

Blauwselfabriek

Sint-Amandsberg

bedrijfsgeschiedenis

De NV *Bleu D'Outremer*

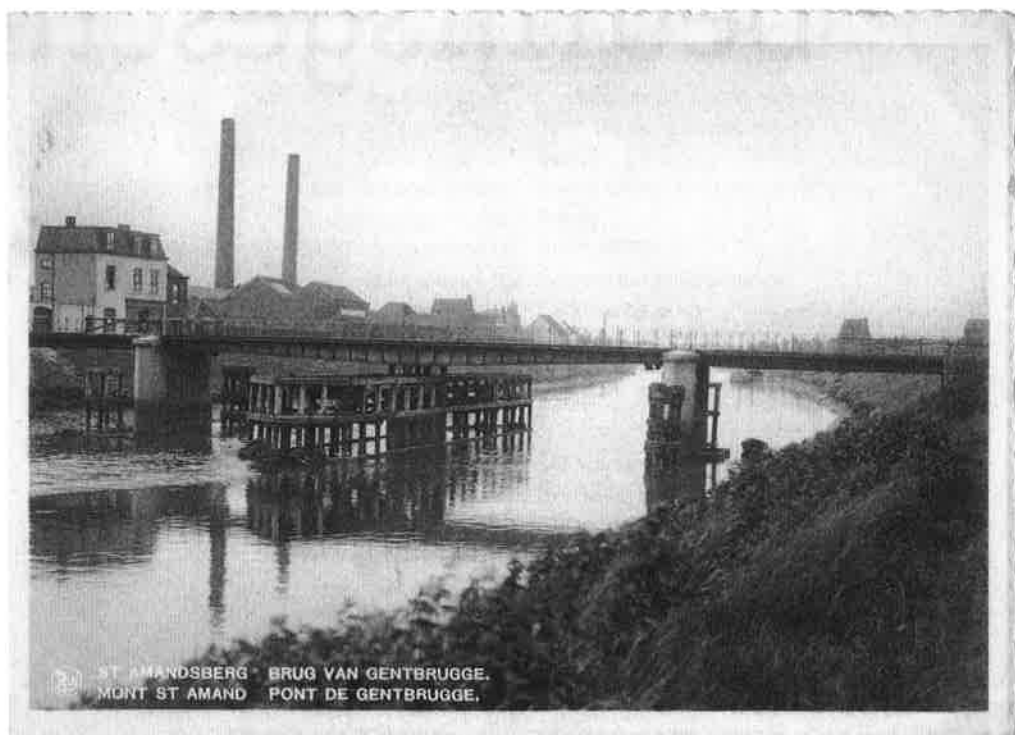


Briefomslag met publiciteit voor de welbekende blauwe blokjes bleekpoeder van Bleu d'Outremer, de 'kubekes-' of 'tsoesekes blauw', destijds bij de Gentse huisvrouwen welbekend

(Verzameling Roland Baudu)

De skyline aan Gentbrugge-brug midden jaren 1930 - toen nog een ijzeren draaibrug - met de schoorstenen van Bleu d'Outremer links op de achtergrond. In 1938 zouden deze beide schoorstenen grotendeels worden neergehaald, en een nieuw exemplaar worden opgetrokken van meer dan 100 meter hoogte. In 1967 moest ook de overblijvende stomp eraan geloven.

(verzameling Deseijn, Evergem)



... een begrip in het Gentse

Een proeve van bedrijfsgeschiedenis
door Roland Baudu
oud werknemer als technisch bediende

De vermoedelijke aanzet

Het verwerven van de gronden op het braakliggend terrein aan de Schelde - ter hoogte van de Gentbrugge-brug - en de aanvang van de werken voor de oprichting van burelen en fabricatieruimten, is vermoedelijk te situeren tussen de jaren 1903 en 1905.

Het is gissen naar het feit of Henri Limage - in hoofde oprichter van het bedrijf - als eigenaar van de gronden mag beschouwd worden. De inschrijvingen vanaf september 1906 voor belegging van gelden in het bedrijf, doen dit toch vermoeden. Wie met het kapitaal instond voor het oprichten van de gebouwen is al evenzeer een raadsel. Wel staat vast dat het handelsregisternummer slechts toegekend werd in 1906, met Gustave Schoofs als technisch directeur en August Van der Smissen als commerciële directeur.

Om over te gaan tot fabricatie moeten personen aanwezig geweest zijn die de 'knowhow' bezaten om een scheikundig proces om te zetten in een product met hoge kleurkrachtige waarde. Het beheersen van het commerciële in deze tak van chemische producties in die periode - met de ambitie om op wereldvlak door te breken - moet een uitdaging geweest zijn voor het personeel, elk met eigen bevoegdheden.

Henri Limage, van oorsprong Franstalig, moet wel een diplomatische persoonlijkheid geweest zijn om de vakkundige Nederlandstalige bedienden van toen ertoe te kunnen bewegen zijn standpunten te aanvaarden. We moeten er wel van uitgaan dat de beheersing van de Franse taal in die periode een 'must' was voor iemand die het geluk had school gelopen te hebben en 'vooruit wilde komen'. Limage zal zich wel hebben laten omringen door mensen die

zijn omgangstaal kenden en terzelfdertijd taalvaardig waren in het Engels, Duits, Spaans, Portugees...

Het bedrijf behoorde tot de weinige ter wereld die de zeer delicate productie van het ultramarijn beheersten. Deze Gentse 'blauwmaker' kwam als derde op de wereldranglijst voor het aanmaken van de fijnste kwaliteit van dit quasi enige niet giftige en meest milieuvriendelijke onder de blauwpigmenten.

Dit zou van groot belang blijken te zijn wanneer later het pigment gebruikt wordt bij de kleuring van kunststofverpakkingen in de voedingsnijverheid, de wereld rond.

De laatste getuige: het directiegebouw aan de Nijverheidskaai Eind jaren 1980 bood het opgedeeld complex van *Bleu d'Outremer* onderdak aan 2 kleinere bedrijven: de *Union Gantoise C.C.T* (een lederbewerkingsbedrijf), en een afdeling van de N.V. *Lys-Liève*.

Een decennium later kon uit 'Bouwen door de eeuwen heen - inventaris van het cultuurbezit in België' ¹ worden genoteerd:

'Directiegebouw aan de straat in Nieuwe Zakelijkheid, vlg. gevelopschrift 1. onder geblokte druiplijst van toegang, opgetrokken in 1936 n.o.v. architecten G. en V. Coolens. Geel bakstenen gevelparement met blauw geglaazuurde steen voor de brede sokkelband, het gevelopschrift "Bleu d'Outremer et Couleurs de Mont St. Amand" en de daklijst. Typisch metselwerk met brede lintvoegen en haast weggelaten stootvoegen. Verticaliserende toegangsblok met arduinen deuromlijsting. Aangrenzende bedrijfsgebouwen van één verdieping, onder zadeldaken (nok/straat), daterend van 1906. Straatgevel: lijstgevel regelmatig geritmeerd door lisenen en voorzien van rechthoekige vensters met ijzeren roedenverdeling.

Interieur: houten dakspanten en moerbalken op gietijzeren zuilen. Oorspronkelijk technische uitrusting nog steeds in gebruik, namelijk gemetste bakstenen ovens voor de smeltkroezen, de pitchpinehouten spoelkuipen. R. bewaard ketelhuis onder schilddak (pannen) en ca. 1936 nieuw gebouwde hoge ronde bakstenen schoorsteen'.

Het geheel der beschrijving slaat op de weergave van de toestand van het bedrijf anno 1990 op het adres Sint-Amandsberg, Nijverheidskaai 2. z.g. "Blauwfabriek" (1936). ²

Begin maart 2003 werd door het bedrijf dat eigenaar werd van het voormalig burelencomplex, overgegaan tot gevelreiniging, restauratie en aanpassing van de ingang aan de straatzijde. Aan de binnenzijde is een ombouw van het vroegere directiebureau en de kleine ruimten waar de vertegenwoordigers ontvangen werden (de *parloirs*) aangevat. De daarnaast gelegen ruimtes aan de straatzijde, vroeger dienstig voor opslag van de grondstoffen bij de aanmaak van ultramarijnblauw, worden nu door dit bedrijf benut als magazijnruimte en atelier.



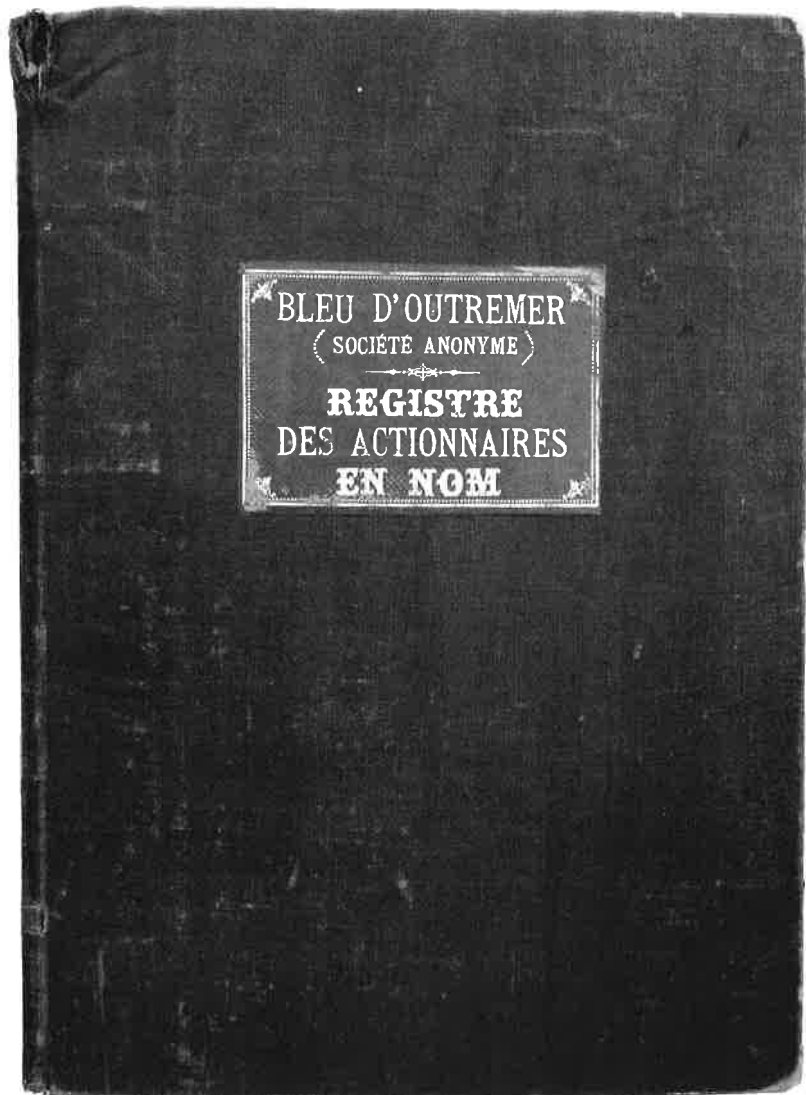
¹ uitgegeven door Snoeck-Ducaju & Zn. n.v. te Gent.

Ministerie van de Vlaamse Gemeenschap - Rijksdienst voor Monumenten en Landschapszorg. (Wettelijk depot nr. D/1922/O012/8 ISBN 90-70481-23-5)

Het directiegebouw vóór de recente aanpassing tot showroom
(foto verzameling MIAT)

² Deze gegevens werden verstrekt door de diensten van de bibliotheek van het MIAT - Gent. (mw. Brigitte De Meyer)

Het register van de aandeelhouders, periode 1906 - 1955
(verzameling auteur)



Historiek van een bedrijf

In het Stadsmagazine van Gent in het jaar 2000 verscheen een artikel over de Edmond Blockstraat in Gentbrugge. Daarin vermeldt auteur Matthias Storme dat de naamdrager, nijveraar, een nieuwe fabriek liet bouwen rond 1890. Later startte hij met wat men in Gentbrugge de 'Blauwselfabriek' noemde, de kleurfabriek 'Bleu d'Outremer Block'. Die fabriek ging in 1913 in vlammen op. Het woonhuis van deze nijveraar zou nog altijd bestaan in de Kerkstraat.

Dat dit gegeven iets te maken zou hebben met het idee om op de andere oever van de Schelde een fabriek op te richten is niet te bewijzen. Althans, bij het vergelijken van de data, mag dit als uitgesloten beschouwd worden. Wel zou leerlooier en -verver Edmond Block (Gent 1842 - Gentbrugge 1909) als burge-meester van Gentbrugge de drijvende kracht geweest zijn achter de aanleg van een brug over de Schelde tussen zijn gemeente en Sint-Amandsberg. De aanleg van deze brug was trouwens onderdeel van zijn verkiezingsprogramma.

Er zijn vandaag de dag geen gegevens meer beschikbaar, waaruit kan begrepen worden hoe de aanloop is geweest tot het oprichten van "Bleu d'Outremer & Couleurs de Mont.St. Amand". Uit de gegevens, aanwezig in het 'Registre des Actionnaires en nom' (nr.17073), noteren we wel een eerste inschrijving van investeerders op 15 september 1906.

Vermits in 1955 het vijftigjarig bestaan van Bleu d'Outremer luisterrijk gevierd werd - met deelname van gans het personeel op een feestmaaltijd in het Sint-Jorishof te Gent - kan afgeleid worden dat de werken rond het oprichten van fabriek en burelen reeds vóór 1905 moeten plaats gevonden hebben. Aan ieder lid van het personeel werd als souvenir een asbak in kristal 'Val St. Lambert' overhandigd, met op de onderzijde een prachtige pauw - het logo van het bedrijf - gezandstraald.

Het door Henri Limaugé kundig geleid bedrijf, samen met een personeelsstaf van het eerste uur, leidde in 1906 tot het onderschrijven van belangrijke waardevolle aandelen door een twintigtal gegadigden. Een inbreng van 360.000 BF moet ruim voldoende geweest zijn om armslag te verlenen aan dit jong bedrijf. Daarbij dient genoteerd te worden dat 40% ervan in handen was van de stichter van het bedrijf. Redenen genoeg om aandeelhouders te overtuigen van de goede hoop op aantrekkelijke dividenden. Tot de eerste aandeelhouders van het bedrijf behoorden bekende Belgische investeerders, dikwijls van adellijke afkomst.

Op 17 december 1910 werd terug voor 175.500 BF inschrijvingen genoteerd.

De oorlogsperiode moet de aandeelhouders niet afgeschrikt hebben want er werd op 14 juli 1914 nog eens niet minder dan 225.000 BF toegevoegd.

Een volgende notering toont op 18 februari 1919 een bedrag van 32.000 BF, op 6 maart 1920 een

Repertoire

N ^o	Actionnaires	Inscriptions du 15 9 ^{bre} 1906		Inscriptions du 17 12 1910		Inscriptions du 14 7 ^{bre} 1914		Inscriptions du 18 2 ^{bre} 1919		après répartition
		N ^o	actifs	N ^o	actifs	N ^o	actifs	N ^o	actifs	
1	Amédée Berg	1	40							38
2	Charles Van Driest	2	10	28	16			24	20	27 + 20 faveurs
3	A. Verbeke	3	40					24	20	
4	A. Elly	4	50	25	4			23	22	
5	W. Lemaire	5	70	21	90	34	20	22	285	171 + 20
6	Baron de Broekman	6	50	20	30	30	18	22	22	52
7	Paul Millaud	7	50	21	20					32
8	Alta Millaud	8	50	22	20	32	100	21	20	83
9	Baron d'Algrève de Bonville	9	50	22	20	33	100	22	20	20
10	Baron de Willebrord	10	20							20
11	Jules Harlay	11	40	28	40			21	20	20
12	de Janssens de Borsari	12	0							
13	Baron de Godebald	13	20							4
14	de Janssens	14	0							
15	R. de Braugem	15	20					22	16	16
16	J. Drey	16	20	25	20					18
17	Baron de Goffin	17	40							20
18	Baron de Willebrord	18	40							18
19	Baron de Goffin	19	10							4
20	George Elly	20	40							4
21	Baron de Willebrord		20	20	20	20	20	22	20	19
22	Alfred Janssens		20	20	20	20	20	22	20	20
23	Henri Laloux		20	20	20	20	20	22	20	20
24	de Godebald		20	20	20	20	20	22	20	20
25	de Godebald		20	20	20	20	20	22	20	20
26	de Godebald		20	20	20	20	20	22	20	20
27	de Godebald		20	20	20	20	20	22	20	20
28	de Godebald		20	20	20	20	20	22	20	20
29	de Godebald		20	20	20	20	20	22	20	20
30	de Godebald		20	20	20	20	20	22	20	20
31	de Godebald		20	20	20	20	20	22	20	20
32	de Godebald		20	20	20	20	20	22	20	20
33	de Godebald		20	20	20	20	20	22	20	20
34	de Godebald		20	20	20	20	20	22	20	20
35	de Godebald		20	20	20	20	20	22	20	20
36	de Godebald		20	20	20	20	20	22	20	20
37	de Godebald		20	20	20	20	20	22	20	20
38	de Godebald		20	20	20	20	20	22	20	20
39	de Godebald		20	20	20	20	20	22	20	20
40	de Godebald		20	20	20	20	20	22	20	20
41	de Godebald		20	20	20	20	20	22	20	20
42	de Godebald		20	20	20	20	20	22	20	20
43	de Godebald		20	20	20	20	20	22	20	20
44	de Godebald		20	20	20	20	20	22	20	20
45	de Godebald		20	20	20	20	20	22	20	20
46	de Godebald		20	20	20	20	20	22	20	20
47	de Godebald		20	20	20	20	20	22	20	20
48	de Godebald		20	20	20	20	20	22	20	20
49	de Godebald		20	20	20	20	20	22	20	20
50	de Godebald		20	20	20	20	20	22	20	20
51	de Godebald		20	20	20	20	20	22	20	20
52	de Godebald		20	20	20	20	20	22	20	20

bedrag van 464.000 BF, op 16 oktober van hetzelfde jaar nog eens gevolgd door 500.000 BF. Op 13 juni 1923: 1.200.000 BF en op 14 november 1924: 1.500.000 BF.

Op één belangrijke financiële injectie na, verminderen van dan af de ingebrachte bedragen: op 12 september 1925: 12.500 BF, 15 maart 1928: 5.000 BF, 10 juli 1929: 2.000.000 BF.

Het register sluit op de laatste bladzijde met een toegevoegd bedrag van 2.500 BF op 1 augustus 1934 en 5.000 BF op 8 december 1937.

In deze periode, waarin internationale spanningen hoogtij vierden, zullen de zorgen van het bedrijf zich noodzakelijkerwijze toegespitst hebben op het voortzetten van de handel met de overzeese gebieden. De toepassing ervan zal moeten blijken op getuigenissen of documenten, in het bezit van de familie Limaugé.

Daaraan wordt op dit ogenblik gewerkt om zoveel mogelijk degelijk materiaal te verzamelen. Dit om het geheel af te werken tot op het ogenblik van het noodzakelijk terugtreden van de directie, met het opdoeken van alle activiteiten van dit bedrijf.

Een opvallende schouw met geschiedenis

Waar in de beginfase der fabricatie-eenheden gesproken kon worden over twee schouwen, werd na de opbouw van de definitieve, méér dan 100 meter hoge schouw, overgegaan tot het elimineren van beide.

Deze reeds kanjers van schouwen zorgden voor heel wat narigheden door de uitstoot van de toen reeds met schadelijke stoffen geladen rookpluimen. In de omgeving bevonden zich bloemisterijen die bedacht werden met de gevolgen ervan. Ook bij de bevolking was er tegenstand vanwege de zoete 'sulfer' (zwavel) geur die eveneens door de smaakpapillen opgenomen werd. Men spreekt dan van de periode 1935-1937. De omzetting van verbrande zwavel die in contact komt met regen geeft een neerslag van zwavelzuur ($\text{SO}_2 + \text{H}_2\text{O} = \text{H}_2\text{SO}_4$) – 'zure regen'...

De hinderende neerslag werd door de bloemisten uitgebuit om schadevergoedingen te eisen voor getroffen planten die op de bladeren brandvlekken vertoonden. Van de toestand werd misbruik gemaakt om planten die niet te best doorgroeiden eveneens buiten te zetten en bijgevolg toe te voegen aan de geclaimde hoeveelheid.

De aanspraak op vergoedingen hoopte zich op, met steeds meer processen tot gevolg.

In 1937 werden de werken aangevat voor de bouw van een nieuwe schouw - ter vervanging van de twee vervuilers - door een bouwbedrijf uit Echternach. Van bij de aanzet diende echter al een eerste hindernis overwonnen te worden. Op de plaats, gekozen om de kanalisatie van de uit de oude en nieuwe fabriek komende uitlaatgassen der ovens te laten samenkomen in één schouw, bevonden zich bezinkingsputten voor het blauwsel, uitgevoerd in gewapend beton. Om de fundering van de schouw te gieten, moest men er dus dwars doorheen om een 'cluster' van 50 draagpalen tot 6 meter diep te boren. Eens dit karwei geklaard, werd een ring van 12 meter diameter gegoten, waarop het metselwerk geleidelijk conisch zou worden opgetrokken. In een eerste bouwfase werd een ingang voorzien voor het onderhoud en het wegnemen van verbrande resten, afkomstig uit de

Eens de funderingsring van 12 meter doormeter gegoten, werd het metselwerk voor de schoorsteen van 100 meter hoogte aangezet

(verzameling Marcel Vergaelen)

In de eerste fase van het bouwwerk...

(verzameling Marcel Vergaelen)



schouw. Een tweede uitsparing langs beide kanten was voorzien om de uitlaatpijpen van de ovens in onder te brengen.

Op een bepaald ogenblik werd dezelfde hoogte bereikt der twee vorige, maar toen nog niet verwijderde schouwen.

In 1938 besliste men de nu naast het ketelhuis gelegen schouw te verhogen tot 100 meter, opdracht die gegeven werd aan een Duits bedrijf. De afvoer van de verbrandingsgassen kon nu langs één kanaal gebeuren. Op die manier verspreidde zich de rook verderop over de velden en bleven de claims geleidelijk achterwege. Anno 1938 was ook het jaar waarin onze gewesten door een aardbeving geteisterd werden. De werklieden bovenop de schouw dachten dat hun laatste uur geslagen was. Zij maakten de wiebelende bewegingen mee die de top gevaarlijk deden overhellen. Mensen met de durf om hoogtewerken uit te voeren waren heel 'kleintjes' toen ze afdaalden om terug voet op de begane grond te zetten. Eén der arbeiders die net aan de klim naar boven begonnen was, liet zich zelfs van op geruime hoogte vallen in een grote hoop zavel net naast de schouw en kwam er met de schrik vanaf.

Alsof er nog geen moeilijkheden genoeg waren, verplichtte het Ministerie van Defensie de directie een supplementaire band in 'glanzend lood' aan te brengen, "om gezien te zijn" door vliegtuigen bij het overvliegen van de streek. Op die manier bereikte de schouw haar uiteindelijke hoogte van 100,50 meter. Door de uitwasemingen aan de top was de glanzende band na één maand potzwart geworden, zodat het effect ervan tenietging.

De firma Mengé & Zonen werd belast met het regelmatig onderhoud van de spanningen, die op termijn op verschillende plaatsen moesten leiden tot het rechtlijnig houden van de schouw. Deze onkosten betekenden op termijn een ernstige belasting in het budget van de onderneming. Dit exemplaar was intussen het hoogste verwezenlijkt bouwsel in de streek, samen met de minder hoge schoorstenen van de Gentse elektriciteitscentrale, die van ver een herkenningsteken vormden bij het naderen van de stad.

Toen echter in 1988 besloten werd over te gaan tot de verkoop van de terreinen, bleek de opruiming van de schouw onvermijdelijk. Opruimen was echter vlugger uitgesproken dan gedaan! Gezien de schouw in bewoond gebied en

dicht bij aanpalende bedrijfjes lag, kon dit niet gebeuren door het aanbrengen van springladingen. Met een vernuftig systeem - het laten uitbranden van in petroleum gedrenkte stukken hout en autobanden in de gekapte sleuven - werd schouwdeel na schouwdeel gedwongen om in een bepaalde richting te kantelen. De laatste dertig meter werden afgebroken, waarbij de stenen naar de binnenkant van het rookkanaal werden gekieperd en onderaan langs het tochtgat weggescheept.

Wanneer de laatste vrachtwagen met puin van de Nijverheidskaai wegreed, kwam een einde aan de dodendans van de reus.

Duizenden tonnen zwavel zijn er verbrand, miljoenen kubieke meters rook afgevoerd. Bij windstilte had de schoorsteen 'gehoest' en werden hinderlijke verbrandingsgassen, zowel in de fabriek, in de omgeving en vererbuiten ingeademd. Wie ermee in contact kwam zal zich steeds de zoetige smaak in de mond herinneren. Deze narigheden behoren nu tot het verleden, toen milieuhinder door onbegrip en onwetendheid over de gevolgen soms wel té oogluikend werd toegestaan.

De firma Mengé en zonen werd belast met het regelmatig onderhoud van het voegwerk en de spanningen, waardoor de kromming van de schoorsteen werd gerecht (links en midden) - een gevaarlijk specialistenwerk op grote hoogte!

(verzameling Marcel Vergaelen)





Afbraak van de laatste der twee schouwen waarvan tot 1959 naast de potbakkerij een gedeelte is blijven staan

(verzameling Marcel Vergaelen)



Opruimen was echter vlugger gezegd dan gedaan! Het metselwerk werd voor de helft van de omtrek 'weggeschoten' en nadien gevuld met houtafval en oude autobanden die - eens in brand gestoken - door de ontwikkelde spanning het ondermijnde schouwsegment lieten neerstorten. Een even gespecialiseerde techniek werd toegepast voor het 'rechten' van de 100m hoge schoorsteen (foto midden links en voorgaande pagina)

(verzameling Marcel Vergaelen)



**Rechter pagina: Het personeelsbestand in het Interbellum
Eerste rij van links naar rechts: Ivan Gillet, Dua, ?, directeur Henri Limauge, Vandersmissen, Aimé Lozin, Henriëtte Balju.**

Tweede rij, van links naar rechts: Ducaju, Raymond De Leeuw, Madeleine De Cock, Margriet De Cock, ?, Mimmi Denollet, ?, Antonine De Corte, Adiel Vergaelen, Pierre Keyeux, Emile Eeckhout.

Achterste rij, van links naar rechts: ?, Eric Langjar, Pierre De Corte, ?, Gilbert De Ras, Verstraeten, Charles De Vroe, ?

(verzameling Marcel Vergaelen)

Bleu d'Outremer, niet enkel een kleurstof

Proeve van bedrijfsgeschiedenis via *oral history*...

Om een klare kijk te krijgen op een complexe materie - zoals zal blijken uit volgende opsomming van getuigenissen - zijn zowel kennis als doorzettingsvermogen noodzakelijk.

Vermits het gaat om de wedersamenstelling van het historisch verloop vanaf de oprichting van het bedrijf, is het contact met nog in leven zijnde getuigen van primordiaal belang.

Het benaderen van deze oudgedienden, met volwaardige herinneringen, is van die aard dat een groot wederzijds vertrouwen zich opdringt. Hoe ver draagt hun geheugen en welke juistheid kan eraan verbonden worden? Het is op zijn minst gezegd voortgaan op spontane getuigenissen, mondeling opgenomen en verstaanbaar overgedragen op papier om er een document van te maken.

Generaties hebben van zichzelf het beste gegeven, om hun gezin financieel te kunnen aanbieden wat zij met mankracht of intellect bijgebracht hebben aan het geheel.

Deze tak van de industrie had in de volksmond geen hoog aanzien, omwille van zijn verwantschap met de chemische industrie. Daaraan gekoppeld waren de gevaren voor de gezondheid rechtstreeks verbonden met de manier waarop omgegaan werd met de grondstoffen en de

verwerking ervan. Het dient ook gezegd dat in het begin van de 20^{ste} eeuw de voorzorgsmaatregelen nog verre van toereikend waren om een volledige bescherming te bieden op vlak van gezondheid.

Ook werd er in mindere mate belang aan gehecht van de zijde der opdrachtgevers, bij gebrek aan adequate beschermende middelen en door onwetendheid over de gevolgen.

Aan het einde van dezelfde eeuw mogen we toch stellen dat het aantal werknemers dat zou gestorven zijn aan de gevolgen van hun bedrijvigheid in deze tak van de nijverheid sterk te verwaarlozen is. Daarvan zijn de contacten met huidige getuigen van de episodes uit de geschiedenis van '*Bleu d'Outremer*' het beste voorbeeld.

Als men nog kan rekenen op de medewerking van 70-ers, 80-ers en 90-ers dan hoeft dit zeker

geen betoog. Dat fysieke weerstand op die ouderdom in verhouding staat tot de opbouw van ieder gestel is eveneens een feit dat onderling moet toegegeven worden.

Het mag dan ook een eerbetoon zijn aan de familieleden der oprichters, dat zij door hun toedoen heel wat bijgedragen hebben tot familiegeluk. Wie zich kon aanpassen aan de gestelde verantwoordelijkheden werd dan ook naar verhouding bedacht met een loon dat in de verwante industrie boven het normale uitsteeg.

Het kunnen rekenen op de hechte band tussen bediendepersoneel werd aangewakkerd door directieverantwoordelijken. Dat dit niet steeds van een leien dakje liep mag vermeld worden, en wie betrokken was bij de onderlinge samenwerking tussen de commerciële - en technische afdelingen kon wel getuigen van een



zekere spanning tussen beide takken. Meestal werden die spanningen enkel waargenomen bij de productie van fabrikaten, de afwerking ervan en de beschikbaarheid voor transport naar de binnen- of buitenlandse klanten.

Dit nam niet weg dat iedereen zich verbonden voelde met verantwoordelijkheden tegenover het geheel. Daaraan werd geknaagd toen vanuit de werknemersgroepen, met de syndicale eisen als uitgangspunt, de coherentie tussen uitvoerders en 'afwerkers' vervaagde tot een protest tegenover de werkgevers. Stakingen en stagnering op de binnen- en buitenlandse markt verstoorden de vrede op de werkvloer. Spijts alle pogingen om tot reorganisatie en de daaraan gekoppelde besparingen te komen, verzikte het bedrijf. Noodzakelijke aanpassingen wegens verstrengde milieueisen en het gebrek aan renderend kapitaal deden het bedrijf de das om.

De oprichtende familie en de investeerders in een ten dode opgeschreven tak van de industrie in de regio Gent, waren gedoemd om hun rol te lossen en over te gaan tot vereffening. Het symbool - de 100 meter hoge schouw aan Gentbrugge-brug - verdween uit het landschap, en daarmee ook een verwezenlijking waaraan gepoogd wordt ze te vereeuwigen met deze bijdrage.

³ In tegenstelling met wat men aanvankelijk aannam was niet een koper- maar wel een geringe ijzerlegering verantwoordelijk voor de typische blauwe kleur

⁴ J. Desalme & L. Pierron, *Couleurs, Peintures et Vernis*, Bailliè-re et Fils Paris, 1910

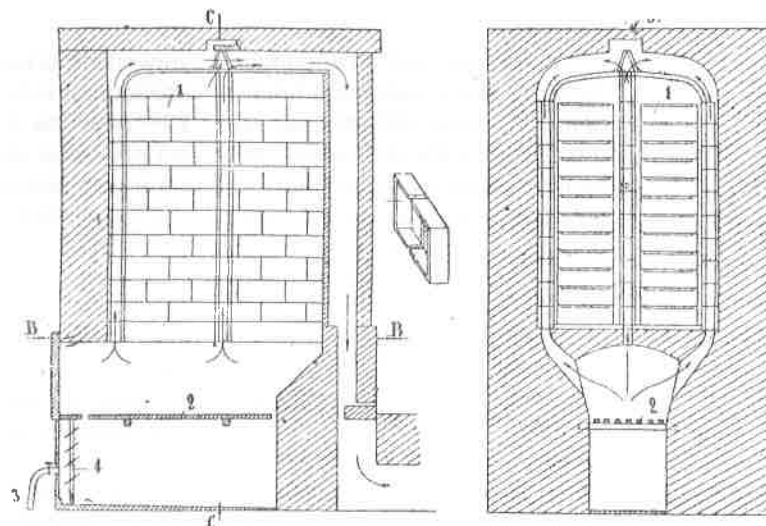
⁵ Star, *Rapport sur l'Exposition de 1855*, Lichtenberger, 1867

⁶ Loir, *Notes historiques* (Acad. De Lyon, 1878 ; Bull. Soc. Encour., mai 1879)

⁷ Ch. Coffignier, *Encyclopédie de Chimie Industrielle. Couleurs et Peintures*, Grandes Encyclopédies Industrielles Bailliè-re, 1924

Bleu = blauw d'outré = ultra = (van) over mer = marijn = zee

Waar komt het ultramarijnblauw vandaan? Uit overleveringen zou men kunnen begrijpen dat de term 'ultramarijnblauw' een equivalent is van het natuurlijke product, al bekend bij de oude Egyptenaren en Romeinen.



Speciale ultramarijnoven, 1924

(uit: Coffignier, *Encyclopédie de Chimie Industrielle. Couleurs et Peintures*, Grandes Encyclopédies Industrielles Bailliè-re, verzameling MIAT)

Deze zeer harde halfedelsteen met diepblauwe kern bestaat uit natuurlijk sodium-aluminium-silicaat. ³

Het kostbare Lapis Lazuli werd ingevoerd uit het oude Perzië (de regio Badaskan in Afghanistan, en Iran), uit Siberië en China, en aanvankelijk als gesteente verkocht aan kooplui uit de Italiaanse Republieken (Venetië, Genova).

Het ging om een zeer moeilijk te vinden gesteente dat dus van ver moest komen en meerdere manuele bewerkingen moest ondergaan om er na verpulvering een zuiver pigment uit te winnen.

In de 19^{de} eeuw lanceert de Franse regering een wedstrijd om een minder duur vervangmiddel te vinden.

Kuhlmann uit Lille (Rijsel) en Tassaert uit Chauny waren de eersten die, onafhankelijk van elkaar, al in 1814 hadden opge-

merkt dat een aan Lapis Lazuli lijkende kleurstof kon worden bekomen respectievelijk in een sulfaat- en een sodaoven Le-blanc. De toen gezaghebbende chemicus Vauquelin ontleedde deze per toeval bekomen resultaten en besloot dat zij voldoende basis boden om "de natuur na te bootsen in de productie van deze kostbare kleurstof".

De Franse 'Société d'Encouragement pour l'Industrie Nationale' loofde daarop in 1824 een beloning uit van 6.000 (toenmalige) Francs aan diegene die een procédé op punt stelde om 'outrémer artificiel' industrieel en commercieel te vervaardigen. ⁴

Deze beloning werd, na enige te verwachten betwisting in de wedloop die daarop volgde, uiteindelijk in 1828 aan de chemicus J. B. Guimet toegekend. Een lange polemiek, over wie uiteindelijk op kunstmatige wijze 'synthetisch ultramarijnblauw' - een blauw waarvan de tint zeer dicht bij die van het kostbaar gesteente kwam - had ontwikkeld, ging daaraan vooraf.

Kaper op de kust was de Duitser Christian Gmelin uit Tübingen die

in 1827-1828 een techniek voor de aanmaak van kunstmatig 'bleu d'outremer' ontwikkeld en gepubliceerd had.⁵

Maar er kon worden aangetoond dat Guimet al sinds 1826-1827 commercieel produceerde, en daarenboven sinds 1828 - in tegenstelling met Gmelin - dit al kon in één enkele ovenbeurt, volgens een tot dan toe geheim gehouden procédé.⁶ Guimet was ook de eerste die anno 1831 te Fleurieu-sur-Saone een fabriek voor de aanmaak van ultramarijnblauw oprichtte.

Een eeuw later, in de jaren 1920, produceerden slechts 20 firma's over gans de wereld het ultramarijnblauw: 4 in Frankrijk (die 1 concern vormden), 11 in Duitsland, 2 in België (waaronder het bedrijf te Sint-Amandsberg), 3 in Engeland en 2 in de USA⁷. 'Blauwsel' voor het bleken en bedrukken van weefsels en (behang)papier, het 'blauwen' van linnengoed (*azurage*), het gebruik als pigment voor steendruk- en drukinkten, tinten van zeep en kleuren van verf vormen het leeuwenaandeel in de toepassingen van ultramarijnblauw.

De praktijk van de pigmentproductie

De standaardformule bleek opvallend eenvoudig te zijn. Vooraleer men echter tot de juiste verhoudingen kwam om na fabricatie een aanvaardbaar product te bekomen, zullen de pioniers van de fabricatiemethode zich heel wat kopzorgen gemaakt hebben.

De aanmaak van het Ultramarijnblauw in de blauwselfabriek kwam neer op een mengverhouding van grondstoffen à rato van: 33% zuiver zwavel (S_0^2), 33% natrium carbonaat (Na^2CO^3), 33% kaolin (natrium aluminium silicaat) + 1% houtskool of ander reducerend product (meestal pek). Om lichtere kleurschakeringen te bekomen werd ooit toevoeging gedaan van caustic soda.

De aanwezigheid van zwavel in de formule was enkel bedoeld om langs verhitting het proces van de verbinding der chemische elementen op gang te brengen (Al+Na), waardoor ultramarijnkleurpoeder ontstaat.

'China clay' en 'China stone' werden 'en vrac' aangevoerd. Deze grondstoffen werden in de ovens in gebruikte en licht beschadigde potten gevuld, in ovens gedroogd, terug in vaten over gestort en naar de mengafdeling overgebracht.

Na menging van de grondstoffen in van een ventiel voorziene trommels, en met behulp van een hoeveelheid keien die dienden als mengmiddel, verkreeg men een bruingeel poedermengsel. Dit werd in bakken geschept en afgehaald door mannen die aan tafels de potten vulden. Deze 'refractaire' potten werden voorzien van een dito deksel en dicht gesmeerd met het tot mortel verwerkt mengsel van 'chamotte', de grondstof waarmee men de vuurvaste potten vervaardigde (zie bijlage).

Het 'inzetten' was een werk waarbij de kunde van de 'plaatser' in de oven van groot belang was. Hij werd geflankeerd door een aangever in de oven en drie mannen erbuiten. Hij werkte zich letterlijk uit de oven, waarna de manbrede gleuf dichtgemetseld werd - op een kleine strook na die moest dienen als tochtgat. Het metselwerk werd bestreken met de 'refractaire' mortel.

Adiel Vergaelen met één van de in- en uitzetters van de potten:
Louis 'De Pijp'

(verzameling Marcel Vergaelen)

Werklieden bij het lossen van China Clay

(verzameling Marcel Vergaelen)

Ivan Gillet, technisch directeur

(verzameling Marcel Vergaelen)



Hout dat in het midden op het grondvlak van de oven was aangebracht kon nu aangestoken worden langs het onderste luik van de oven.

Dit was een belangrijk moment voor de 'stoker' die de verantwoordelijkheid droeg tot de temperatuur zorgde voor de ontbranding van het in het mengsel aanwezige zwavel. Er werd tot 900°C gestookt gedurende drie dagen, waarna de oven negen dagen gesloten bleef. In latere fases werd overgegaan tot het stoken met zware stookolie.

Een pottenbakkerij ter plaatse stond in voor de aanmaak van voldoende nieuw materiaal. Door verhitting in de ovens en de druk in de potten tijdens het ontbranden van de zwavel, ging zowat 10% van de potten verloren. Ook het slecht stapelen in de ovens zorgde wel eens voor ravage door het instorten van een rij als gevolg van de grote hitte. De ovens werden gebouwd in Scheldesteen met een inwendige kern van klampsteen, relatief goed bestand tegen de hoge temperaturen.

De uitwendige mantel was gevat in H-vormig metalen balkwerk, met spanlatten verbonden op ongeveer anderhalve meter hoogte van elkaar.

Door verhitting en afkoeling van de ovens was dit materiaal onderhevig aan uitzetting en krimp, waardoor regelmatige controle door mensen uit 'de smidse' noodzakelijk was. Dit impliceerde eveneens de aanwezigheid van een ploeg metselaars om, waar nodig, in te grijpen. Gezien het tiental ovens in beide eenheden van de fabriek, een permanente bezigheid dus! De gassen die vrijkwamen tijdens het verbrandingsproces zorgden voor een bijkomend probleem, reeds beschreven in 'een schouw met geschiedenis.'

De kleurstof

Na de negende dag werd het frontaal dichtgemetselde gedeelte van de oven opengebrouwen.

De afkoeling van de ovens gebeurde door de buiten-temperatuur. In de zomerperiode kon dat oplopen tot een week, in de winterperiode kon reeds na drie dagen de oven betreden worden.

Nadat de gemetselde sluitstukken werden verwijderd kon men toch nog rekenen op een heersende temperatuur van bij de 30 à 35°C. In de winterperiode een welkome warmte, in zomerperiodes een echt saunabad voor de 'uitzetters' (een ploeg van 5 mannen: Frans De Bruycker, Leonard Staddeus, Louis Van De Velde, Albert Fervan en Michel Devos, zorgde voor het uitzetten aan de zijanten, vooraan de oven).

Op schragen voorzien van een tafelblad, werd pot voor pot ontdaan van het deksel en omgekeerd, zodat het product als een kegelvormig compact blauw product kon 'geogst' worden.

De mooiste blauwe kegels werden verkregen al naargelang de verbranding in de ovens.

Op sommige plaatsen intenser dan op andere (de uithoeken bijvoorbeeld), zodat een selectie-

Producten van Bleu d'Outremer en aanverwante

(verzameling auteur, foto GerdaYD VIAT)



Nieuwe afdeling met trommels voor het mengen van de grondstoffen in van een ventiel voorziene trommels (jaren 1920)

(verzameling Marcel Vergaelen)



Platform met 'builders' of zeefeenheden (jaren 1920)

(verzameling Marcel Vergaelen)

ve behandeling zich opdrong. Wanneer zo'n kegel uiteen viel kon men er tal van nuances in zien. Van een slecht verbrande middenkern met groenachtig blauw tot het helderste blauw, dat als mooiste tint de meeste waarde zou krijgen. Het aan de buitenzijde te verwijderen materiaal, de 'krenzen' werden manueel verwijderd, waarna men het bruikbaar blauw poeder in vaten schepte.

Eens deze fase achter de rug kwam de wassing van het poeder en het 'uitzakingsproces' op gang in betonnen bakken. De ruwe blauwe materie werd in water gedompeld in een grote bak, opgeroerd en een dag met rust gelaten. Dit proces herhaalde zich tot de zouten verwijderd waren. (Later werd het gebruik van de betonnen bak vervangen door een grote kuip, voorzien van een mixer. Daardoor verdween de manuele tussenkomst van de arbeiders).

Na bezinking werd de nu 'gezonde' pasta door de drogers in trommels overgebracht, terug met toevoeging van water. Ongeveer 1000 kg. werd aldus met behulp van kleine porseleinkogeltjes, gedurende 20 uren gemalen.

Het gemalen blauw materiaal werd overgepompt naar de 1ste bak, waaraan sodium silicaat toegevoegd werd. Na een bezinking van 4 uren werd het in vlottende toestand zijnde blauw poeder afgelaten in een 2e bak, met een bezinkingstijd van 8 uren.

Men werkte zo van grote naar kleinere bak, met steeds langere tijden. (3de bak: 12 uur - 4de bak: 24 uur - 5de bak: 48 uur - 6de bak: 4 dagen - 7de bak: 8 dagen en 8ste bak: 16 dagen). Het laatste water dat nog steeds blauw gekleurd was werd dan nog eens doorgepompt naar een filterpers, om daar het kostbaarste fijn poeder te recupereren.

Het grofste korreltype, meestal 1ste bak, was (na droging) bestemd om in het verpakingsatelier als geperste

blauwe cilindertjes zijn bestemming te vinden voor de wasnijverheid en voor huishoudelijk gebruik.

Het in de volksmond genoemde 'kubeké-' of 'tsoeseke blauw' werd bijna door iedere vrouw gebruikt om aan het linnen een kraaknet aspect te geven. Het schitterend wit werd bekomen door de lichtinval op het toegevoegde tintje blauw.

De kwaliteit 2de en 3de bak werd meestal gebruikt voor export naar landen waar het blauwsel gebruikt werd voor verwerking in kalkhoudende en met water mengbare verfproducten.

Vanaf de 4de bak mag men stellen dat dit de kwaliteiten werden die in aanmerking kwamen voor gebruik in de verfindustrie, vanaf de jaren 1960 ook bestemd voor dispersie-verftypes.

Om echter tot het eindproduct te komen kwam zware handarbeid om de hoek kijken.

De pasta's werden met speciale spatels uit de bakken gehaald, over geschept in vaten en door de drogers vervoerd naar de droogafdeling. Daar werd alles nogmaals over geschept in aluminiumbakken van zowat 1m lengte x 0,20m hoogte x 0,25m breedte. Het droogproces werd onder bestendig toezicht uitgevoerd, opdat zich geen verbranding zou voordoen van het nu kostbaar blauw poeder.

In het labo

De volgende fase was de selectie in het kleurenlabo van de gewenste kleurnuance, volgens een standaardtypologie.

Daarvoor werd een partij van vaten met een totaalgewicht van ongeveer duizend kilogram gekozen.

Van ieder vat nam men een staal waarvan proportioneel in grammen een prognosemengsel werd samengesteld door Adiel Vergaellen, verantwoordelijke voor de afwerking (met een weergaloos keurend oog en geroutineerde kennis voor verhoudingen – met een even groot vakmanschap als een samensteller van bijvoorbeeld parfums...).

Aan de 'builders' of zeeeenheden werd dan de hele partij gemengd. Hierna werd zo een vijftig kg. gezeefd, teneinde een eerste zicht te krijgen op de overeenkomst met het standaardtype. Gezien het om een samenstelling ging van blauw, afkomstig van de drie eerste of tweede reeks van drie bakken, kon door toevoeging van een zeker gewicht der onderscheiden bakken, een correctie uitgevoerd worden.

De ervaren laborant, met de ondersteuning van een even ervaren, zo mogelijk steeds dezelfde werkman (jarenlang René Vercruyssen), slaagde er



soms in een partij aan te leggen waarvan de tint van het blauw steeds één der standaardtypes evenaarde.

Daardoor werd het mogelijk een voorraad aan te leggen van types die bijgevolg steeds beschikbaar waren wanneer een bestelling werd doorgegeven via de commerciële dienst.

Links boven: De auteur in het labo bij het aanbrengen van verf voor de kleurstroken in catalogi

(verzameling auteur)

Niet te verwaarlozen in gans het fabricatieproces was de bestendige controle vanaf de eerste bewerking tot aan de droogfase door de meester-gast.

De minste onoplettendheid of slechte toepassing van de tussentijden kon namelijk leiden tot een minder goed product bij de eindafwerking.

Gerard Verschoren heeft tientallen jaren die bevoegdheid gehad onder regie van Georges Puttemans.

Zijn bijdrage aan de goede afloop der werkzaamheden en veelzijdigheid bij de aanpak van problemen, zorgden voor een vertrouwenspost ten opzichte van de directie.



Bedrijfsvrachtwagens in het Interbellum (op de achtergrond groeit gestaag de nieuwe schoorsteen)

(verzameling Marcel Vergaelen)

Afwerking en vervoer

Bij de aanleg van een voorraad naar gewicht afgewerkt product werd rekening gehouden met de bestemmingen. Er werd afgevuld in zakken (meestal 3 tot 5 in mekaar geplooides types) die met in mekaar gedraaide metalen afsluitdraad (apparaat met spiraalvormige uittrekbare kern) gesloten werden.

Links midden: Raf Van Laere, Leopold De Corte en de auteur, aan het werk in het kleurenlabo

(verzameling auteur)

Links onder: Georges Waeytens (links) met Leopold De Corte van respectievelijk de afdelingen C.P. en C.M.

(verzameling Marcel Vergaelen)

Uiterst links: Inschrijving van aandeel op memo met hoofding van Bleu d'Outremer, op naam van Roger Limaugue, directeur-generaal van de firma, dd. 31.10.1944

(verzameling auteur)



In de jaren 1960 werd overgegaan tot genaaide zakken.

Voor export werd gekozen voor drums waarvan het gewicht in kg. of lbs. gegeven werd, naargelang de landen van bestemming. Op de dekseltjes werd door middel van zelf gemaakte sjablonen in licht karton met een tamponneerborstel de bestemming aangebracht in witte kleur (op zakken in zwart).

Voor de levering en kwaliteit van deze vaten, luchtdicht afgesloten, zorgde gedurende tientallen jaren de firma Verstraete & Zn. uit Gentbrugge. De deksels met open ronde rand werden met een vernuftig conisch rolsysteem op de met een ronde boord voorziene vaten gedraaid en daar was

wel handigheid mee gemoeid.

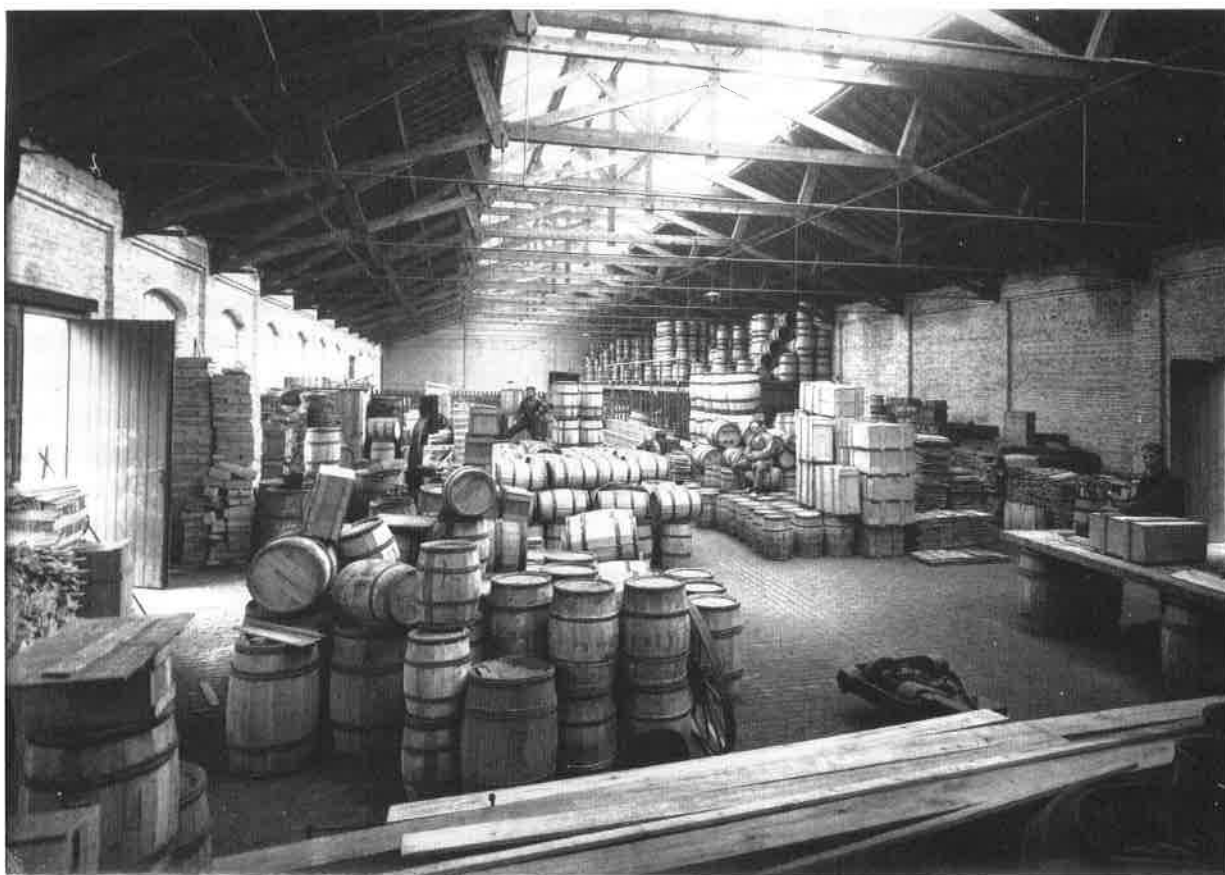
Alle dubieuze sluitingen werden geweigerd door de verantwoordelijke van de dienst 'transport'.

Voor vervoer naar binnenlandse klanten werd beroep gedaan op de firma De Schuyter uit Sint-Martens Latem. Voor het transport van goederen met buitenlandse bestemming naar de haven van Antwerpen kwam de firma Bellekens (gevestigd in Hoboken) in aanmerking.

Met de gegevens van de onderscheiden commerciële diensten werden alle formaliteiten geregeld door Pierre De Corte, met af en toe wisselend personeel.

Na ontslag van die persoon werd de expeditiedienst verzekerd door Ivan Ringoot.

De bedrijfskuiperij in de jaren 1920
(verzameling Marcel Vergaelen)



De kuiperij

Als we in het vorig artikel spraken van het gebruik van drums voor export der goederen, mag het bestaan van 'de kuiperij' zeker niet over het hoofd gezien worden.

Deze afdeling lag met haar activiteiten aan de basis van een degelijk verpakkingsmiddel sinds het begin der activiteiten van 'Bleu d'Outremer'.

De in 2003 negentigjarige Gilbert Waeytens vermeldt in zijn persoonlijke bijdrage tot dit artikel:

"Toen ik in 1928 in Bleu d'Outremer kwam werken, was dat in de zagerij. Daar werden houten kisten en vaten gemaakt. In die tijd werden sparren en dennen ter plaatse 'geschaald' (ontschorst in lange repen), om er

daarna lange balken met zijkan- ten van 20 tot 35 cm van te zagen. Later werden er dan planken van verzaagd, bestemd voor de aanmaak van kratten en vaten.

Eens op maat afgezaagd voor de hoogte van de vaten werd er 'gefattoeneerd' om de buik van het vat te verkrijgen. De duigen werden in mekaar geklikt ('man-

netjes en meisjes') om goed aan te sluiten. Het opzetten en toedraaien van de duigen tot een vat gebeurde boven een houtvuur. Opdat de duigen niet zouden breken werden ze met de bodems ingedraaid.

Een systeem waar heel wat handigheid kwam bij kijken met af en toe, doch zelden, een gebrom wanneer het niet goed lukte.

De werklieden die de kleurstof in het krat of het vat aanbrachten moesten wel zorgen voor een inleg van meerdere lagen papier. Deze werden kruislings aangebracht om de bodem te bedekken, en lang genoeg voor het toevouwen aan de kop - boven de kleurstof - waarna de 'kuipers' het deksel kwamen aanbrengen. Als zekering werd nog een gedroogde wissen band over het deksel genageld, tegen de binnenzijde van de kop van de duigen".

Opmerkelijk detail: de dennen of sparren kwamen per 'vlot' vanuit Finland en Noorwegen over zee, langs het kanaal van Terneuzen de haven van Gent binnen tot aan de Kleine Dokkaai (aan de Dampoort) waar in die tijd veel houtzagerijen gevestigd waren.

Deze zware rugbelastende arbeid werd verzorgd door een ploeg van vier mannen (waaronder de gebroeders Lorré), tot een kentering zich aanbood langs het gebruik van ijzeren vaatjes rond de jaren 1945. De kisten werden op hun beurt vervangen door kartonnen dozen, waarin voorverpakte zakjes en pakjes blauw verstuurd werden naar het buitenland.

Daardoor was deze afdeling gedoemd om te verdwijnen.

Kanttekening

In 1947 promoveerde Gilbert Waeytens tot meestergast in de eenheid 'Zuivere Kleuren', die geleid werd door Marcel D'haese. Kort daarop kreeg hij in dezelfde functie de afdeling 'Pruisisch Blauw' onder zijn bevoegdheid. De evolutie in de aanmaak van lichtechte kleuren dreef hem naar het toezicht over de productie van ijzeroxydegeel (bij de aanvang in experimentele toestand onder leiding van de heer Ge-

orges Puttemans, onder impuls van de heer I. Gillet, technisch directeur).

Zijn grote ondervinding bij de aanmaak van zuivere kleuren werd op prijs gesteld. Toen de afdeling 'Molybdeen' (rood en oranje) is opgestart, werd dit gewaardeerd door Jean Limaugé, samen met Marcel Vivile en gerugsteund door Marcel D'Haese (later directeur van deze afdeling). Zij waren de pioniers (met vallen en opstaan) bij de oprichting ervan. Bij aanvang gefabriceerd in kleine kuipjes van 4 à 5 m³, werd rond de jaren 1960 een volledig nieuw complex opgericht met kuipen van 20 m³.

Hier werd enkel nog het Molybdeenrood en loodgeel aangemaakt, vooral bestemd voor de Volvo fabrieken in Zweden.

Pikant detail: de N.V Cappelle uit Menen was een geducht mededinger op dat vlak, maar slaagde er niet in het molybdeenrood aan te maken.

Het kwam tot een samenwerkingsakkoord, waarbij die firma het loodgeel in al zijn nuances leverde aan *Bleu d'Outremer* in ruil voor het gamma molybdeenrood en oranje.

De afdelingen Pruisisch Blauw en ijzeroxydegeel waren ondertussen reeds opgeheven, doordat niet meer kon opgetornd worden tegen de concurrerende buitenlandse firma's (BASF-BAYER). Naar het einde van zijn loopbaan toe kreeg Gilbert Waeytens ook nog het toezicht op de afdeling 'Gemengde Kleuren', tot ook voor die producties geen afzet meer was, noch op de binnenlandse, noch op de buitenlandse markt. Ondertussen was Marcel D'Haese technisch directeur geworden.

Met zijn op rust stellen en de noodlottige afloop op commercieel gebied van het bedrijf, werd afscheid genomen van de reeks prominente pioniers uit de geschiedenis van de NV 'Bleu d'Outremer'. Ook Gilbert Waeytens nam afscheid, met een - uitzonderlijk binnen éénzelfde bedrijf - volle loopbaan, in 1976. Dat gold eveneens voor Marcel D'Haese, bij het opheffen van de activiteiten van de NV.

Boven en midden (fantasietje door werklieden): bedrijfs'folklore'... (van links naar rechts: Marcel Dhaese, Gilbert De Ras en Roger Freir)
(verzameling Marcel Vergaelen)



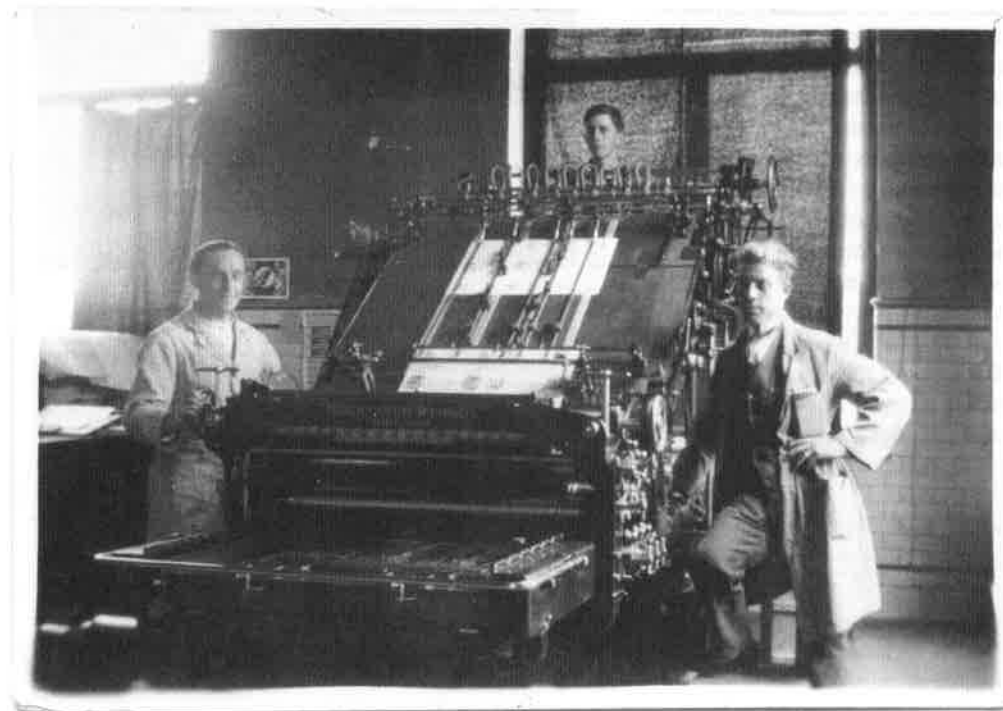
Ook sport en ontspanning floreerde binnen het bedrijf - hier de voetb ploeg in de jaren 1950 (van links naar rechts Daniel Burggraeve, René Dhondt, Pol Van Hoecke, Roland Ronsse, Freddy Limpens, Julien Minne, Jef De Crock, Pol De Corte (uiterst rechts), Jan Ongena, Erik Fiers, Ivan Ringoot, Pol Van Pottelsberghe, Roger Laureyns, Gilbert & Christ Lefèvre)
(verzameling Marcel Vergaelen)

Sociaal-economisch-commerciëleel

Mondelinge geschiedenis...

Het sociale luik beschrijven van een bedrijf dat opgestart werd in het begin van de twintigste eeuw, vraagt om een voorzichtige aanpak. Bij gebrek aan aanknopingspunten is het onmogelijk de zaak te bekijken vanuit het oog van de verdwenen directie uit die periode.

Er is ook het luik dat de inzet omvat van honderden werknemers: de bedienden en de arbeiders.



Publiciteit, bedrijfsdocumenten, etiketten voor verpakkingsmateriaal, enz. werden nog op eigen pers gedrukt!

(verzameling Marcel Vergaelen)

Zoals reeds voorheen vermeld zal de initiatiefnemer Henri Limauge over degelijke, goed gekozen kaderleden beschikt hebben om het - zoals veel later zou blijken - commercieel avontuur aan te gaan. De selectie ervan zal echter geen sinecure geweest zijn, gezien de herkomst van de zaakvoerder en de mogelijkheden om op eenzelfde taalniveau verstandhouding te verwerven.

Zoals opvalt in dit artikel maakte het grootste deel van het productieproces gebruik van de Franse of Duitse taal – voornamelijk het gevolg van een keuze van de ene of andere technische omgangstaal in de chemische wetenschappelijke en commerciële wereld van toen – hier de Franse taal dus...

Kaderleden werden wel verondersteld over de nodige dosis kennis van de Franse taal te beschikken, zodat het voor Henri Limauge wellicht niet moeilijk zal geweest zijn om de toen noodzakelijke hiërarchie te doen heersen. In het verloop van de tijd waarin zo vaak de vruchten geplukt werden van een niet aflatende strijd op commercieel vlak, zou blijken dat deze positie langs de syndicaten volledig zou ondergraven worden.

Het opstarten van 'Bleu d'Outremer' ging net vooraf aan de jaren waarin de tragedie van een Eerste Wereldoorlog zich aankondigde. De weerslag ervan op de visie van de investeerders zal zowel voor die groep welstellende burgers als voor het

kaderpersoneel, de bedienden en de arbeiders, een onstabiele gemoedsrust teweeggebracht hebben.

Voor de enen een twijfel over de opbrengst van hun kapitaal, voor anderen de ongerustheid over hun bestaanszekerheid. Voeg daaraan toe dat leden van het personeel waarschijnlijk opgeroepen werden om hun land te dienen.

Dit alles nam niet weg dat, na de inbreng van het fameus startkapitaal, in 1910 nog eens een monetaire impuls werd gegeven om de zaakvoerder een bevestiging van het vertrouwen te schenken in verband met de handelsmogelijkheden op wereldvlak.

Tussen 1914 en 1918, jaren waarbij de werkzaamheden in alle industrieën - behalve bij de wapenfabrikanten - stagneerden, zal het in dit bedrijf niet anders geweest zijn. Na het einde van de oorlog en de heropbloei van de activiteiten werd nog maar eens duidelijk dat de investeerders de noodzaak van een nieuwe impuls nodig achtten om vernieuwingen in de fabricatiemethodes mogelijk te maken.

Kapitaal aanvoer vanaf 1914, ononderbroken herhaald in 1920, -23, -24, -25, -29 en in mindere mate nog in 1934 en 1937, tonen een bevestiging van vertrouwen aan, steeds weer gevolgd door een uitbreiding met nieuwe activiteiten.

Een verruiming van het soort kleurstoffen - boven op de fabricatie van Ultramarijnblauw - zorgde voor een doorbraak op de markt van de verfindustrie, zowel op de binnen- als buitenlandse markten. Daardoor kon uitgepakt worden met het aanwerven van

aanvullend personeel, bestemd voor de nieuwe afdelingen. Het bedrijf 'Bleu d'Outreme' werd een toevluchtsoord voor kleine landbouwers die door de verminderde activiteiten op het land, een flink uursalaris kwamen meepikken. Voor die mensen was het niet steeds aangenaam werk. Hard labeur waren ze wel gewoon, maar het contact met de poederkleurstoffen was onbekend terrein. Onachtzaamheid en het gebrek aan degelijke beschermmiddelen zorgden dan ook voor velerlei kwalen die aanleiding

gaven tot erkenning van beroepsziekten, waarbij lood de grootste boosdoener was.

Een nieuwe periode van onzekerheid kondigde zich aan: het uitbreken van de Tweede Wereldoorlog. De verminderde aanvoer van noodzakelijke grondstoffen zorgde voor lagere productiemogelijkheden, waarvan de inkrimping van het arbeidersbestand een logisch gevolg was. Daaraan verbonden: het feit dat jongere werknemers weer eens onder de wapens geroepen werden.



Aan gelukwensen geen gebrek!

Boven: directeur Roger Limaugue met Adiel Vergaelen

Onder: de gedecoreerden in de jaren 1950.

Eerste rij, van links naar rechts: Marie Andries, Bernard Hillaert, Adiel Vergaelen, Leon Becqué, Huys, Antonine De Corte, Pierre Velghe, Edmond De Smet, Pierre Keyeux, Richard Van Parijs, René Meerschaut, Gaston Lorré. Tweede rij, van links naar rechts: Leopold De Corte, Roger Limaugue, Marcel Dhaese, Pierre De Corte en Aimé Francq

(verzameling Marcel Vergaelen)



Ook die jaren gingen voorbij!

Het bedrijf dat materieel ongevarend uit de oorlogsjaren kwam, concentreerde zich volledig op de contacten met het Midden-Oosten en de Latijns-Amerikaanse markten.

Modernere mechanische middelen werden steeds meer gebruikt. De zware arbeid verminderde en de arbeiders werden door hun syndicaten meer en meer aangemaand hogere eisen te stellen, zowel wat lonen betreft als het verhogen van veiligheidsnormen.

Een derde periode van onzekerheid deed zich voor, toen in 1953 de oorlog in Korea de vrees voor een derde wereldoorlog deed ontstaan.

De directie van de fabriek, angstig om het feit dat hun activiteiten met het buitenland zouden kunnen wegvallen, werkte aan het opzetten van een fabricatie-eenheid in Portugal. Het zou een slecht doordachte operatie blijken te zijn op het gebied van de beschikbaarheid van grondstoffen. Bovendien was het gevreesde gevaar binnen het paar jaren afgewend, waardoor de vooropgestelde noodzaak automatisch overbodig werd (zie afzonderlijke bijdrage Portugal).

Voor een bedrijf dat zich toespitste op de handel met het buitenland kwam ook nog eens de internationale spanning rond Vietnam roet in het eten strooien. Gezonde relativering was echter niet goed genoeg meer om de plaatselijke spanningen te helpen milderen.

Europese Verdragen en de steeds toenemende druk van de concurrentie vanuit Engeland aangaande het Ultramarijnblauwpoeder ('*Reckitt*') en de evolutie in de richting van gedisperseerde kleuren uit Duitsland (BASF-HOECHST) maakten de zaken steeds ingewikkelder.

Door het creëren van een nieuwe eenheid, met aanmaak van ijzeroxidegeel, werd een vijftal jaren de illusie gewekt te zullen kunnen optomen tegen een gevestigde buitenlandse grootheid, namelijk BAYER. Al was de hoeveelheid geproduceerde ijzeroxide niet onbelangrijk,

uiteindelijk zou blijken dat de stabiliteit bij de betrachting naar de aanmaak van standaardtypes onhaalbaar was.

Pogingen om langs verhitting ook een rode gamma ijzeroxides aan te leggen stuitten eveneens op de onregelmatigheid in kleurschakeringen van het gele product. Wat Georges Puttemans ook ondernam, al vlug bleek ook deze richting niet haalbaar. Bijgevolg werd het project afgeblazen. Voeg daaraan toe het opstarten van een productie-eenheid van chroomgroenoxide en het fatale aflopen ervan met de ontploffing van een mengtrommel, zodat nieuwe investering ook hier wegviel. De commerciële relaties van Ivan Gillet met de directie van het Duits bedrijf zou zorgen voor een overeenkomst, waarbij de verkoop van het ganse kleurenpakket in de ijzeroxidenreeks en het chroomgroenoxide,

voor België zou gedeeld worden met het in Antwerpen gelegen bedrijf G. Louwers.

Een eerste verwittiging tot het ontwikkelen van onstabiele kwam er in 1960, via een zes weken durende arbeidersstaking. Een paar onbuigzame afgevaardigden van de syndicaten zorgde ervoor dat deze periode in feite de teleurgang inluidde van een bedrijf dat op dat ogenblik uitkeek naar vernieuwing op gebied van fabricatiemogelijkheden. Ze zouden de directie op de knieën krijgen, en op termijn zijn ze er ook nog in geslaagd dat spookbeeld te verwezenlijken. Onderlinge onenigheid over het voortzetten van de staking zorgde voor een kentering. Bedienden en enkele werkwilligen waren ingesprongen om de contractuele verplichtingen te helpen nakomen.

Na de ontploffing van de trommel chroomoxyde-groen: Baudu, Van De Kerckhove en De Corte (verzameling auteur)



Fritz Peil, Roland Baudu, Rafaël Van Laere en Leopold De Corte. Tijdens de staking in 1960 sprongen enkele bedienden in om de contractuele verplichtingen na te kunnen komen
(verzameling auteur)

Er was echter een breuk ontstaan tussen de werkgever en de arbeiders, die - zoals later zou blijken - de kansen op een gelijkgerichtheid op sociaal en commercieel vlak zouden in de weg staan. Enerzijds om financiële redenen, anderzijds door de aanhoudende druk langs milieuverplichtingen, drong zich een totale vernieuwing op van het areaal aan machinerie en de ovenstructuur.

De uitstoot der gassen uit de schouw bleek eveneens een doorn in het oog te zijn van de milieuactivisten. Dit, en de loodzware druk bij het verwerven van de vernieuwing van een exploitatievergunning voor de volgende 30 jaren, zou de aanzet worden tot een langzamerhand afnemende belangstelling vanwege investeerders en de steeds in andere handen overgaande directies.

Het oprichten van een fabricage-eenheid in Portugal, naar aanleiding van het geschil in Korea 1952 en om vaste voet te houden in Europa.⁸

De spanning op de internationale markt, gekoppeld aan de wereldwijde blijvende behoefte aan poederkleurstoffen in de nijverheid, was oorzaak van een beslissing van de directie om in Portugal een fabricatie-eenheid op te richten. Vooral dan om het veiligstellen van de commerciële relaties van de firma vanuit een land dat zich neutraal opstelde in het conflict.

Na veel beraadslagingen, kandidatuurstellingen en financiële beslissingen opteerde men voor een kleurpoeder-afdeling, onder de leiding van Leopold De Corte van de afdeling 'Gemengde Kleuren'. Die zou daar - met ondersteuning van ingenieur Marcel Dhaese van de pigmentenafdeling - dit risicovol project opstarten.

Er werd ter plaatse een inlands ingenieur aangeworven die verantwoordelijk zou zijn voor de goede afloop der werkzaamheden en de handelszaken zou beheren. Een commerciële naam werd gekoppeld aan dit opzet: 'PAVAO REAL' (Koninklijke Pauw of *Paon Royal*), gelegen in Alhandra op 16 km van Lissabon. De hoofdzetel bevond zich in Lissabon, onder het directeurschap van *Señor Ingeniero* Virgilio de Sousa van de *Banco Burney*.

De neutraliteit van Portugal werd door de vestiging in Sint-Amandsberg bekeken als een waarborg voor de goede bestaande contacten met Zuid-Amerikaanse en Portugese koloniën. De uitvoer vanuit Portugal zou eveneens het vrachtvervoer per schip vanuit een dichterbij gelegen vertrekpunt positief moeten beïnvloeden.

De start in 1952 werd echter een avontuur waarbij geen of te

⁸ Naar aanleiding van een gesprek met de heer Leopold De Corte op 18 december 2002 en voorheen, omtrent *Bleu d'Outremer & Couleurs de et à Mont-St.Amand*.

Een trio dat tientallen jaren meedraaide: Pierre De Corte (expeditie, links), Antonine De Corte (sociale dienst), Leopold De Corte (technische dienst, rechts)
(verzameling Marcel Vergaelen)



weinig rekening gehouden werd met de kwaliteit van grondstoffen en chemische producten uit de regio.

Alle deskundigheid en steun vanuit de moederfabriek ten spijt, slaagde men er niet of nauwelijks in een kostenbesparend programma uit te werken, met te hoge basisprijzen der afgewerkte producten tot gevolg. De resultaten van de fabricatie werden, na vergelijking met de standaardtypes uit de collecties kleurstoffen, op het thuisfront als minderwaardig bevonden. Daardoor keurde men de gefabriceerde loten af, waarvoor uiteindelijk geen afname gevonden werd en in meerderheid verliesposten waren.

Spanningen traden op door het steeds maar bijpassen van fondsen naar een minderwaardige productie-eenheid, waarbij de vooruitzichten op verbetering onbestaande bleken.

Het feit dat de vroegtijdige beëindiging van de Koreaanse oorlog ook nog de noodzaak aan een supplementaire investering kelderde, was er de oorzaak van

Leden van de technische dienst (1958-1960) met van links naar rechts: Guy Teirlynck (hoofdlaborant), Adiel Vergaelen (labo ultramarijnblauw), F. Van de Kerckhove (hulplaborant), Marcel Dhaese (hoofd CP-afdeling), Arnold Scheire (hoofd verpakkingsdienst), Gilbert Waeytens (meestergast CP-afdeling), Leopold De Corte (hoofd CM-afdeling), Georges Puttemans (onderdirecteur) en Henri Hoedemaekers (technisch bediende)
(verzameling Marcel Vergaelen)



dat gans het project voortijdig afgeblazen werd. Dit voorval werd eveneens gebruikt ter verantwoording van een verloren zakelijke strijd en om het deficit te beperken. De gevolgen waren van die aard dat de mensen die zich volledig ingezet hadden voor de goede afloop, een minder glorieus rapport kregen.

De kapitaalsterkte van 'Bleu d'Outremer' zou dit euvel snel wegwerken, waardoor zij verder uitbreiding namen op de internationale markt, om samen met concurrent 'Reckitt-England' een leiderspositie in te nemen. Echter alleen voor het basispigment Ultramarijnblauw, poeder dat meest werd gebruikt in minder ontwikkelde landen als bleekmiddel van alle witte textielproducten.

Deze episode werd afgesloten met de terugkeer van alle overgebleven herbruikbare materialen. Leopold De Corte nam terug zijn plaats in op de afdeling 'Gemengde Kleuren' in Sint-Amansberg.

De opgedane ondervinding zou hem toelaten, dankzij het verworven inzicht in de zakenwereld, later een plaats te verwerven als commercieel afgevaardigde op de binnenlandse markt bij het dochterbedrijf 'Brucolor' – en dit tot het einde van zijn loopbaan.

DE AFDELINGEN 'ZUIVERE KLEUREN' EN 'GEMENGDE KLEUREN' Periode 1954-1963⁹

De afdeling 'Zuivere Kleuren' (C.P.)

Technisch ingenieur Marcel Dhaese functioneerde op de afdeling 'Zuivere Kleuren' onder de verantwoordelijkheid van technisch directeur Ivan Gillet. Dhaese beëindigde zijn carrière als algemeen directeur van het bedrijf.

Hij was belast met het vorserswerk en zorgde voor het doen eerbiedigen van de kwaliteitsnormen der afgewerkte producten op basis van zink- en loodwit (gamma Zinkgeel, Chroomgeel, gemengd met Pruisisch Blauw: Zinkgroen en Chroomgroen – series 7 en 8).

De verschillende nuances in de gefabriceerde producten moesten beantwoorden aan de als standaardtypes voorkomende zuivere pigmenten, waar bij de fabricage geen afwijking werd getolereerd. Zo kwam men aan een gamma genummerde types, oplopend van licht naar donker, zowel in de zink- als in de chroomgeeltypes (CP 1, 2...enz...).

In 1947 promoveerde Gilbert Waeytens (afkomstig uit de afdeling 'kuiperij') tot meestergast in deze afdeling, waarbij hij later de bevoegdheid kreeg over het

toezicht in de afdeling 'Pruisisch Blauw'.

Dit zuiver pigment werd gebruikt voor de samenstelling van een gamma groene types, zowel als zuiver Zink- of Chroomgroen aangeboden. Al deze kleurtypes hadden als bestemming de afdeling 'Gemengde Kleuren', met uitzondering van levering aan overzeese klanten die zelf in staat waren er de verwerking van te doen.

De evolutie in de aanmaak van lichtechte kleuren dreef Gilbert Waeytens naar het toezicht over de productie van IJzeroxidegeel (bij aanvang in experimentele toestand, onder de leiding van Georges Puttemans - onderdirecteur der afdeling Ultramarijnblauw - alles onder impuls van Ivan Gillet, algemeen technisch directeur. Ook de medewerking van het labo-personeel onder

⁹ op basis informatie van de gewezen werknemers ing. Marcel Dhaese (onderdirecteur Technische Dienst) - Guy Teirlynck (hoofdlaborant) en Gilbert Waeytens (meestergast)



Afdeling 'Gemengde kleuren' (C.M.)

In de fabricatiezaal werden zuivere pigmenten verwerkt en op molens bewerkt om poederkleuren te bekomen in een lagere prijsklasse.



De carrière van Ivan Gillet in drie foto's.
Boven: een equipe uit de jaren 1930 met van links naar rechts G. en M. De Ras, Van Vlem, Ivan Gillet (met witte kiel), J. Ducaju, Georges Puttemans en Marcel Dhaese

Midden: Ivan Gillet omringd door de leden van de technische dienst

Onder: Ivan Gillet (midden) met de vertegenwoordigers voor de binnenlandse markt : Claessens, Noël Max en Leopold De Corte

(verzameling Marcel Vergaelen)

leiding van Fritz Peil werd hiervoor ingeschakeld. Hun grote ondervinding bij de aanmaak van de zuivere kleuren werd op prijs gesteld).

Toen gestart werd met de afdeling 'Molybdeen' (rood en oranje), is de ervaring bij de aanmaak van de zuivere pigmenten gewaardeerd door Jean Limaige, ook met medewerking Vivile. Alles gerugsteund door Marcel Dhaese.

Zij waren de pioniers (met vallen en opstaan) bij de oprichting van deze afdeling.

De afdeling 'Gemengde kleuren' stond in deze periode (en lang ervoor) onder de leiding van Leopold De Corte, (rechtstreeks afhankelijk van Ivan Gillet en Marcel Dhaese). Na zijn aanduiding om in Portugal de kleurenfabricatie te gaan leiden werd dit kleurenlabo geleid door Rafaël Van Laere tot op de datum van het vertrek van deze persoon naar de olie-industrie.

Deze stond een tijdlang onder leiding van de auteur van dit artikel - Roland Baudu - die een paar jaren had gefungeerd als los medewerker van Leopold De Corte, tot hij op zijn beurt in 1963 de zaak verliet.

Daarna werd de afdeling overgedragen aan Fritz Peil, verantwoordelijke van het labo.

Na diens vertrek stond Gilbert Waeytens verder in voor de fabricatie tot bij de sluiting van 'Bleu d'Outremer'.

Een groot deel van de samengestelde kleurstoffen had een buitenlandse bestemming, langs verkopen die gebeurden na deelname aan 'adjudicaties' (toewijzingen).

Een ander gedeelte had als bestemming de binnenlandse markt waar zij in aanmerking

kwamen voor het aanmaken van manueel vervaardigde verf door de houders van verfwinkels. Nog een gedeelte ging naar fabrikan ten met kleur-inhoudelijke apparatuur die kleinschalig instonden voor de bevoorrading van verf aan bloemisten met toen nog houten serres die regelmatig onderhoud vergden (loodmenie, later rode ijzeroxidemenie, afgewerkt met zinkwitverf).

Op de molens werden laadstoffen (charges) toegediend aan de zuivere pigmenten. Naargelang het gebruik van grondstoffen en hun soortgelijk gewicht, kon op een doorsnee type molen ongeveer 50 tot 80 kg kleurstof gemalen worden.

De procedure tot het samenstellen van een 'geladen' kleurstof verliep als volgt:

De zuivere pigmenten kwamen in droge maar niet gezeefde toestand toe in de afdeling.

De basishoeveelheid werd op de molen aangebracht en een vijftiental minuten geplet door de draaiende molenstenen tot een poedervorm het toeliet er de laadstoffen aan toe te voegen.

De verantwoordelijke van de afdeling (destijds Leon Dewulf) was een meester in deze routine.

Hij klaarde de niet ongevaarlijke job om met een eenvoudige 'handkolenschopje' regelmatig het geplet poeder even los te schep pen van het draaiende ondervlak van de molens ('kollergangs').

Er waren twee types: een soort met draaiend plateau en draaiende molenwielen aan een gefixeerde middenas, een andere soort met vast plateau en rond een as ronddraaiende molenstenen. Dit laatste type moest stilgelegd worden om het pigment los te scheppen.

Daarna voegde de arbeider beetje bij beetje de laadstoffen toe tot er een homogene menging ontstond. Voor de goede menging liet men de molen in totaal een half tot driekwart uur draaien.

Met toevoeging van een kleine hoeveelheid 'spindle oil' (voor

olieverftypes) of een dosis 'sulfuricinate' (voor water verdunbare verftypes) in de eindfase, werd de droge eindtint gecorrigeerd.

In het kleurenlabo voor fabricatie werd controle uitgevoerd op de gelijkenis van de droge stof van de nieuwe fabricatie aan de hand van het referentiestaal van een vorige levering. Kleine correcties werden soms nog op de molen uitgevoerd (genummerde stalen die steeds correct geklasseerd moesten worden waren voorradig in volgeladen kisten en waren van groot belang voor de continuïteit).

Als ook - na nauwkeurige weging op een kleine apothekerbalans - de 'force de coloration' of kleurkracht overeenkwam (10% poeder gemengd met 90% zinkwit), werd na controle van de gelijkenis van het poeder - in olie (meestal lijnolie of standolie) - met de vorige levering, het staal goedgekeurd.

Wanneer de kleurkracht te groot was kon men zich veroorloven een kleine additie laadstof toe te voegen. Was de kleurkracht daarentegen ondermaats, dan moest bij aanmaak van een tweede of een derde molen een additie van wat meer zuiver pigment de balans terug in evenwicht brengen. Alles hing af van de regelmaat in kleurkracht en conformiteit aan het standaardtype van de zuivere pigmenten, die door de afdeling 'Zuivere Kleuren' ter beschikking werden gesteld.

De werkman kon nu het poeder afscheppen en in een vat stockeren om naar de zeefafdeling overgebracht te worden. Om een volwaardig product af te

leveren aan de verffabrikanten werden alle molenproducten met de lift naar het zeefplatform overgebracht om door de 'builders' (de werkmannen) in de vulgaten geschept te worden. Vermits voor een bestelling van 500 kg meerdere molens gedraaid moesten worden, werden de verschillende hoeveelheden aangelegd op de met zinkplaten beslagen houten constructie. Alles werd manueel meerdere malen door mekaar geschept. De arbeider had dus al vlug 1000 tot 1500 kg verschept om die 500 kg goed gemengd door mekaar te krijgen.

Het type zeef dat gebruikt werd voor deze behandelingen hing af van de laadstoffen en de toevoeging van olie of 'sulfuricinate' op de molens. Olie leidde tot verstopping van de mazen van een zeef, dus werd in dat geval gekozen voor een grotere maas om verhitting te vermijden bij het zeven. Dit zou aanleiding kunnen geweest zijn om de conformiteit van de droge kleur met het referentiestaal in gevaar te brengen.

Het systeem werkte met hamertjes die, loshangend rond een met elektrische motor aangedreven as, het langs het vulgat ingeschept poeder verpulverden. Nadeel echter was dat bij de controle op de fijnheid van het eindproduct de kans bestond dat de ganse hoeveelheid een tweede en soms een derde keer door de zeef werd gejaagd.

Een nadelige situatie voor de arbeider: eerst en vooral voor het feit dat hij voor 500 kg eindproduct dan al vlug 2 tot 3000 kg in handen had gehad, en betaald werd in 'entreprise' met een premie op de afgewerkte hoeveelheid. Hoe langer werk des te nadeliger in prestaties op een week.

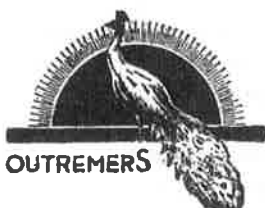
Types poeder die met *sulfuricinate* behandeld werden, kregen - door de structuur van de vulstof (meestal silicium) - een fijner type zeef toegekend, waardoor een gunstiger resultaat bereikt werd in het aantal keren zeven. Door het aantal fabricaties van zulke types tijdens een week werd de balans in 'verdiensten' voor de werklui in evenwicht gebracht. Ze waren er zich van bewust dat 'de blutsen tegen de builen' moesten geslagen worden.

Al bij al toch een situatie waarbij de gezondheid belaagd werd door de verschillende ongezonde stoffen die in de grote ruimte van de fabricatiezaal rond dwarrelden. Voegen wij er nog het stof aan toe dat bij het afvullen in zakken of vaatjes opdook, dan spreekt het vanzelf dat de ter beschikking gestelde nog primitieve types maskers (aluminium met een tussen gaas ingebed laagje watten) wel een bedoeling hadden. Sommige arbeiders die het 'verboden te roken' aan hun laars laptten kregen dus toch contact met die stoffen langs de lippen. De liters ter beschikking gestelde melk waren een pleister op de wonde, zodat mensen die het werk meerdere jaren uithielden werkelijk witte merels waren. Uitzondering op die regel waren Maurice Bockaert, Albert Troch, Jozef Vercruyse, Leon Dewulf.

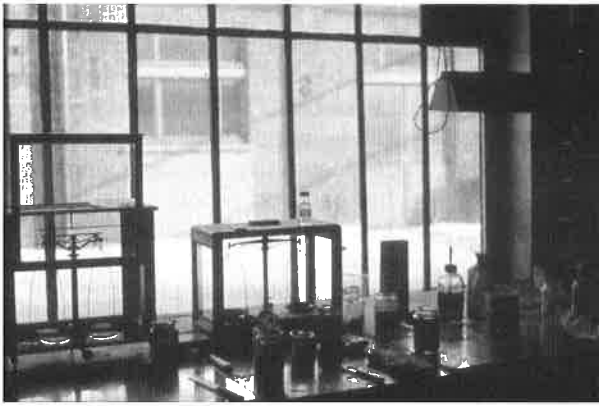
In dezelfde afdeling, onder de verantwoordelijkheid van deze laatste, was een molentype aanwezig dat heden ten dage in een antiekmuseum zou thuishoren.

In een met ijzeren platen afgesloten ronde molenruimte, draaiden rond een middenas - op een vast platform - een koppel zware molenstenen rond. Alles werd aangedreven door een motor,

Productlogo's van Bleu d'Outremer op briefpapier uit de jaren 1950 (verzameling auteur)



SINT-AMANDSBERG OF AMANDS



De werktafel in de afdeling 'Gemengde kleuren' waar alle gefabriceerde types gekeurd werden, en de 'force de coloration' werd nagekeken

(verzameling Fritz Peil)

langs meterslange riemen verbonden met het vliegwiel van de aandrijfjas die de wielen in beweging bracht. Deze molen kon 200 tot 250 kg poeder mengen.

Wanneer deze kanjer in beweging gebracht werd daverde hij op de betonnen sokkel en bracht een geluid teweeg dat in de afdelingen ernaast uitraasde.

De toestand op zichzelf, waarbij de arbeider de elektriciteit inschakelde met verschillende onderbrekingen - om de molen op gang te krijgen - was een belevenis op zichzelf. Bij het aandrijven sloegen de riemen (toen nog zonder beveiligende koker) tegen mekaar, zodat het geheel een uitstraling kreeg van een kamikazearbeider die zich meester maakte van het monster dat hij in beweging bracht.

Deze molen werd hoofdzakelijk gebruikt om de duizenden kilo-

gram bruinzwarte kleurstof samen te stellen die onder contract geleverd werden aan de firma Vynckier aan de Nieuwe Vaart. Het type moest dienen als kleuring bij het vervaardigen van de verschillende types bakeliet-producten uit hun gamma.

Als men weet dat het type zwart poeder - *Carbon Black* - (met een densiteit van 100 gr/L) als basis diende voor de aanmaak, is vlug een beeld geschapen van de enorme verspreiding van stofdeeltjes in de ruimte van de fabricatiezaal. Voeg er nog eens de stofverspreiding aan toe, verwekt bij het zeefproces, en je hebt een idee van wat het geweest is om in zulke condities de mooiste jaren van een mensenleven door te brengen.

Wanneer - na een volle dag in dit donkerbruin poeder gewerkt te

hebben - de wasbeurt eraan kwam, was het de regel om het lichaam van aan de voeten naar boven toe in te zepen.

Het lichte poederzwart bracht als gevolg mee dat men enkel bij dit omgekeerd wasproces het zwart van het lichaam kon spoelen. Deed men een traditionele wassing van boven naar beneden, dan kon men vast een keer of drie herbeginnen.

Het hoeft bijgevolg geen betoog er nog eventjes aan toe te voegen dat het gezegde 'geld verzoet de arbeid' hier wel degelijk op zijn plaats is. Of dit opgewogen heeft tegen de dagelijkse confrontatie met de arbeidscondities van toen is een zaak die door de betrokkenen zelf zou moeten kunnen duidelijk gemaakt worden.



Drie 'kollergangs' (molens) zoals de verdwenen types van Bleu d'Outremer. Herkomst: verdwenen kleurpigmentfabriek Hilaire Grootaerts (Drongen) - een concurrent.

Het linkse, midden 19de-eeuwse model staat opgesteld in het MIAT. Oorspronkelijk bedoeld voor het pletten van cacao bonen, nadien gebruikt voor het fijnmalen van minerale pigmenten

(foto's Guido Deseijn, MIAT)



Het Kleurenlabo van de afdeling 'Zuivere Kleuren - DP' (*'Département Pur'*)

Dit is één der afdelingen waar de uitdaging het grootst was om op de markt van de kleurkrachtige pigmenten een rol te gaan spelen. Vooral om de complexiteit van de chemische verbindingen waarop de aanmaak der kleurstoffen berustte.

De onder Marcel Dhaese en Guy Teirlynck begonnen pilootprojecten volgden mekaar snel op.

Door de intussen nieuwe labochef Fritz Peil, met de medewerking van laborant Rafaël Van Laere, werd aangedrongen op de plaatsing van kuipen met een inhoud van 500 tot 1000 liter. Tussen 1955 en 1960 werd, op het einde van de fabricatiezaal, overgegaan tot de definitieve plaatsing van een droogeenheid voor de gefabriceerde pasta's. Het heen- en terugrijden met de volgeladen karretjes naar de droogovens van de blauwafdeling viel weg, wat voor deze afdeling een forse besparing op de kostprijs der producten in manuren betekende.

Bij de aanvang werd gebruikgemaakt van aan steenkool onttrokken gas langs een *'gazogène'*-ketel. De bekkens van

de installatie werden nog aangestoken met een fakkeltje en bij lage temperaturen in de fabricatiezaal was het geen sinecure om het gas 'aan de praat' te krijgen. Tot uiteindelijk gebruik werd gemaakt van LPG-gas. Bij de overgang van het ene type gas naar het andere nam de gekwetste ketel afscheid van het bedrijf door langs een overdruk het keteldekseel dwars door het dak te slingeren!

Fritz Peil had de kundige leiding over de afdeling, in de productie-eenheid bijgestaan door *'d'uiwel doet al'* Jan Van Caemelbeke, die alle voorafgaande fases in de productie met vallen en opstaan had meegemaakt. De meest interessante kleurpigmenten *Lithol*-, *Para*- en *Toluidine-rood* (2EP - 2M en 2F) werden aangewend voor de fabricatie van rode poederverf in de afdeling *'Gemengde Kleuren'* (CM - *Couleurs Mélangés*), en na zeven als zuiver product verkocht aan de autolakindustrie. *Phtalopan B* - blauw P1605, *Phtalopan* groen V en *Heliopan* - geel Pil 05 werden volgende fabricaten.

Zodoende werd de aankoop van deze noodzakelijke kleurstoffen van de concurrentie uitgesloten, zodat ermee kon gewerkt worden

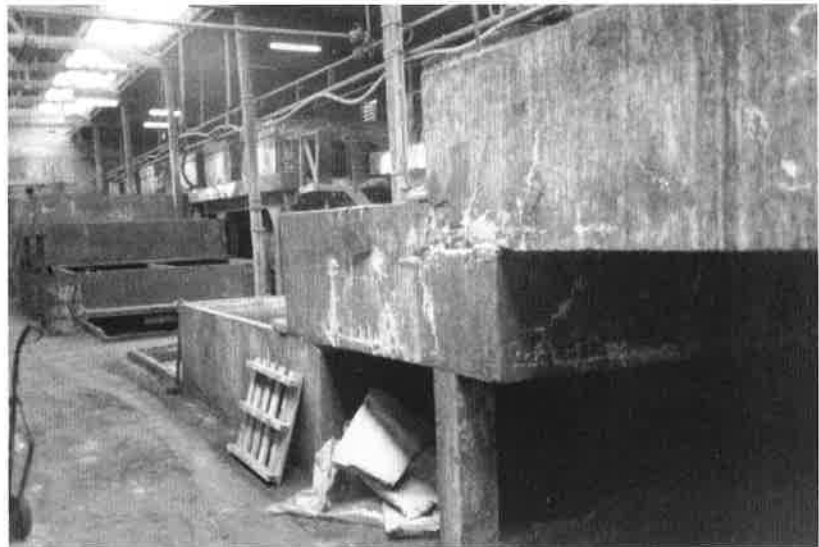
aan fabricatieprijs en eveneens zo verrekend in de *'formulaties'* van de met laadstoffen gemengde kleuren.

Bij de intrede van *'gedisperseerde'* kleuren op de markt werd voor het eerst op pilootinstallaties - met succes - het ultramarijnblauw getest.

Al vlug volgde de plaatsing van kleine containers met 10 liter inhoud. Kleurstof en gedistilleerd water + een lading porseleinen marbeltjes waren voldoende om na een paar uren rondtollen een volwaardig - niet aan het oppervlak migrerend - blauw product af te leveren. Hetzelfde volgde al vlug met een gamma andere kleurpigmenten.

Dit was de aanzet om door te dringen tot de huishoudverfindustrie en verffabrikanten toe te laten een beter gestructureerde latexverf aan te bieden op deze markt.

Het succes met de zuivere pigmenten was eveneens oorzaak van het overwegen om te experimenteren met de aanmaak van Molybdeenrood en -oranje. Toch wel een project dat aan de investeerders een bijkomende inspanning vroeg en meerdere malen een aanleiding vormde tot geschillen bij de aanpak ervan, zowel technisch als commercieel.



Fritz Peil, chef labo (links onder), en de laboranten Rafaël Van Laere, Leopold De Corte en Roland Baudu tijdens het uitvoeren van chemische proeven
(verzameling Fritz Peil)

Decanteerbakken voor het laten bezinken van het blauwsel
(verzameling auteur)

Het Kleurenlabo van de afdeling 'Zuivere Kleuren - Molybdeenrood- en oranje'

Hoewel Marcel Dhaese als eerste bereid was om de oprichting van een nieuwe afdeling te overwegen, werden langs de zijde van de technische directeur, Ivan Gillet nogal wat bezwaren aangetekend bij de draagwijdte van zo een investering.

Ivan Gillet, die langs de beurs in Brussel het commercieel contact verzorgde met de prominente directieleden en aankopers uit de verfindustrie, zag zich wellicht verplicht de opgebouwde suppressie op de markt van kleurpigmenten te moeten delen met een reeds gevestigde fabrikant op dit vlak.

Na het afgewerkte pilootproject in de afdeling zuivere kleuren kwam een fabricatieproces in zicht, waaraan een grote periode zou moeten gesleuteld worden om alles op punt te krijgen en dit was geen eenvoudig zaak.

Met het aantreden van Jean Limaugue als assistent technisch directeur, werd besloten een nieuwe productieafdeling Molybdeenrood en oranje uit te bouwen onder de deskundige leiding van Marcel Dhaese, onder-directeur van de afdeling C.P. en de meestergast Gilbert Waeytens. Marcel Vivile, als medewerker van Jean Limaugue werd belast

met het onderzoek om de lichtbestendigheid

van het molybdeenpigment te verbeteren. Dit in nauwe samenwerking met Marcel Dhaese en Gilbert Waeytens.

Na enkele maanden research-werk werd met een kleinschalige kuip van 4 à 5 m³ een pilootfabricatie gestart. Na de relatief goed geslaagde proeven werd besloten de productie op te drijven in kuipen van 20m³. Een uitdaging op zichzelf die in de beginfase zorgde voor een gans nieuwe kijk op fabricatie in grote volumes vloeistof.

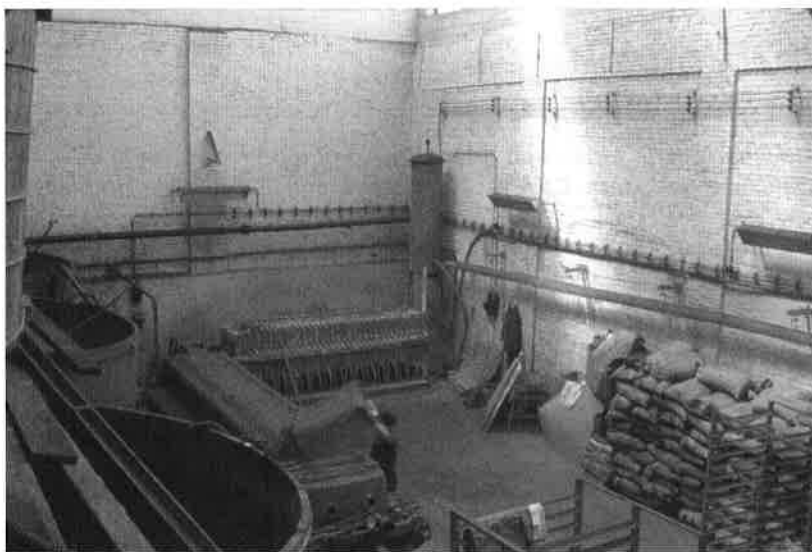
De langs chemische weg verkregen reacties leidden tot een product dat, eenmaal uitgereageerd, in een filterpers tussen linnen stroken ingepompt en ingebed werd. De natte maar stevige pasta werd uitgesneden en in vlakke metalen recipiënten aangebracht.

Bij het drogingproces is het temperatuurs-verloop en de temperatuurscurve (temperatuur en duurtijd) uiterst belangrijk.

Te grote toevoer van warmte verwekte een te grote droogte aan de buitenkanten van de pasta, waarbij de middenstroken niet droog genoeg waren. Het versnijden van de pasta in kleinere segmenten bracht uiteindelijk een aanneembare oplossing. Eens de toestand van verpulvering met de hand werd vastgesteld, waren de condities gunstig om over te gaan tot het zeven.

Het geheel zorgde dus voor een intens volgen van iedere stap in de fabricatie.

Het kleurenlabo van de afdeling had het laatste woord in de samenstelling van de aan te leggen partij pigmenten, aan de zeefmachines.



Filterpersen voor Molybdeenoranje en rood

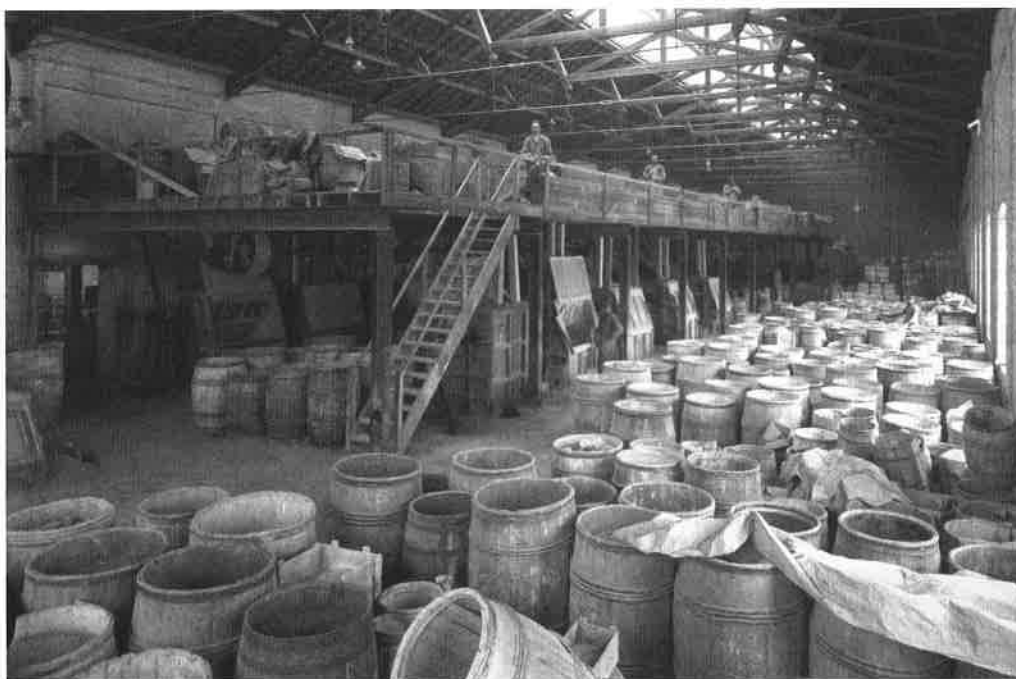
(verzameling Fritz Peil)

GLANS BLAUW

PRIMA WASCHBLAUW

GLANS BLAUW

Publiciteit voor Bleu d'Outremer bekend bij alle Gentse huisvrouwen... Zelfs om Tiense suiker haar witte tint te geven werd Bleu d'Outremer gebruikt!
(verzameling auteur)



Mengplateau met 'builder' installatie in de afdeling 'gemengde kleuren' (jaren 1920)
(verzameling Marcel Vergaelen)

Ook vrouwelijk personeel was van bij het begin talrijk waanwezig. Links een geëvolueerd equippe (rond 1955) met van links naar rechts: Aimé Franck, Pierre Velghe, Pierre De Corte, M-Jeanne De Frey, Henriette Baljiu, Jacqueline Bouckaert, Monique De Brabandere. Vooraan: Antonine De Corte.

En rechts een stralend kwartet: Jacqueline Boucquert, Monique De Brabandere, Antonine De Corte en Henriette Baltiu
(verzameling Marcel Vergaelen)





De sluiting van het bedrijf werd door het personeel niet in dank aanvaard...

(verzameling auteur)

R.I.P. 'Bleu d'Outremer'...

De sluiting van het bedrijf was een primeur voor de Gentse agglomeratie, wegens de vooropgezette reden: POLLUTIE!.

Zowel het omgevings- als plaatselijk-gericht '*Bleu d'Outremer*' werd het eerste slachtoffer op de lijst van 'vervuilers', die zowel door eigen belang van grondbezitters als door politieke partijen in hun opkomende fase, belaagd werd.

Aan alles hangt een etiketje met een kostprijs. Een goede reden om de aanpalende eigenaars toe

te laten aan interessante condities terreinen te verwerven voor uitbreiding.

Bij gebrek aan gestaafde bewijzen is het onmogelijk te zeggen hoeveel van het terrein zou moeten zijn afgegraven om de sanering geslaagd te noemen.

Tot op heden mag gezegd worden: 'geen vuiltje aan de lucht'. Wel dekken de gebouwen en het

aangebrachte beton de funderingen en de historie van een bedrijf, alsook het zweet van honderden werknemers die er de beste jaren van hun leven hebben gegeven.

Geld verzoet de arbeid.

Met dit gezegde kan een verzachtende deken uitgespreid worden, velen kunnen er in 2005 echter geen woord meer over zeggen.



Het begin van de afbraak van de productiehallen na sluiting van het bedrijf

(verzameling auteur)

UPSTAIRS - DOWNSTAIRS

De stichting van *S. A. Bleu d'Outremer* en het *Régistre des Actionnaires en Nom*

Wat kan ons het Register van de Aandeelhouders (1906-1920) van de naamloze vennootschap *Société Anonyme pour la Fabrication du Bleu d'Outremer de et à Mont Saint Amand-lez-Gand* ¹ bijbrengen over de bedrijfsgeschiedenis ervan - en in het bijzonder over de aanbrengers van het start- en werkingskapitaal, hoofdzakelijk gedomicilieerd te Brussel of in Wallonië?

De navolgende samengevatte inhoud van dit register kan zowel voor scriptofielen als voor genealogen van belang zijn (zie pagina's 4 en 5).

In dit register vinden we onder de (tot 20 beperkte) intekenaren voor de eerste uitschrijving van aandelen op naam dd. 15 september 1906, de namen Emile Dury (industrieel te Waterloo, inschrijving 30.000 Frs.), Charles de Burlet (Luiks advocaat, gevolmachtigde, wonende Universiteitstraat 34 aldaar, voor 35.000 Frs.) ², Armand Vertriest (Gentbrugs industrieel – directeur van de *S.A. Bleu d'Outremer* - deponeerde 30.000 Frs. aandelen als garantie bij de Luikse Bank), Alphonse Eloy-Finschi (grootgrondbezitter uit Esneux, 15.000 Frs.), de eigenaar van *Bleu d'Outremer* zelf – industrieel Henri Limaugue (wonende Sint-Gillis-Brussel, Jean Stasstraat 37, voor 65.000 Frs.) ³, baron Fernand de Beeckman (grootgrondbezitter wonende te Brussel, Waterloolaan 20, 25.000 Frs.) ⁴, de gebroeders Wittouck (Paul, industrieel te Brussel, Waterloolaan 21, voor 25.000 Frs., en Felix, grootgrondbezitter te Sint-Pietersleeuw, voor 25.000 Frs.) ⁵, baron Marie-Frédéric d'Otreppe de Bouvette (grootgrondbezitter, Aineffe, 20.000 Frs.), baron Charles Mincé du Fontbaré de Fumal (grootgrondbezitter, kasteel van Fumal, voor 10.000 Frs.) ⁶, Julien Hartog (grootgrondbezitter te Luik, Avroylaan 178, nadien Chalet de Préfayhay te Spa, 20.000 Frs.), ridder Jean de Sauvage-Vercour (wonende te Oupeye, 15.000 Frs.) ⁷, ridder Edmond de Fabribeckers de Cortil et Grace (verblijvende op kasteel t'Loye te Lummen, 5.000 Frs.), Walter en Raoul de Franquen (elk voor 5.000 Frs.), Joseph May (wonende Brussel, Koningstraat 186, 10.000 Frs.), baron C. Goffinet (Brussel, Wetenschapstraat 3, 20.000 Frs.), weduwe Mention-Dansaert (Brussel, Waterloolaan 54, 20.000 Frs.), Adrien Spruyt (Brussel, Wetstraat 69, 5.000 Frs.), en Georges Thys (wonende te Brussel, 5.000 Frs.).

De grootste aandeelhouders van het 'eerste uur' waren dus – naast uiteraard Henri Limaugue als grootste aandeelhouder (70 aandelen): Emile Dury (40), Armand Vertriest (40), baron de Beeckman (50), Paul en Felix Wittouck (elk 50), baron d'Otreppe de Bouvette (50), Julien Hartog (40), baron Goffinet (40) en weduwe Mention-Dansaert (40).

Ook bij de 3 volgende kapitaalverhogingen blijven de meesten onder hen hun inschrijving trouw. Zij verleenden daarenboven dikwijls volmacht aan Henri Limaugue om door hem te worden vertegenwoordigd op de aandeelhoudersvergadering.

Op 17 december 1910, 31 juli 1914 en 6 maart 1920 volgden nog 3 kapitaalvergrotingen door middel van aandelen op naam. Daardoor werden ook Paul Lechat (266), Henri Laloux (344), de Gentbrugse grootgrondbezitters-familie Jean (ofte John, nadien Antoine) Cardon de Lichtbuer (260) en graaf John Marnix de St. Aldegonde (wonende in Overijsse, 200) belangrijke aandeelhouders.

Na deze 3 uitschrijvingen werd de adellijke familie Marie-Frédéric d'Otreppe de Bouvette in 1920 de grootste aandeelhouder (464 aandelen, na 1920 gelijk verdeeld onder diens zonen Albert en Gustave), samen met Gustave Schoofs-Hons (431, fabrieksdirecteur te Gentbrugge, Klokstraat 23) ⁸.

Samen bezaten zij op naam méér aandelen dan de bedrijfseigenaar Henri Limaugue zelf (425) ⁹. Deze laatste vertegenwoordigde wel nog de volmachten van een groot aantal, dat vertrouwen in hem stelde, zodat hij een meerderheid behield.

In 1910, 1914 en 1920 groeit de lijst aan tot een 80-tal aandeelhouders, waaronder een aantal kapitaalkrachtige leden van (meestal Waalse) adellijke families-kasteelheren: baron d'Otreppe de Bouvette (kasteel van Aineffe, nadien kasteel van Orval te Villers-devant-Orval), graaf de Marnix de St. Aldegonde, baron du Pont d'Ahéree (Bois Bruce),

ridder Moreau de Bellaing (kasteel Ommerstein, Rotem), baron Jean Pecsteen (Zwitserlandstraat 4, Sint-Gillis-Brussel, nadien Leo Erreralaan 63 te Ukkel), en van de Gentbrugse landadel Cardon de Lichtbuer (kasteel Vieil Hermitage, Gentbrugge).

Bij de al van de stichting bekende inschrijvers komen zich tussen 1910 en 1920 nog een aantal (meestal Brusselse en Waalse) industriëlen en kapitaalkrachtige burgers voegen: Paul Lechat-Wittouck (Brussel-Ixelles, Berkendal 124)¹⁰, industrieel Albert Lechat (Quai Marcellis 12, Luik), Albert Janssen (Brussel), Henri Laloux (rue du Paradis, nadien Avenue Blondin 86, Luik), Jean Hons-Rosvelds en Charles Hons-Trines (Aldeneik bij Maaseik), Alexandre Halot (Florencestraat 13, Brussel), Adrien Nieuwenhuys (landhuis Croix de Lorraine, La Hulpe), Walter Emsens (Stevenvennen, Lommel), Jacobs-Lejeune (Guldenvliesstraat 100, Sint-Gillis-Brussel), August Vandersmissen (Bouwmeestersstraat 50, Sint-Amandsberg), Victor Verguysse (Regentschapstraat 55 te Brussel), Jean Chaudoir (Avenue d'Exposition, 59, Luik), Henri Samuel (Steenweg op Charleroi 147, Sint-Gillis-Brussel), Charles de Burlet (Gachardstraat 49, Sint-Gillis-Brussel)¹¹, Emile Steurbaut (Verbiststraat 88, Schaarbeek).

Op 15 september 1923 volgde de grootste kapitaalinjectie sinds de oprichting van het bedrijf, door de Société Belge d'Entreprises Industrielles et Immobilières te Brussel, in zekere zin de erkenning van de marktwaarde van de Bleu d'Outremer.

Er werd ingetekend voor niet minder dan 4.000 aandelen, ter waarde van 1.200.000 Frs. Een jaar later volgden nog eens 5.000 aandelen met een waarde van 1.500.000 Frs., en in 1929 nog eens 3.980 aandelen ter waarde van 995.000 Frs., waardoor deze financier de grootste aandeelhouder - en dus in feite eigenaar - van het bedrijf werd.

De Belgische bank van de Société Générale oefende van toen af, en vermoedelijk ook tot de liquidatie van het bedrijf, mede het financiële toezicht uit.

Henri en Roger Limauge¹², beursmakelaar Charles de Burlet (die in 1929 nog voor 1.375 aandelen aan toonder ttz. voor 343.750 Frs. intekende), Henri Laloux (Luik), Paul Lechat, en de adellijke families baron d'Otreppe de Bouvette, graaf de Marnix de St. Aldegonde, Cardon de Lichtbuer en baron Pecsteen bleven - vermoedelijk tot het einde - wel de belangrijkste private aandeelhouders¹³.

Het register der inschrijvingen is afgesloten op 8 december 1937, hoewel er op enkele folios nog notities uit de jaren 1940 en 1950 achteraf werden toegevoegd.

(samengevat door Guido Deseijn, MIAT)

Noten:

¹ verzameling Roland Baudu

² doorverkocht aan Georges Thys, Adrien Spruyt, en weduwe Mention-Dansaert

³ ook optredend in naam van Joseph May, verblijvende op het adres Trierstraat 59 binnen Brussel, en van baron Goffinet, met Armand Verriest als volmachthebbende

⁴ nadien geërfd door zijn weduwe Emilie de Beeckman-Wittouck, Wetstraat 49, Brussel

⁵ nadien geërfd door zijn weduwe Sophie Wittouck-Drugman, Ruisbroek

⁶ deze aandelen komen in 1952 in handen van graaf Ferdinand de Marnix de St. Aldegonde

⁷ doorverkocht aan de Brusselaar Walter Franquen, Cortenberglaan 75, en aan de vrederechter Raoul ridder de Franquen uit Herve, zijn schoonbroer

⁸ en daarenboven gevolmachtigde van onder andere de Limburgse aandeelhouders Hons-Rosvelds, Hons-Trines, weduwe Spitz-Aerts uit Julémont en Ruttens-Trines uit Meeuwen, van ridder Moreau de Bellaing, van Achille Van de Putte uit de Gentbruggestraat te Sint-Amandsberg, en zelfs van de Italiaanse investeerders G. de Dominici en G. Marchesi, Milaan

⁹ gedomicilieerd zowel op het adres Jourdanstraat 36 te Brussel, als op Industriekaai 11 te Sint-Amandsberg, naast zijn bedrijf, waar later ook zijn zoon Roger zou verblijven

¹⁰ tussenpersoon voor baron de Beeckman, Paul en Felix Wittouck, en nadien Paul's weduwe Catharina Wittouck-de Meden

¹¹ handelend in naam van Jean de Jear, Waterloolaan 56, en Emile Ernst, Capouilletstraat 33, Brussel

¹² zoon van de stichter, eind jaren 1920 wonende te Brussel, Beau-Sitestraat 40

¹³ nieuwkomer in 1929 was een - verder onbekend gebleven - O. Guastalla (gedomicilieerd te Brussel, Archimedesstraat 21), met 375 aandelen, voor 93.750 Frs.

EEN BELANGRIJKE GETUIGENIS: HET SCHILDERIJ 'BLEU D'OUTREMER'

Dit merkwaardig stukje schilderwerk van de hand van E. De Martelaere is vermoedelijk nog vóór de Eerste Wereldoorlog geschilderd in olieverf op doek (2,50mx1,60m). Het werk is eigendom van het MIAT en maakt nu deel uit van de museumverzameling.

Op zijn geheel is het een iconografisch uniek werk dat van groot belang is in het kader van historisch vastgelegde toestanden betreffende plaatselijke industrie. De Gentse kunstschilder De Martelaere was gespecialiseerd in sociaal-realistische thema's, en auteur van talrijke grootformaat werken met de industrie en sociale strijd tot onderwerp.

Gezien de staat van het doek, werd in 2003 besloten tot restauratie over te gaan.

Het geheel, bekeken vanaf de overzijde van de Nijverheidskaai aan de Schelde, geeft een panoramische indruk van het complex, begin twintigste eeuw.

Achteraan is de toren van de Heilige Hartkerk zichtbaar, de achterkant van de huizenrij langs de Dendermondse steenweg, en een gedeelte van de woonhuizen verderop.

De ingang van de burelen is in zijn originele toestand te zien (gewijzigd in 1936, zie ondertitel: De laatste getuige: het directiegebouw...).

Aan de voorzijde van het links gelegen gebouw zijn twee toegangen voorzien, langs waar de geloste goederen 'binnengedragen' werden. Het aanpalend gebouw met zadeldak was het ketelhuis annex stoommachiniekamer, na elektrificatie in het Interbellum gebruikt als 'smidse', waar alle onderhoudswerken aan materialen uitgevoerd werden.

Daarachter bevindt zich één van beide schouwen die instonden voor de afvoer van zwavelhoudende rook, afkomstig van de ovens waarin het 'blauwsel' aangemaakt werd.

De open ruimte tussen de twee rijen gebouwen was een kasseienweg, toegang tot de magazijnen waar afgewerkte goederen opgeslagen werden. Het vervoer naar het spoorwegentrepot in Gent en naar de havendokken werd geregeld door de diensten van *Bleu d'Outremer* zelf, met eigen rollend materiaal.

Het huis rechts van de weg was de 'conciergerie'. Het blokgebouw ernaast deed dienst als ruimte voor de drukkerij. Rechts ervan is opnieuw een fabricatiepand zichtbaar. Links ervan een schouw met dezelfde functie als deze aan de overzijde.

De schepen op de Schelde zorgden voor de aanvoer van de grondstoffen voor *Bleu d'Outremer* die met zuivere mankracht over loopplanken aan wal werden gebracht en uitgestort in de voorziene magazijnruimte. Zwavel bijvoorbeeld werd in het scheepsruim in zakken geschept en over wiebelende loopplanken weggebracht. De schepen waren op dit deel van de Schelde gebonden aan eb en vloed, waardoor werknemers zich moesten aanpassen aan de hoge waterstand om gedurende zes uren het maximum aan goederen te lossen.

Het voorplan geeft een impressie van havenactiviteiten zoals die zich in functie van het bedrijf afspeelden. Vermoedelijk handelt het zich hier om een 'symbolisch' weergegeven tafereel - activiteiten op een loskade voor goederen voorstellende - om de voorgrond van het schilderij de nodige spanning te verlenen. Voor zover kon worden achterhaald heeft zich immers aan de overzijde van de Schelde tegenover *Bleu d'Outremer* nooit een loskade bevonden. ¹

Rechts van de fabrieksgebouwen bevindt zich het villagebouw van de toenmalige eigenaar van *Bleu d'Outremer*, Henri Limauge. Rechts ervan het eerste huisje van een rij gebouwen - eigendom van *Bleu d'Outremer* - dienstig als woonst voor bedienden-werknemers.

Merkwaardig was daarbij de aanwezigheid, midden de grote tuin achter het villagebouw, van een grote vijver vermoedelijk ooit deeltmakend van de vroegere waterplassen die de achterliggende Nekkersvijverstraat haar naam hebben gegeven. ²

Samengevat, dit schilderij is een mooi bewijs van interesse voor een toentertijd merkwaardig industrieel complex. Indien dit werk 'in opdracht' werd gemaakt, zal het wel belangrijk geweest zijn voor de directie die er misschien wel de hand in had!

¹ perspectivisch klopt het gebeuren op de voorgrond trouwens ook niet met het vogelvluchtzicht op de achtergrond

² Het woord 'nekkers' zou slaan op de in de verbeelding van de mensen bestaande omschrijving van 'boze geesten' in de mistige, mysterieuze omgeving aan de Schelde.

DANKWOORD AAN MEDEWERKERS EN BRUIKLEENGEVERS

Een heel speciale dank voor de onbaatzuchtige medewerking bij het tot stand komen van dit werkstuk over 'Bleu d'Outremer & Couleurs de et à Mt.St.Amand', aan:

-de heren Leopold De Corte en Gilbert Waeytens, voor hun historische getuigenissen

-de heren Jean Gillet, Fritz Peil, Gerard Verschoren en Marcel Vivile, voor hun technische bijdrage

-de heren Marcel Vergaelen, Fritz Peil en Yvan Ringoot, voor het ter beschikking stellen van foto's

-de heren Jacques Limaugue, Guy Teirlinck, Jan Ongena, Rafaël Van Laere en allen die door hun aanmoediging bijgedragen hebben om aan het bedrijf een plaats te geven in de galerij der 'plaatselijke nijverheid van Sint-Amandsberg en Gent in de loop van de twintigste eeuw'

-het verzamelen van de gegevens, de foto's en het schrijven der teksten werd verwezenlijkt door Roland Baudu, technische bediende van het bedrijf (1954-1963). Hij stond eveneens in voor het dragen van de kosten, verbonden aan dit niet gesubsidieerd project

-het Gents Stadsbestuur, het Provinciebestuur van Oost-Vlaanderen, en de vzw VIAT, vriendenkring van het Gents Museum voor Industriële archeologie en Textiel MIAT, voor het gratis ter beschikking stellen van de pagina's van het Tijdschrift voor Industriële Cultuur TIC voor de publicatie van dit werkstuk

-Het relaas over dit bedrijf wordt geacht onvolledig te zijn. Lezers van de teksten of nazaten van vernoemde personen die over interessante gegevens, foto's of documenten zouden beschikken ter aanvulling van de historiek van het bedrijf, kunnen zich melden bij de auteur op het adres: Herlegemstraat 17, 9040 te Sint-Amandsberg – tel.: 09/228.41.66

Achterzijde map:

Al vroeg haalde de NV Bleu d'Outremer met zijn producten verscheidene vermeldingen binnen op Internationale Tentoonstellingen: goud in Rotterdam in 1909, brons te Brussel in 1910 en zilver op de Gentse wereldtentoonstelling in 1913.

(verzameling auteur)

