waren en in de aanpalende loodsen waren gestapeld, werden zij gewogen, baal per baal. In Gent gebeurde dit in jaren 1945 tot pakweg 1970 nog regelmatig ofwel in de hangars 21 tot en met 23 aan de Voorhaven ofwel in de hangars 34 tot en met 36 aan Port Arthur. Dokwerkers brachten de

**De genomen monsters worden  
klaargemaakt voor verpakking**  
(repro auteur)



**De bemonstering van balen ruwe  
katoen door een controleur**  
(repro auteur)



**Onder: het transport van balen  
katoen met een zgn. 'duvel' in de  
haven of in de spinnerijen had  
één gemeenschappelijk kenmerk:  
hard labour....**

(foto Gentse Textielschool, repro MIAT,  
Gent)



balen met een zgn. 'duvel' tot op de 'bascule' (lastenweegschaal) om gewogen te worden in bijzijn van de *controleur* en de 'réceptionnaire'.

In Gent was het de gewoonte dat er bij de weging een derde persoon aanwezig was, namelijk een 'gezworen meter en weger' van de Stad Gent. Zijn verslag was doorslaggevend wanneer er door een der partijen een optelfout werd vastgesteld.

Het was namelijk de gewoonte dat 'controleur' en 'réceptionnaire' zich telefonisch akkoord stelden omtrent hun bekomen resultaat. Dit gaf soms aanleiding tot heftige en heroïsche telefoongesprekken (op het hilarische af) wanneer er een verschil werd vastgesteld, al ging het soms maar om een 0,5 kg (zoals men in het Gents dialect zegt: "t soap was de kuule nie weerd", maar ja – zijn gelijk krijgen was soms belangrijker!). Het rapport van de 'gezworen weger en meter' bracht meestal de redding.

Het gewicht van de balen verschilde nogal van herkomst tot herkomst.

Amerikaanse balen wogen gemiddeld ca. 225 kg. Balen uit India of Pakistan wogen gemiddeld 190 kg. Egyptische balen katoen hadden een gemiddeld gewicht van om en bij de 340 kg. Balen uit het toenmalige Belgisch Congo wogen ofwel 50 kg ofwel 100 kg, en werden respectievelijk per 4 of per 2 gewogen.

In de loop van de jaren 1970 kwam er nogal wat katoen uit Turkije binnen - deze balen wogen gemiddeld 200 kg, evenals de balen katoen afkomstig uit de katoenstreken van het G.O.S.

Nadat de balen gewogen waren werden er monsters genomen, gewoonlijk twee per baal (zie verder). Verder werd er tijdens de weging nagegaan of er geen zichtbare averij aan de balen was, en werd de tarra gecontroleerd. Dit voor wat het fysisch controleren van de balen op kade aan gaat.

Wanneer de mannen die tijdens de dag de balen hadden gecontroleerd, hun gewicht in kilogram hadden opgetekend (baal per baal), eventueel indien vereist de originele nummers van de balen hadden genoteerd, samengeteld, dan volgde op het bureel voor hen nogal wat cijferwerk.

Vergeet niet dat in de jaren kort na de Tweede Wereldoorlog het technologisch hoogstandje 'computer' nog niet was uitgevonden, zeker niet voor dagelijks en eenvoudig gebruik. Het aantal rekenmachines was ook al beperkt, en dus moest men het vermenigvuldigen met de hand doen.

En het was geen sinecure om een gewicht van 23.500 kg om te zetten naar Lbs (dit is: vermenigvuldigen met de coëfficiënt 2,2024622 – de 'negenproef' was hierbij een noodzakelijk hulpmiddel). Men kon natuurlijk ook het kilogewicht delen door de coëfficiënt 0,453592, wat minder vlot ging en dus minder gebruikelijk was.

Was er een te grote afwijking van gewicht (bijvoorbeeld voor een lot Amerikaans katoen), dan kon het gebeuren dat ten behoeve van de Amerikaanse Verscheper het gewicht baal per baal van kilogram naar Lbs. moest worden omgezet.

Maar daarvoor bestonden gelukkig vooraf gedrukte tabellen.

Nadien volgde dan het verdere administratief werk der kantoorbedienden.

Zij moesten alles netjes met de schrijfmachine verwerken, hetzij een globaal rapport, hetzij een gedetailleerde gewichtnota met globaal gewichtrapport. Dit alles dan vergezeld van een al of niet uitgebreide uitgetikte brief, en met de desbetreffende factuur.

Uitzonderlijk kreeg de ontvangst-expediteur de opdracht om balen uit een stock balen, een lot samen te stellen dat verkocht was aan een overzeese koper. Dus moest alles in gereedheid gebracht worden voor de verscheping ervan.

Eerste werk was natuurlijk de aangeduide balen te gaan uitsorteren, wat gebeurde aan de hand van een door de verkoper opgestelde lijst. Dit impliceerde dat men baal per baal op in eerste instantie gewichtsnummer moest gaan uitzoeken.

Dan volgde er een tweede weging met een nieuwe nummering.

Wanneer dit alles gedaan was, moesten de balen die bij aankomst bemonsterd waren en dus gaten vertoonden, volledig hersteld worden - dus alle gaten dichtgenaaid.

Onnodig te zeggen dat dit enerzijds een secuur trieerwerkje meebracht in het magazijn, en dat de aangestelde controleur zich best niet van baal vergiste (anders zwaaide er wat!).

Anderzijds was er eveneens een niet te onderschatten administratieve kant aan zulk een verscheping.

### **Derde fase**

De 100 balen van het merk ABCD zijn uiteindelijk in goede orde afgeleverd in de N.V. Belgische spinnerij "Loutex".

Hier eindigt meteen de opdracht van de voormelde vertegenwoordigers, toch voor wat betreft hun specifieke werkzaamheden.

En begint meteen het werk van de 'koper', hetzij de spinnerij, hetzij de 'negociant'.

### *Nazicht op de kwaliteit*

Vooraf de beschrijving van de kwaliteit waaraan de katoen moet voldoen, zowel wat klasse/kleur als stapellengte (vezel) betreft.

Het spreekt vanzelf dat de spinner niet hals over kop de aangekomen 100 balen zal gaan verwerken. Er zijn vooraf nog enkele zaken op punt te stellen.

Eerst en vooral het nazicht op de kwaliteit.

Dit gebeurt door het 'uitklasseren' van de op deze 100 balen genomen monsters. Dit klasseren gebeurt in speciale plaatsen, met ofwel aangepast kunstlicht, ofwel daglicht binnenkomend langs de *noordkant* (via ramen of via bovenlichten in sheddaken), dit om zo exact mogelijk de kleur te kunnen bepalen.

Zoals hiervoor reeds vermeld is het een van de werkzaamheden van de 'réceptionnaire'. Gewoonlijk neemt men 100 % dubbele monsters, te weten: een stel 'klassement-' en een stel 'arbitrage-monsters'.

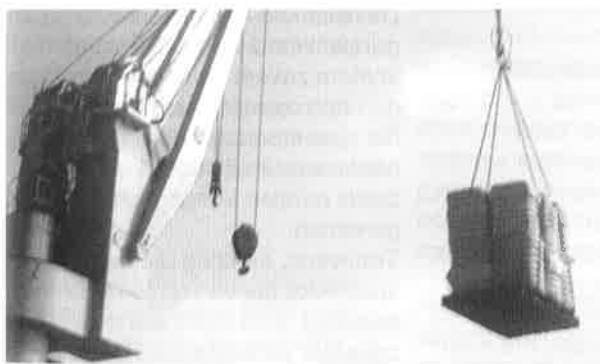
Elk monster bevat een etiket met vermelding van merk en nummer van de baal waaruit ze genomen werden. De monsters werden verpakt per 50, dit is: een pak van

### **Lossen van balen katoen uit een binnenschip**

(repro auteur)

### **Herstellen van balen voor verschepping - dichtnaaien van de monstergaten (onder en midden)**

(repro auteur)



### **Balen worden in opslagplaats per merk gestapeld**

(repro auteur)

1 tot en met 50, een tweede met de monsters 51 tot en met 100. De pakken met de 'arbitrages' werden verzegeld door middel van een loodje op de sluiting, en eveneens verpakt van 1 tot 50 en van 51 tot 100. Dus op dezelfde wijze als de klassemontsters.

De 100 %-bemonstering gold niet voor alle oorsprongen. Op het katoen uit India en Pakistan werden 10 % monsters genomen - op Kongolees katoen (zeer regelmatige aankomsten tot in 1960) werden 50 % monsters genomen.

Voor het uitklasseren van de monsters deed de 'koper' veelal beroep op een specialist terzake. Niemand echter belette hem om zelf de binnengekomen katoen te beoordelen of de kwaliteit wel overeenkwam met de contractuele beschrijving. Maar om zoveel mogelijk betwistingen te vermijden, verkoos hij het oordeel van een 'onafhankelijke' persoon. Het komt er bij het klasseren op aan elk monster, dat dus één welbepaalde baal vertegenwoordigt (bij 100 % bemonstering uiteraard), te beoordelen op kleur, klasse, lengte en sterkte (weerstand) van de vezel ('stapel'). Dit in functie van de kwaliteitsbeschrijving opgegeven in de verkoopfactuur en/of contract én de voor deze specifieke partij betaalde prijs.

Het 'uitklasseren' gebeurde manueel, dit is: men nam van het monster een handvol katoen. Tussen duim en wijsvinger werd deze 'pluk' dan in twee getrokken, vervolgens nam men met de ene hand het uiteinde van de 'pluk' en trok men lichtjes de vezels los. Aldus bepaalde men de lengte en de sterkte van de vezel. Kleur en onzuiverheden werden op zicht bepaald.

De door de 'koper' (spinnerij of 'negociant') aangeduide persoon kan zijn:

- 1) ofwel een onafhankelijke, die voorheen niets te maken had met noch de in ontvangsname noch de controle daarop
- 2) ofwel iemand verbonden aan de fabriek zelf
- 3) ofwel degene die gezorgd heeft

**Rechts: bepalen met de hand van de vezellengte - de verschillen-de stadia om tot het uiteindelijke resultaat te komen**

(uit: AMERICAN COTTON HANDBOOK, Textile Book Publishers Inc., 1949)

voor de in ontvangsname van deze partij voor rekening van de 'koper', in casu de 'réceptionnaire' 4) ofwel de vertegenwoordiger van de 'verkoper', dus de 'controleur'.

Wat de personen in 2) en 4) aangaat, is dit meestal ongebruikelijk. Alhoewel de spinnerij natuurlijk evengoed over mensen beschikt die katoen kunnen beoordelen en dit ook doen. Persoon 2) is wel competent genoeg, maar er kan vanwege de 'verkoper' betwisting rijzen bij eventuele vaststelling van afwijking van het gevonden negatieve resultaat.

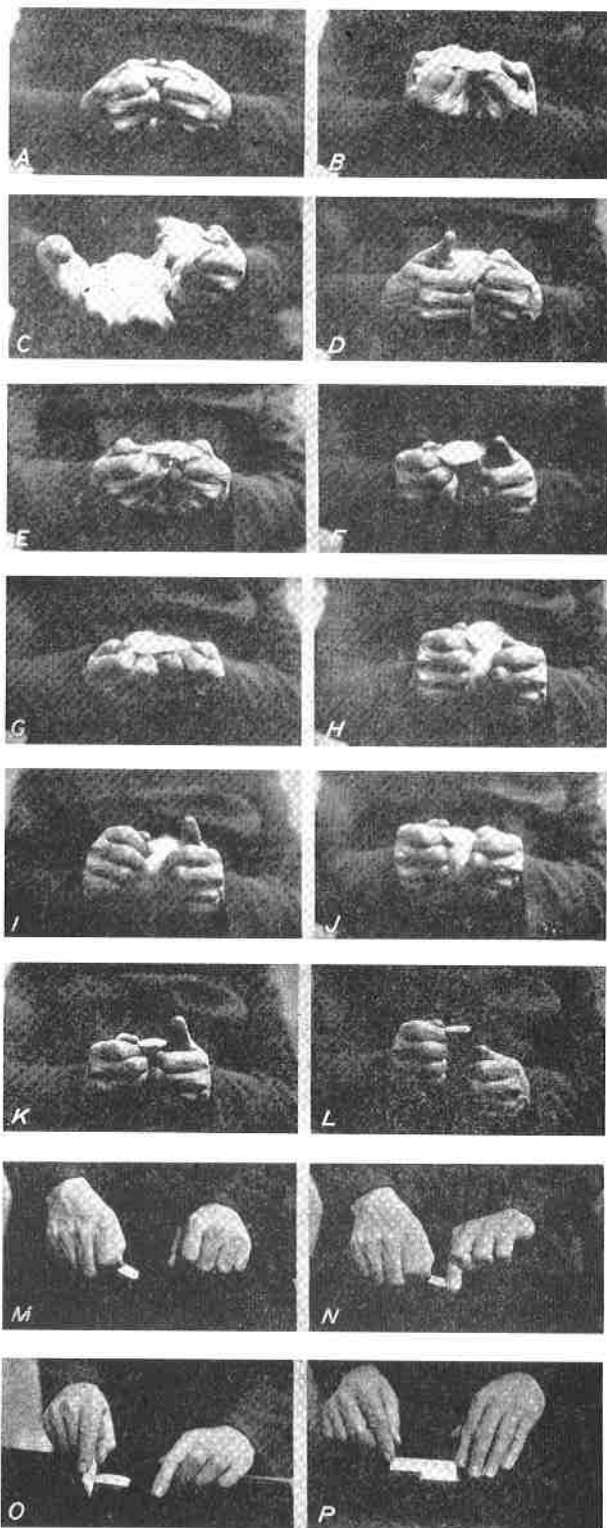
Persoon 4) is eveneens competent, maar kan, bij kennis van het lot, bevooroordeeld zijn of bevonden worden, wat dan eveneens aanleiding kan geven tot betwisting. Uiteraard hier door de 'koper'.

Blijven over ofwel persoon 1) ofwel persoon 3), die dan 'onbevooroordeeld' kunnen klasseren, en een juist en (soms) streng oordeel vellen.

Dit alles kan nochtans best gerelativeerd worden. Er zijn immers zoveel belangen vooral dan op commercieel vlak die op het spel staan. En dus wordt er bij het klasseren de belangen van beide partijen in ogenschouw genomen.

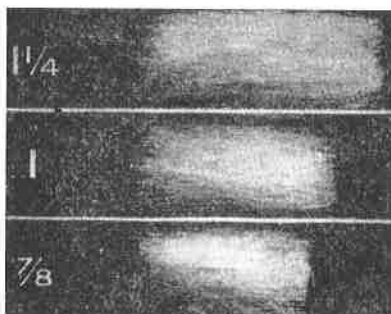
Trouwens, de kring die deze specifieke tak van onze nijverheid behartigt is zo klein, dat de zakelijke verwevenheid groot is. Er kan dus relatief weinig onopgemerkt gebeuren. Trouwens, aan de integriteit van zowel de 'controleur' als van de 'réceptionnaire' werd niet getwijfeld !

Wordt er nu toch een te groot verschil vastgesteld met de in de factuur en/of contract vermelde kwaliteit en de werkelijk afgeleverde katoen, dan staan er grosso modo drie wegen open om zulks te regelen.



**Drie verschillende vezellengtes**

(uit: AMERICAN COTTON HANDBOOK, Textile Book Publishers Inc., 1949)





Maandelijks of tweemaandelijks werden door de verschillende 'katoenbeurzen' normen opgesteld voor eventuele afwijkingen inzake kleur, klasse, stapellengte, en dit naargelang de oorsprong van de katoen.

Deze cijfers zijn bindend voor alle betrokken partijen, en dienen dus als referentie bij eventuele klachten/betwistingen en de regeling daarvan.

## De minnelijke schikking

Er worden bijvoorbeeld op de 100 balen ABCD 'Good Middling' 1-1/16" volgende afwijkingen vastgesteld :

Gevraagde vergoeding per Lb/net

a) inzake klasse/kleur

- 35 balen wijken af van de kleur
- = 50 pts. per baal
- 30 balen wijken af inzake kleur/klasse
- = 100 pts. per baal
- 10 balen wijken af inzake klasse
- = 75 pts. per baal
- 25 balen 'passeren' (komen dus overeen met contract)

b) inzake stapellengte:

- 35 balen geven maar 1-1/32"
- = 75 pts. per baal
- 15 balen geven maar 1" (= 1 inch)
- = 100 pts. per baal
- 50 balen 'passeren' (geven dus volgens contract 1-1/16")

Het lot is gemakshalve geklasseerd geworden door

de ontvangstexpediteur (dus vertegenwoordiger van de spinnerij).

Deze laat nu, in opdracht van zijn opdrachtgever, de resultaten weten aan de controleur (vertegenwoordiger van de 'verkoper'), die deze dan op zijn beurt doorstuurt naar zijn opdrachtgever.

De 'verkoper', die eveneens over een klassement van de verkochte partij beschikt, vergelijkt de hem toegestuurde cijfers. Ofwel vindt hij dat zijn koper gelijk heeft, ofwel is hij niet akkoord - wat meestal het geval is.

Bij akkoord wordt de zaak verder als dusdanig afgehandeld. In het andere geval, zal hij een tegenvoorstel doen, dat meestal wat lager, en dus voor hem voordeliger uitvalt.

Vindt de 'koper' dit tegenvoorstel redelijk, dan aanvaardt hij dit en

de zaak wordt dan op basis van deze gegevens verder afgehandeld. Vindt de 'koper' dat hij te weinig genoegdoening heeft gekregen, dan kan hij nog een tegenvoorstel indienen... De 'verkoper' op zijn beurt ook nog... tot de zaak voor beide partijen genoegdoening oplevert.

## De arbitrage

Is er geen minnelijke schikking mogelijk, dan neemt de 'koper' zijn toevlucht tot de arbitrage. Deze wordt door een officiële instantie gedaan, erkend door alle belanghebbende commerciële partijen. De zogenaamde officiële instantie is in feite de plaatselijke beroepsunie/katoenbeurs die het voor dit gebied geldend commercieel contract opstelt, en dat door alle betrokken partijen werd erkend. In dit geval hier gaat het dus om de door de 'Marché de Coton de Gand', nadien veranderd in 'Association Cotonnière de Belgique/Belgische Katoenvereniging', opgestelde reglementen (8).

Deze instanties hebben – ook al zijn ze 'zonder winstgevend doel' - een privé karakter, dus geen openbare instantie. Hun beslissingen hebben ook geen kracht van wet. Maar uiteindelijk, bij zware inbreuken op de contractuele clausules, en wanneer beide partijen niet tot een *commerciële* overeenkomst kunnen komen, staat het hen altijd vrij om naar de Rechtbank van Koophandel te gaan.

Deze laatste zal dan meer dan waarschijnlijk wel déze mensen contacteren die terzake specialist zijn, en dus...

Naar gelang de in het verkoopcontract opgenomen verkoopvoorwaarden zijn de vermelde officiële instanties de Arbitrage Kamers van de

- Belgische Katoenvereniging (dus bij verkoop/koop op 'Ghent Rules' = condities op basis van de Gentse Katoenbeurs)
- Rotterdamse Katoenvereniging
- Liverpool Cotton Association ('Liverpool Rules')
- Chambre Arbitrale du Havre ('Havre Rules').

Elk van deze organismen heeft zijn eigen specifieke regels inzake

voorwaarden tot kopen, verkopen, oplossen van geschillen, zowel op kwalitatief als op commercieel vlak.

Want vooraleer zowel 'koper' als 'verkoper' hun toevlucht zullen nemen tot een juridische oplossing van een mogelijk geschil, zullen zij trachten die op een *commerciële* basis op te lossen, die door beide partijen officieel worden aanvaard.

Het is maar in zeer uitzonderlijke omstandigheden dat men uiteindelijk zal overgaan tot procederen – wat in veel gevallen het einde betekent van de *commerciële* vriendschap.

Maar keren wij terug tot ons probleem, dat een 'arbitrage' heeft ondergaan, uitgevoerd door experts terzake. De uitslag ervan wordt aan beide partijen medegegeeld.

Hier terug kan zowel de ene als de andere akkoord gaan, en dan wordt de zaak definitief en financieel geregeld. De kosten van de *arbitrage* zijn altijd voor de vragende partij. Ofwel gaat een van beiden niet akkoord. In zulk geval is er 'beroep' mogelijk.

## Het beroep

De monsters van de partij katoen in kwestie, die bij het nemen van de monsters tijdens de behandeling door de 'réceptionnaire' werden verzegeld, worden nogmaals onderworpen aan een arbitrerend klassement, eveneens uitgevoerd door drie experts – maar anderen dan deze die in eerste instantie de zaak hebben gearbitreerd. Hun oordeel is doorslaggevend en zonder verder mogelijk beroep.

Het spreekt echter vanzelf dat de spinner niet op de uitslag van een en ander zit te wachten, om de binnengekomen partij katoen te gaan verwerken. In geval van te grote verschillen in de geleverde kwaliteit, kan hij die katoen nog altijd bestemmen voor een andere verwerking dan de oorspronkelijk geplande.

Want voor hem komt het er uiteindelijk op aan om, inzake het vervullen van de contractuele regels, genoegdoening te krijgen. En deze genoegdoening is vooral van financiële aard.

## Sociaal-economisch aspect

Wanneer men bij het lezen van deze kleine verhandeling zijn gedachten enigszins de vrije loop laat, en meteen wat dieper ingaat op het gehele aspect van de plant katoen, dan zal men gauw tot de bevinding komen dat er heel wat mensen hierbij betrokken waren, en nog zijn.

En dat er voor heel dit arbeidsproces nogal wat handen en geesten nodig waren/zijn. Handen... veel handen zelfs.

Zeker in vroegere tijden, toen het machinepark nog niet of nauwelijks bestond. Maar ook, wanneer de machines en dus de techniek dan toch hun intrede begonnen te maken, waren er in het beginstadium toch nog zeer veel arbeidskrachten nodig. Zowel in de landen van herkomst/oorsprong, als in de landen waar het eindproduct tot stand kwam.

Beschouwen wij de mensen, want dat waren de zogenaamde 'arbeidskrachten', in de landen waar de katoen geteeld wordt. Er werd in het eerste deel ('Een stukje geschiedenis'), gewag gemaakt van een geschiedenis die intriest was, gedrenkt in bloed, zweet en tranen, en er werd gesproken van de slavenhandel - het overbekend verhaal van 'De Negerhut van Oom Tom' werd daarbij aangehaald.

Het is mijns inziens niet nodig om heel de geschiedenis aan te halen in verband met de weinig benijdenswaardige toestanden die er heersten in de streken waar deze 'arbeidskrachten' werkzaam waren. In de ogen van de meeste van hun meesters - niet allemaal evenwel - waren deze zwarte slaven weinig meer of soms nog minder waard dan het vee. Het is voor het zogenaamde 'blanke superras' een weinig eervolle periode.

En het was niet enkel in de Verenigde Staten van Amerika dat zulke toestanden heersten. Ooit nog gehoord toestanden in (Belgisch) Congo?

Het koloniaal gebied tot 1960 toebehorend aan België? Een fameuze erfenis van onze Koning Leopold II...

Trouwens niet alleen Congo. Afrika was in de 19<sup>de</sup> eeuw, en tot ver in de 20<sup>ste</sup> eeuw, één groot koloniaal wingewest voor heel wat Europese staten. De daar destijds heersende toestanden zullen we heden ten dage maar best met de mantel der liefde bedekken. Maar laten we ze toch vooral *nooit* vergeten!

Maar... hoe was de stand van zaken op het Europese vasteland, met inbegrip van het Verenigd Koninkrijk, en meer bepaald de streken waar de katoenindustrie volop aan belang begon te winnen?

Ook hier waren de sociale toestanden van de 'arbeidskrachten' weinig rooskleurig, om niet te zeggen schandalig.

De Europese sociale geschiedenis met betrekking tot de specifieke toestanden in de katoenindustrie is er eveneens één van miskende en uitgezogen, arme drommels, met inbegrip van vrouwen en kinderen, die enkel tot taak hadden te wroeten tot hun handen krom stonden, en dit met één enkel doel voor ogen: zo goed als maar mogelijk was 'overleven' - want meer was het niet.

Bij wijze van voorbeeld: tijdens het *Consulaat van Napoleon* - het begin van de 19<sup>de</sup> eeuw - kende Gent een betrekkelijke welvaart door de verdere uitbreiding van de katoennijverheid. Er waren op dat moment een 10.000 arbeiders werkzaam in de Gentse katoenfabrieken - in 1825 zouden de Oost-Vlaamse textielbedrijven er al zo'n 150.000 tellen!. Hun bestaan was echter ellendig. Niet zelden bestond 3/4<sup>de</sup> van het in de katoenfabrieken tewerkgestelde werkvolk uit vrouwen en kinderen. Zij werden minder betaald dan de mannen, die zelf maar 1,40 frank per dag verdienden... en om te (over)leven had men echter 1,5 frank per dag nodig.

Heel de 19<sup>de</sup> eeuw zou in het teken staan van de op gang

# MANUELS - RORET.

## NOUVEAU MANUEL COMPLET

DE

# FILATEUR,

OU

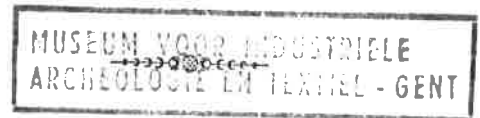
DESCRIPTION DES MÉTHODES ANCIENNES ET NOUVELLES  
EMPLOYÉES POUR LA CONVERSION EN FILS DES CINQ  
MATIÈRES ORGANIQUES, FILAMENTEUSES  
ET TEXTILES,

savoir :

LE COTON, LE LIN, LE CHANVRE, LA LAINE ET LA SOIE.

Par **C. E. JULLIEN** ET **E. LORENTZ**,  
Ingénieurs civils, anciens Directeurs de filatures.

*Ouvrage orné de huit planches gravées sur acier.*



PARIS,

A LA LIBRAIRIE ENCYCLOPÉDIQUE DE RORET,  
RUE MACEFEUILLE, 40 BIS.

1843.

## AIDE-MÉMOIRE PRATIQUE

DE LA

# FILATURE DU COTON

COTON. — PROVENANCES. — RÉCOLTES. — CLASSEMENTS.  
CONDITIONS D'ACHAT. — MARCHÉS. — EMBARQUEMENT. — ARBITRAGE. — WARRANTS, ETC.  
FORMULES, RENSEIGNEMENTS USUELS ET DONNÉES PRATIQUES  
SUR TOUTES LES OPÉRATIONS DE LA FILATURE — RÉGLAGE ET EMPLOI  
DES MACHINES — RETORDAGE — FILATURE DES DÉCHIETS  
CONSTRUCTION DES FILATURES — BUDGETS — DEVIS ET PRIX DE MARGE  
ÉTABLISSEMENTS DES PRIX DE REVIENT  
EMPLOIS ET VENTES DES FILS

suivi de

FORMULES ET TABLES USUELS SUR LES MOTEURS A VAPEUR, HYDRAULIQUES,  
ÉLECTRIQUES, LES TRANSMISSIONS, LE CHAUFFAGE, L'ÉCLAIRAGE, ETC.

par

**J.-B. HÆFFELÉ**   
Ingénieur (A. & M.)  
Ancien Professeur  
à l'École de Filature et de Tissage  
de Mulhouse.

**PAUL DUPONT**   
Ingénieur (A. & M.)  
Ancien Sous-Directeur  
de l'École de Filature et de Tissage  
de Mulhouse.

QUATRIÈME ÉDITION

REVUE ET AUGMENTÉE

par **LÉON FLAMAND**

Directeur de Filature.

komende *Eerste Industriële Revolutie*. *Velen* hebben gewroet om *weinigen* rijk te maken! Het gevolg kennen we eveneens, en het verbaast ons zeker nu niet meer.

Vanaf het einde van de 19<sup>de</sup> eeuw tot een eind in de 20<sup>ste</sup> eeuw volgde de ene arbeidersrevolutie de andere op, beginnend met de Franse Revolutie (1789), de Belgische revolutie van 1830 (in feite beginnend als een arbeidersopstand) en de Europese revoluties in 1848-1849, de Commune van Parijs (1871), over de Oktoberrevolutie van 1917 in het Russische Tsarenrijk na de mislukte poging van 1905, tot de Spartacus-opstand in het Duitse Rijk (1918-1919) en het einde van de Weimar-republiek in de daaropvolgende jaren.

België kende eveneens op geregelde tijdstippen zijn grote en gewelddadige arbeidsconflicten. Denken we maar het grote katoenoproer van Gent in 1839, dat zijn beslag kreeg op de Vrijdagmarkt.

Het leger werd ingezet om de oproerkraaiers te bedwingen. Er werden schoten gelost, er vielen doden en gewonden.

En meteen is hiermede een klemtoon gelegd op het *economische aspect* van de textielnijverheid.

Want zowel in de landen van herkomst/oorsprong als in de landen van het tot stand komen van het eindproduct - het zij nu onder- of bovenkledij - komen er in heel dit arbeidsproces heel wat werkkrachten aan te pas. En dit van de eenvoudigste arbeider op het katoenveld tot op het bureel van de directeur van een katoenspinnerij.

Want, behalve de arbeiders op de katoenvelden in de landen van

oorsprong, brachten de arbeiders en bedienden in het land van bestemming eveneens hun steentje bij, vooraleer er ook maar een begin kon gemaakt worden met het eigenlijke productieproces.

Het begon al bij het lossen van de balen katoen uit het scheepsruim. Potige *dokwerkers* stapelden de balen op kade of, zoals in de Gentse Voorhaven, op de verdieping van de hangars 21 tot 23. Op het moment dat de balen gecontroleerd werden, door zowel bedienden van de controlefirma en de ontvangstexpediteur, bestond hun taak er als volgt in: - een man bracht de balen met een '*duvel*' (balen-handkar) tot bij de *bascule*, en na weging naar de plaats waar het lot in blok werd gestapeld; een tweede man kapte met een bijl een of twee stalen banden los, sneed de jute '*embal-lage*' (letterlijk 'balen-omhulsel') open, en nam de nodige monsters om deze nadien naar alle "regels van de kunst" in te pakken.

De *bedienden* van de controlefirma en van de ontvangstexpediteur kwamen op hetzelfde moment eveneens in actie. Zij hadden het in feite ook niet zo mooi.

In tegenstelling tot de gangbare, wijdverspreide mening, waarbij de goegemeente ervan uitging dat bediendenwerk schoon en gemakkelijk was, moesten deze twee personen maken dat zij tijdig ter plaatse aanwezig waren. En dat was vóór 8 uur 's morgens. Zowel 's winters als 's zomers.

Als men dan bedenkt dat tot pakweg de jaren 1970 de meeste onder hen per fiets naar hetzij de Voorhaven, Port Arthur of de Darsen (twee zones binnen de Gentse haven) moesten, kan men zich wel voorstellen dat de dag vroeg begon.

De Antwerpse collega's kenden trouwens hetzelfde probleem.

's Winters vooral was het absoluut geen pretje om eerst vroeg uit de warme veren te moeten, om dan urenlang ter plaatse te staan trappelen om zijn controlerende taak uit te oefenen.

En was dit nu op kade of in een magazijn (in de nabijheid van de

losplaats), koud was het in ieder geval. Om 17 uur was het werk op kade of in het magazijn gedaan. Maar de dagtaak was voor hen nog niet teneinde, aangezien ze, zoals hiervoor reeds aangehaald, nog naar het bureel moesten om daar dan de zaak administratief te klaren.

De *bureelbedienden* van hun kant kenden eveneens soms lange werkdagen. Want de opdrachtgever ontving liever "gisteren dan morgen" de uitslag van de gecontroleerde partij.

In principe stopte men om 18 uur met werken, maar het was geen uitzondering dat er menige keer werd 'overgewerkt'.

Alles hing een beetje af van de hoeveelheid balen er ineens waren aangekomen. Vanaf september kon het er wel eens beginnen 'spannen'.

Kwam daar nog bij dat er op geregelde tijdstippen grote hoeveelheden referentiemonsters dienden verstuurd te worden naar geïnteresseerde klanten, meestal negocianten en katoenagenten. De werkwijze hiervoor was dat men katoenmonsters rolgewijs inpakte (gewicht ca. 200 tot 300 gr). Op deze pakjes werden vooraf uitgemaakte etiketten met referentiernaam, naam en adres van de bestemming, gekleefd. Deze typemonsters moesten dan gefrankeerd worden en naar het postkantoor gebracht. 200 en meer typemonsters van hetzelfde merk was geen zeldzaamheid. Als er 4,5 of meer merken in aanmerking kwamen, is de rekening vlug gemaakt.

Ik hoop met deze summiere uiteenzetting te hebben bijgedragen tot een beter begrip omtrent het tot stand komen van wat er als katoenen kledingstukken - gemeenzaam soms '*katoentjes*' genoemd - wordt gedragen.

De meeste mensen weten immers wel dat het vervaardigen van onze katoenen kledij begon bij het spinproces om nadien geweven te worden.

We mogen er echter geredelijk vanuit gaan dat velen geen weet

**Rechts: frontispices van 'Manuels' of 'Aide-mémoires'. Deze stonden eigenaars of bestuurders van katoenspinnerijen vanaf het midden van de 19<sup>de</sup> eeuw ter beschikking met hierin ook alles over kweek, herkomst en keuring van ruw katoen**  
(verzameling MIAT, Gent)



hebben van al het verborgen administratief werk dat verricht moest worden door de vele anonieme krachten: havenarbeiders en -bedienden, de kantoorbedienden van de firma's die instonden voor het administratief afhandelen van de transacties, alsmede de kwaliteitscontroles voorafgaandelijk aan het begin van het productieproces.

### Een laatste opmerking evenwel...

Veel van wat er in de *eerste* en *tweede fase* is beschreven aan handeling en behandeling, voornamelijk wat het transport van zowel over zee als over land betreft, is natuurlijk de laatste 15 à 20 jaar achterhaald. Meer bepaald het containervervoer heeft danig parten gespeeld aan voornamelijk de firma's die bedrijvig waren met het afhandelen van de administratieve kant. Zo behoort het lossen op kade van balen katoen waarschijnlijk zo goed als definitief tot het verleden.

De loten ruwe katoen zijn nu gestapeld in 20-*feet* of 40-*feet* containers. Het zijn nu niet meer eenduidige loten van 100 balen, maar een aantal dat het bruto toegelaten laadgewicht van een container mag zijn. Zo zijn de loten meestal gereduceerd tot 85 à 87 balen.

Een tweede gevolg daarvan is dat de hele behandelingsmethode:

wegen, tarreren, bemonsteren op kade, het nadien klasseren van de monsters, is weggefallen, met als onmiddellijk gevolg inkrimping van de werkzaamheden dezer firma's. Want, eenmaal de container uit het schip is gelost, wordt hij ofwel nog een tijdje (niet lang echter) op kade gelaten totdat de vervoerder hem komt oppikken om naar de uiteindelijke bestemming te brengen, ofwel wordt hij rechtstreeks vanuit het schip op de vrachtwagen geladen.

Trouwens heel wat douaneformaliteiten zijn eveneens ingekort of weggefallen, dit tengevolge van de richtlijnen van de Europese Unie inzake accijns- en invoerrechten en B.T.W.-reglementering.

En derde gevolg hiervan is ook dat, mochten er kwantiteit- en/of kwaliteitsverschillen worden vastgesteld in de fabriek, het hele proces van 'minnelijke schikking' en/of 'arbitrage' achterhaald is, en moet worden herzien. We spreken dan nog niet van eventuele averij die in de spinnerij wordt vastgesteld, eenmaal de balen uit de container komen.

Kortom: de hele behandelingswijze inzake katoentrafiiek is opnieuw gereorganiseerd, en de functie van de 'réceptionnaire' is helemaal moeten herzien en aangepast worden aan deze nieuwe manier van behandelen.

En zo heeft vooruitgang, vooral inzake snelheid en 'just-in-time' leveringen, als dusdanig ook zijn niet zo prettige neveneffecten. Want ook hier ontsnappen de katoenleveranciers niet aan dit alom geprezen effect van de 'just-in-time' levering.

Immers, de spinnerijen houden er geen stocks meer op na, wat hen soms lelijke parten kan spelen. Want als zij erop getipt hebben dat hun volgende lading op die bepaalde dag met dat welbepaald schip in de haven zal aankomen, en zij er dus hun productie op hebben afgestemd, kan het wel eens gebeuren dat om een of andere reden juist dat schip in een dikke mist terechtkomt, of met een aanvaring geconfronteerd wordt, met alle gevolgen van dien. Gelukkig bestaat er voor het werkvolk dan nog zoiets als 'technische werkloosheid'...

Om het geheel af te sluiten, is het misschien wel nuttig de Belgische firma's en fabrieken te vermelden die destijds specifiek in het Gentse bedrijvig waren. Namelijk: de *katoenagenten*, de *katoenverhandelaars* ('*négociants*'), de *behandelaars*, de *controleurs* & *ontvangstexpediteurs*, de *spinnerijen*. Zij waren allemaal lid (behalve de fabrikanten die verenigd waren in een afzonderlijke vereniging) van de Gentse beroepsvereniging



**Uiterst links: 'Katoen is onstandvastig'. Het moet nauwgezet worden gekeurd op graad, stapel- en vezeleigenschappen voorafgaand aan het spinnen.**

**Hier het labo van de 'Agence Maritime Minne'**

(uit: GENT WERKT. TEXTIEL IN VLAANDEREN, juni 1970, nrs 9-10)

**Links: het keuren van ruw katoen, vezels en gesponnen garen in het fabriekslabo van de spinnerij J. de Hemptinne (UCO-Rabot)**

(repro MIAT, Gent)

*'Marché de Coton de Gand'*  
(omgedoopt nadien in 'Association Cotonnaire de Belgique/Belgische Katoenvereniging').

De katoenagenten:

- Brasseur & Cie., Gent (later *Agence Cotonnaire*);
  - Ets. J. Claessens, Gent
  - Marc Hubain, Gent
  - Ets. Veesaert & Cie., Gent
  - Jacques Walton, Gent
  - Firma R. Van Horen, Brussel
  - Ets. Woodhuysen, Brussel (voornamelijk 'linters', meer stof dat overblijft na het 'ginnen')
- De katoenverhandelaars (en meteen ook agent):
- *Comptoir Cotonnier N.V.*, Gent

De behandelaars bij aankomst:

- in Gent waren dat, nadat de dokwerkers van de Stad Gent de goederen uit het schip had gelost: N.V. Stukwerkers-Havenbedrijf, *Agence Maritime Minne S.A.*, N.V. Rematex, N.V. Simon Smits & Cie., Atramef, N.V. Reyniers Frères & Cie, John Best S.A.

In Antwerpen waren het de 'Naties', zoals:

Katoen Natie N.V., Hessen Natie N.V., enz.:

De controleurs & ontvangst-expediteurs:

- Fa. Cardon & Frébourg, Gent
- Fa. Leslie Fothergill, Gent
- Fa. Robertson & Cie., Gent
- Fa. F.L. Vandriessche & Co., Gent

De *S.A. Agence Maritime Minne* trad somtijds in de voetsporen van de controleur en/of ontvangst-expediteur, wat natuurlijk de nodige wrevel teweegbracht bij de anderen (9).

De vraag rijst of dit nu, met de huidige Wet op de Handelspraktijken, nog wel mogelijk zou zijn geweest. Want kon er in dit geval niet van belangenvermenging gewaagd worden?

De fabrieken:

In Gent

- *Filatures et Tissages L'Avenir Motte Frères S.A.*, Wielewaalstraat, Gent
- *Cotonnaire des Flandres S.A.*, Kempstraat, Gent;
- *Cotonnaire de l'Escaut S.A.*, Kerkstraat, Gentbrugge;
- *Filature Beernaert S.A.*, Nieuwe Vaart, Gent;
- *FNO - Filature Nouvelle Orléans S.A.* (de Gentenaars spraken steevast van 'den Nèw Orleans'), Nieuwe Vaart, Gent (later behorende tot UCO)
- *Usines Cotonnaières de Belgique S.A.* (bij de Gentenaars beter bekend als 'de gèsfabriek') hoek van de Nieuwe Vaart en de Wiedauwkaai, Gent (had ook fabrieken in Zele en Tubize - in de middens van de controleurs spraken soms van 'Gand-Zele-Tubize'!)

- *Cotonnaire de Galveston S.A.*, Wiedauwkaai, Gent (later behorende tot UCO)

- *S.A. Texas*, Vogelenzang (Blaisantvest), Gent (later behorende tot UCO)

- *S.A. La Louisiane*, Gebroeders De Smetstraat, Gent (later behorende tot UCO) - momenteel een campus van de Artevelde Hogeschool Gent

- *Usines Textiles G. & M. Van Acker S.A.*, Bachten Walle en Ledeberg

- *Filatures & Tissages Emile Braun, S.A.*, Maïsstraat, Gent (genoemd naar de stichter van de *Union Cotonnaire S.A.* - later Groep UCO)

- *Usines Cotonnaières Desmet-Guequier*, Minnemeers, Gent (later behorende tot UCO - huidig textielmuseum MIAT)

- *S.A. Filatures Gantoises Réunies/N.V. Verenigde Gentse Spinnerijen*, Afrikalaan, Gent (Figan I op de Afrikalaan - waar nu appartementsgebouw van de Scandinaviëstraat staat, Figan II op de Vliegtuiglaan - nu Weba meubelen)

- *Ets. Textiles Hanus & Cie.*, Groot-Britanniëlaan, Gent (met fabriek te Laarne)

- *S.A. Filature de Rooigem*, Rooigemlaan, Gent (later behorende tot UCO)

- *S.A. Filature & Tissage J. de Hemptinne*, Opgeëistenlaan, Gent (later behorende tot UCO)

- *S.A. Léon Cruyplants/Tissage*



*Saint-Croix/Tissage de Gand*,  
Stalhof, Gent (later behorende tot  
UCO)

- *S.A. Tissage Uyttendaele/  
Tissage Atlanta*, Stropkaai, Gent  
(later behorende tot UCO)

- *S.A. Cotonnière de Gand*,  
Kantienberg, Gent (later behoren-  
de tot UCO)

- *S.A. Textiles Déchets*, Nieuwland  
(later naar de Wiedauwkaai  
verhuisd), Gent

- *S.A. Le Coriandre*, Koriander-  
straat, Gent (zijstraat van Wal-  
poortstraat – hier werden als  
laatste de fameuze 'gloeikouskes'  
vervaardigd voor de gasverlich-  
ting).

- *S.A. Tissage Vander Haeghen*,  
Terplaten, Gent

- *UCO Cotonex-Weefsel-Export &  
Maatschappelijke Zetel UCO*,  
Bellevue-Ledeberg, Gent

Elders

- *S.A. Anciennes Filatures Van  
Hoegaerden-Boonen*, Cérroux-  
Mousty

- *S.A. Manta*, Lokeren

- *S.A. Usines Textiles Réunies  
Utexbel*, Ronse & Ruyen

- *S.A. Cotonnière Rennaisienne*,  
Ronse (later behorende tot UCO)

- *S.A. d'Assebroeck*, Assebroek  
(later behorende tot UCO)

- *S.A. Cotonnière de Mouscron*,  
Moeskroen (later behorende tot  
UCO)

- *S.A. Cotonnière d'Amougies*,  
Amougies (later behorende tot  
UCO)

- *S.A. Tissage Dupont*, Ronse  
(later behorende tot UCO)

- *N.V. Textiles De Witte-Lietaer*,  
Lauwe

(en nog vele anderen...)

Zoals men ziet waren er heel wat  
katoenfabrieken in en rondom  
Gent, en elders in België.



**De zetel van de NV UCO (Union Cotonnière) in de jaren 1950, de verbouwde katoenspinnerij ex-Schaetsaert (huidig rectoraat Gentse Universiteit) in de Sint-Pietersnieuwstraat (repro MIAT, Gent)**



## Noten

<sup>1</sup> Botanische variëteiten van katoen gebruikt voor commerciële doeleinden zijn:

- *G. hirsutum*: wordt verondersteld zijn oorsprong te vinden in Mexico, en van daaruit verder verspreid te zijn geworden naar de andere Zuidelijke Staten van de V.S. en waarschijnlijk ook naar andere regio's. De in de V.S. als 'Upland' geklasseerde commerciële katoen wordt gewoonlijk beschouwd als zijnde de *hirsutum*-variëteit

- *G. barbadense*: oorspronkelijk afkomstig van de Kleine Antillen wordt nu doorheen het hele gebied van West-Indië verbouwd, langs de zuidoostelijke kusteilanden en langs de zuidelijke laaglanden aan de kust. Dit is de 'Sea Island' commerciële katoen

- *G. herbaceum*: wordt verondersteld een inheemse katoen van Indië te zijn, van waaruit het zich verspreid heeft naar andere oostelijke streken

Commerciële katoen van het *herbaceum* type groeien in Indië, China, Iran (vóór 1935 Perzië), Turkestan en Rusland (G.O.S.)

Volgens een rapport van het U.S. Department of Agriculture is er een wezenlijk verschil tussen de Aziatische en Amerikaanse katoen

- *G. peruvian*: katoen van deze soort wordt soms geklasseerd bij de *barbadense* variëteit - andere bronnen beschouwen deze typische katoen als een inheems Zuid-Amerikaanse variëteit te vergelijken met de *hirsutum* variëteit in Mexico, met de mogelijkheid dat deze katoenen uit Zuid-Amerika voortgekomen zijn uit de *barbadense* variëteit

<sup>2</sup> equivalent van 1 acre = circa 4.000m<sup>2</sup> - dus 8 miljoen acres is gelijk aan circa 32.376.000.000m<sup>2</sup> of 3.237.600 ha

<sup>3</sup> Bij het persen worden voornamelijk de twee volgende maten gebruikt:

- *gin* of *flat* balen met 6 stalen banden;

- *High Density* (H.D.) balen met 9 stalen banden.

<sup>4</sup> *Moermansk*: in het noorden van Europees Rusland - enige haven die tijdens de winter ijsvrij blijft dankzij de Golfstroom - neemt in de winter de havenbedrijvigheid over van de haven van Sint-Petersburg die tijdens de winter onbereikbaar is vanwege het ijs

<sup>5</sup> Voor de meeste herkomsten/oorsprong worden volgende kwaliteiten gebruikt, in afgaande orde, en dit volgens de geldende 'Universal Standard Grades for Cotton': *Middling Fair - Strict Good Middling - Good Middling - Strict Middling - Middling - Strict Low-Middling - Low Middling - Strict Good Ordinary - Good Ordinary*, zijnde de negen hoofdgradaties. Bij deze gradaties komen er verschillende kleurgradaties, gaande van *Gray, Extra White, White, Spotted, Tinged* tot en met *Yellow Tinged*. De stapellengte wordt aangegeven in *inch*. Zo krijgt men in opgaande lengte: 1" - 1-1/32" - 1-1/16" - 1-1/8" - daaronder heeft men dan: 31/32" - 15/16" - 7/8"

Wat de katoen afkomstig uit de Centraal Aziatische Republieken van het G.O.S. aangaat, gebruikt men volgende kwaliteitsaanduidingen, ook in afgaande orde: *Select - Pervyi - Vtoroy - Trety - Tchevetry - Pyaty - Sheshtoy*. De lengte van de vezel wordt niet in *inch*, maar in centimeters uitgedrukt ongeveer overeenkomend met de *inch*-maten.

<sup>6</sup> *Beurtdienst*

Dit is een regelmatige verplaatsing van binnenschepen van zeehavens naar plaatsen in het binnenland. Naargelang dag en uur van aankomst, moesten die binnenschepen dan hun 'beurt' afwachten om gelost te worden

<sup>7</sup> Dit gold natuurlijk vooraleer de Europese Unie een feit werd en men geconfronteerd werd met de Schengen-akkoorden

<sup>8</sup> de Gentse katoenbeurs ('*Marché de Coton de Gand*') - in de jaren 1950 gevestigd op het adres Onderbergen 48 - was aangesloten bij de Internationale Federatie van Katoen en Aanverwante Textiel Industrieën ('*International Federation of Cotton and Allied Textile Industries*'). Ook 2 andere overkoepelende verenigingen uit de Belgische katoennijverheid: de '*Association Belge des Filateurs de Coton*' en de '*Association Nationale des Tisseurs de Coton*' waren dit (beide in dezelfde periode gevestigd op het adres Kalanderberg 1), alsook de '*Société Coopérative La Textile*' (met zetel Savaanstraat 58) en het 'Verbond der Textielgroepen van België' ('*Association des Groupements Textiles de Belgique*') met zetel Kouter 2)

De doelstelling van deze niet-commerciële federatie bestond uit "...het toezicht, de bescherming en de bevordering van de gemeenschappelijke belangen van haar leden. Dit wordt bekomen door onderzoek, informatie, raadgeving, samenwerking en actie op wereldvlak. Het bezit een raadgevende stem in de Verenigde Naties en vormt het enige internationaal forum voor het katoen en de aanverwante textielnijverheden op wereldvlak...".

Daarnaast had nog andere vereniging zonder winstgevend doel ter verdediging van de Belgische textielnijverheid haar zetel te Gent: het Verbond der Textielgroeperingen van België ('*Association des Groupements Textiles de Belgique*').

Het belang van Gent voor de Belgische katoennijverheid, en de textielnijverheid in het algemeen, tot (minstens) het einde der jaren 1950 is hierdoor evident. In 1958 - ter gelegenheid van de Wereldtentoonstelling te Brussel - liet de Gentse N.V. UCO ('*Union Cotonnaire*') nog aan de invalsweg van de autostrade een nieuwe hoofdzetel annex centraal depot voor weefsel-export uit haar 16 spinnerijen/weverijen optrekken.

<sup>9</sup> ter info: een der administrateurs heette baron Jean d'Udekem d'Acoz, auteur van het boek '*Quelques aspects de la Vie en Flandre au XVIIIe siècle*' - mogen we veronderstellen dat hij familie is van H.K.H. prinses Mathilde van België?.

**Links: de Gentse administratieve zetel en het centrale verkoopkantoor van de NV UCO op Ledeberg-Bellevue, gebouwd ter gelegenheid van de Wereldtentoonstelling te Brussel in 1958 aan de afrit van de autostrade.**

**De NV UCO was toen het grootste en modernste katoenbedrijf van België en het complex UCO-Bellevue was er de exponent van** (uit: Usines et Industries-nov. 1985 n°73)

## Literatuur

(niet voor wat de 'Behandelingen' als dusdanig aangaat)

Dr. Juri Semjonov, *De Rijkdommen der Aarde* (uitgave Het Kompas)

Alston Hill Gardner, *Cotton goes to Market* (uitgave 1935)

Gilbert R. Merrill, Alfred R. Macormac, Herbert R. Mauersberger, *American Cotton Handbook* (uitgave 1949)

Thomas M. Bell, Fred E.M. Gillham, *The World of Cotton* (uitgave ContiCotton 2001)

A.M.A. Heijbroek, N.P. v.d.Straaten, *The World Cotton Market* (uitgave Rabobank Nederland 1993)

Gita Deneckere, *Het katoenoproer van Gent in 1839* (Uitgeverij Sun - ISBN 90 6168 6350)

Lucien Marchal, *L'Or Blanc – L'Épopée du coton* (2<sup>de</sup> editie 1959 - Uitgeverij Brepols, Brussel)

International Federation of Master Cotton Spinners' & Manufacturers' Associations, *Brazilian Cotton* (Manchester/England 1919?)

F.J. Vandriessche, *King Cotton - Wereld- en Antwerpse Katoenproblemen*, (ontuitgegeven licentiaatsverhandeling Handels- en Maritieme Wetenschappen)

## Dankwoord

Bij het beëindigen van deze, naar ik hoop, verhelderende bijdrage over de lange weg die ruwe katoen aflegt van het veld naar de spinnerijpoort, wil ik mijn oprechte dank betuigen aan dhr. Romain Vandriessche, een van mijn vroegere patroons, die een kritische blik geworpen heeft op mijn 'herinneringen', en er de onnauwkeurigheden (*de perfectie is nog niet van deze wereld*) heeft in ontdekt die ik naderhand heb kunnen verbeteren en/of aanpassen.

Ik dank ook dhr. Fernand Huts van de Katoen Natie N.V. voor zijn welwillende toestemming tot publicatie van de foto's genomen uit de twee door Uitgeverij Lannoo gepubliceerde werken, namelijk: 'De Antwerpse Naties' en 'Katoen Natie 150 jaar - deel 1'.

Een derde en laatste, maar niet minder oprecht, dankwoord gaat naar Guido Deseyn en Gerda Verheeke, die de laatste hand gelegd hebben aan dit nummer. Guido voor zijn meer dan interessante bijvoegsels die hij geput heeft uit het onuitputtelijke MIAT-archief en zijn niet minder onuitputtelijk geheugen, en de hulp bij de redactie. Gerda voor het kunstig en mooi in de vorm gieten van een doorlopende tekst, hetgeen men dan de 'lay-out' noemt..

Tenslotte laat ik mijn gedachten ook even verwijlen bij die collega's die ik in de loop van mijn 45-jarige loopbaan bij de Firma F.L. Vandriessche & C<sup>o</sup> heb gekend, hetzij in Gent, hetzij in Antwerpen, en met wie het al met al prettig samenwerken was..

Ik vermeld hier speciaal wijlen de heren Florent L. & Romain B. Vandriessche (vader van ...), Léon F. en Jean Vandriessche (zonen van Florent), mijn patroons; Willy Schelfhout, directie-secretaris; en hen die ook reeds het tijdelijke met het eeuwige hebben verwisseld (bij de Indianen heet dat dan "naar de eeuwige jachtvelden zijn vertrokken"), maar evenzeer zij die nog in leven zijn en, naar ik mag hopen, in goede gezondheid verkeren, o.a. Willy Goossens en R. Theuns.



**ASSOCIATION DES GROUPEMENTS TEXTILES DE BELGIQUE**

VERBOND DER TEXTIELGROEPEERINGEN VAN BELGIE

ASSOCIATION SANS BUT LUCRATIF  
SIÈGE SOCIAL : 2, PLACE D'ARMES GAND  
SIÈGE ADMINISTRATIF : 80, RUE DE LA LOI  
BRUXELLES, LE 27 juin 1935.

## De weg van alle katoen...

**Het vervoer per muilezel en kar naar de 'compress' in het zuiden van de U.S.A. (Interbellum)**

(uit: COTTON GOES TO MARKET, Alston Hill Garside, New York 1935)



**Het laden van de katoenbalen op een Mississippi-steamer**

(uit: GEHEIME OORLOG OM DE KATOEN, A. Zinshka)



**Algemeen beeld van de katoenloodsen 20 tot 23 van de Gentse Voorhaven.**

**Vanaf circa 1885 tot v er in de 20<sup>ste</sup> eeuw werden hier het gros van de ladingen katoenbalen bestemd voor Gent en zijn hinterland gelost en opgeslagen met behulp van 15 toenmalige 'hi-tech' elektrische kranen**  
(verzameling MIAT, Gent)

