

WESTVLAAMSE BEDRIJVEN

West-Vlaanderen neemt een zeer groot aandeel van de Belgische produktie van textielmachines voor zijn rekening. Terwijl het wolcentrum Verviers gespecialiseerd is in de produktie van machines welke gebruikt worden in de spinnerij en Aalst in de fabricatie van bobijnmolens, heeft Zuid-West-Vlaanderen zich toegelegd op de bouw van machines voor weverij. In deze specializatie is het een van de belangrijkste producenten van de wereld geworden tijdens de laatste tien jaren.

Met de uitzondering van de getouwen voor wollen kledingsstoffen wordt de ganse gamma van weefgetouwen geproduceerd door twee Westvlaamse bedrijven: de N.V. Weefautomaten Picanol te Ieper en de N.V. Werkhuizen en Gieterijen Michel Van de Wiele te Marke bij Kortrijk.

De firma Picanol produceert getouwen voor vlakke weefsels terwijl de firma Van de Wiele zich specializeert in getouwen voor « épinglé » en tapijstoffen.

Naast deze twee firma's die op weinig na de volledige tewerkstelling in de Westvlaamse textielmachinesnijverheid vertegenwoordigen zijn er enkele kleine bedrijven waar ook nog weefgetouwen worden vervaardigd doch niet uitsluitend. Het zijn de firma's:

André Dewaele, Harelbeke
Marcel Dewaele, P.V.B.A., Harelbeke
Schotte N.V., Harelbeke
A. Lehembre & Co, Dottignies.

In West-Vlaanderen zijn er verder meerdere ondernemingen welke vlasmachines vervaardigen, doch deze nijverheidstak werd in dit artikel niet behandeld. Dit artikel beperkt zich tot de konstruktie van weefgetouwen.

Bedrijfsgebouwen N. V. Picanol, Ieper

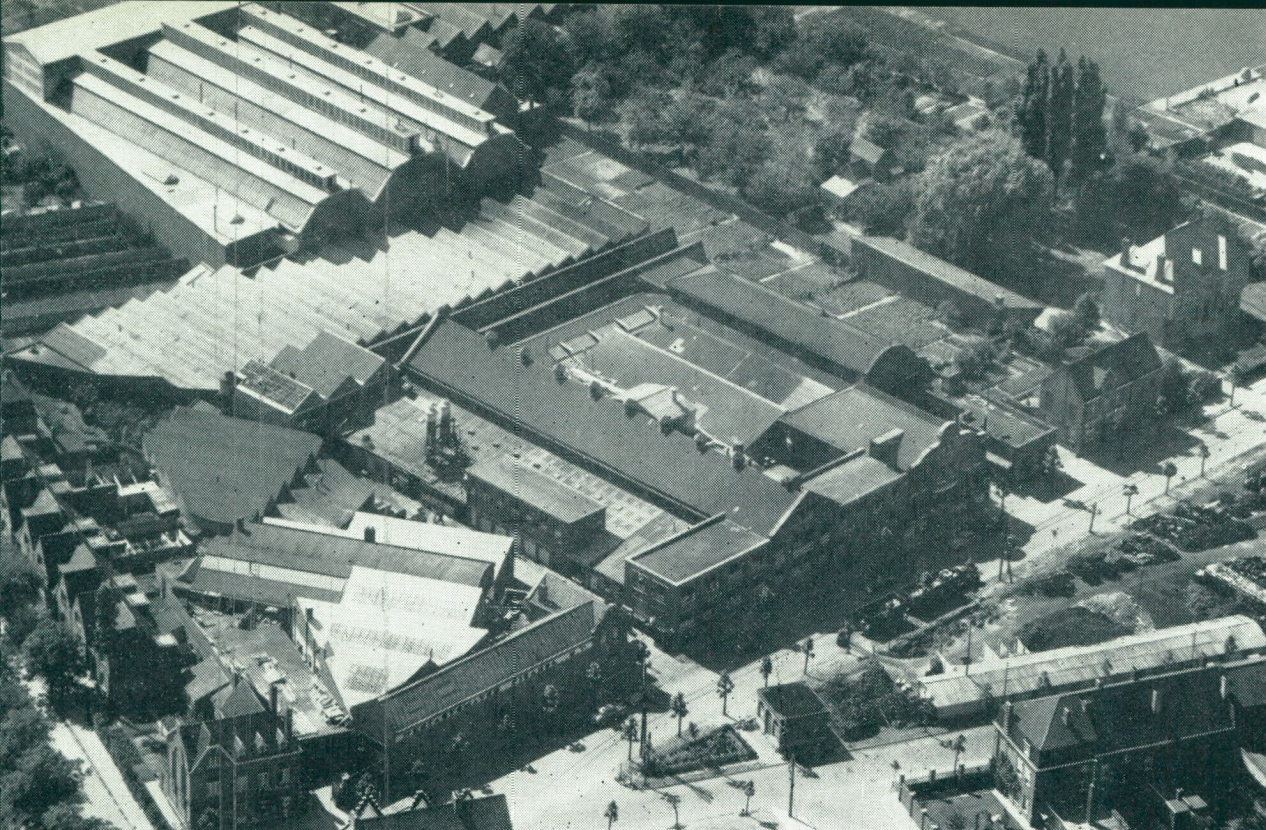
(Foto F. Claes)

J. VANDEWALLE

De fabriek

1.

**De N.V.
Weefautomaten
PICANOL**



e van Textielmachines n West-Vlaanderen

Zij die voorhouden dat het onbegonnen werk is in een landbouwstreek als het Ieperse met een gespecialiseerde nijverheid te starten, zullen moeten erkennen dat een onderneming als Picanol het sprekendst bewijs is dat er mits durvend ondernemers-initiatief in een streek van structurele werkloosheid en pendelarbeid industrializatie mogelijk is.

Het bedrijf Picanol is gegroeid uit een klein konstruktieatelier met enkele tientallen arbeiders dat op het eind van de dertiger jaren overgenomen werd door een tweemanschap: dhr. Jaime Picanol, een Catalaans ingenieur, en dhr. Charles Steverlynck, een bekend Kortrijks industrieel uit de textielbranche.

Dhr. Picanol is de ontwerper van de weefgetouwen welke in dit konstruktiebedrijf worden vervaardigd.

De opgang van de onderneming valt af

te lezen uit de stijgende lijn van de tewerkstelling. Waar aanvang 1940 het aantal personeelsleden 200 bedroeg steeg het na de oorlog tot 300 à 400 om eind 1947 700 te bereiken. Na jaren opzoekingen kwam de firma in 1954 klaar met het volautomatisch weefgetouw type « President », een machine waarvan de degelijkheid algemeen erkend werd. De bestellingen namen toe, in zulke mate dat in 1959 de tewerkstelling voor de eerste maal de 1.000 eenheden bereikte. Thans biedt het bedrijf arbeid aan 1.100 personen.

Dhr. André Watteyne, de hoofdboekhouder welke ons met grote bereidwilligheid te woord stond, wees er op dat de uitvoer de laatste jaren meer dan 90 % van de produktie vertegenwoordigde. De Picanolgetouwen drongen door in de grote textiellanden van Europa en vatten vaste voet in de nieuwe textielindustrieën van de grote groep van de minderontwikkelde landen.

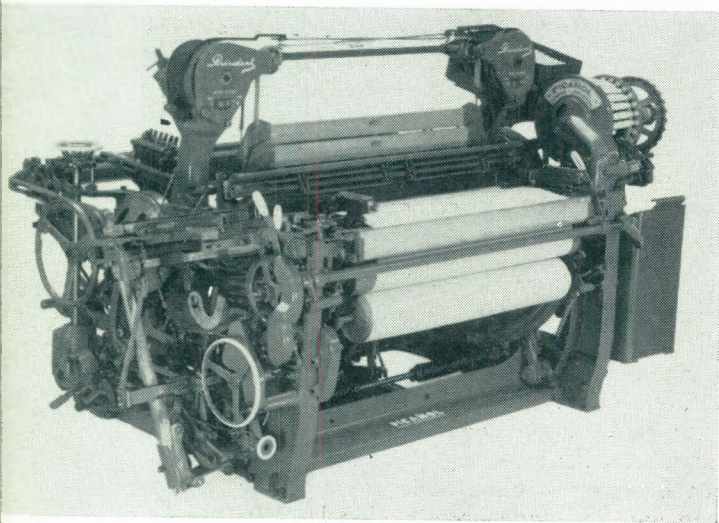
Verleden jaar werden alleen reeds in Egypte 826 getouwen geleverd voor de uitrusting van het grote textielcentrum MISR te Helouan. Onder de hoofding «De President bij de "Presidenten,,» kan men in het laatste nummer van het fabrieksblad van de Werkhuizen Picanol foto's zien van president Nasser die een bezoek brengt aan dit Egyptisch textielcentrum en de nieuwe weefgetouwen gadeslaat.

Onlangs werd een bestelling van 1.000 getouwen geplaatst door een Nederlandse firma uit Almelo. Het interessante van deze bestelling is dat de Nederlandse firma deze beslissing nam na grondige vergelijkende studies tussen de getouwen van de zestal grote producenten van de wereld. Bij deze vergelijkende studie werd de grootste aandacht besteed aan de technische vaardigheid.

Dhr. Watteyne wist ons nog mee te delen dat er goede vooruitzichten zijn voor de firma om in de eerstkomende maanden ook voet te vatten in de textielnijverheid van de Verenigde Staten, een land waar tot op heden steeds de voorkeur werd gegeven aan de nationale machines.

Het is duidelijk dat een firma als de N.V. Picanol welke in een zo belangrijke mate van de export leeft er alle belang bij heeft dat de beperkingen op de import in alle landen afnemen en dat de tendens tot verlagings van de tolrechten veld wint. De po-

Automatisch Weefgetouw «President» van de N. V. Picanol.
(Foto Daniel)



gingen om de belemmeringen, welke de internationale handel hinderen, af te bouwen worden te leper met grote belangstelling gevolgd. Om beter op sommige buitenlandse markten door te dringen wordt overwogen in de nabije toekomst machineonderdelen te leveren aan Joegoslavië en ter plaatse tot montage over te gaan.

Een bedrijfsbezoek is onaf zonder een rondgang in de fabrieksgebouwen tijdens de werktijd. Begeleid door een jong ingenieur waren wij in de gelegenheid van dichtbij te zien hoe automatische weefgetouwen worden gefabriceerd.

De machines ontstaan allen zonder onderscheid in het Research Department. Daar worden de prototypes ontworpen en na de vervaardiging getest zodat alle verbeteringen zijn aangebracht vooraleer overgegaan wordt tot het vervaardigen in grote serie.

De eerste afdeling welke wij bezoeken is de gieterij welke onder de leiding staat van dhr. Castells, een landgenoot van dhr. Picanol. De gieterij is een zeer belangrijke afdeling omdat hier het grootste aantal van de onderdelen van het weefgetouw worden vervaardigd. Van de stevigheid van de onderdelen hangt de degelijkheid van het getouw rechtstreeks af.

In de mate van het mogelijke werden de bewerkingen in de gieterij geautomatiseerd. Er is een lopende band waarop de gietvormen geplaatst worden. Het gesmolten gietijzer wordt aangevoerd met potten welke aan een monorail zijn gehecht. De bediening van de potten gebeurt op zulke wijze dat het vloeibaar gietijzer met grote regelmaat in de zandvormen wordt gegoten. Wanneer de gevulde vormen het eind van de lopende band bereiken — de snelheid van de band is dusdanig dat er juist tijd genoeg is voor de nodige afkoeling — worden de nog roodgloeiende stukken van het zwarte zand ontdaan. Eenmaal dat de gietijzeren stukken volledig zijn afgekoeld, worden zij gereinigd. Nadat enkele mannen de oneffenheden hebben verwijderd, worden de stukken geschilderd door middel van een onderdompeling in de verfbakken en in een oven gedroogd. De groene onderdelen komen nu terecht in het atelier.

In het werkhuis staan de vele draaibanken, boormachines en andere werktuigmachines dicht bij elkaar. Er zijn veel precisiemachines met vreemde namen o.m. een «Hydrop-tic-Sip» boormachine welke werkt met een

nauwkeurigheid tot 0.001 mm. Bij vele van deze machines is de tussenkomst van de arbeider beperkt tot het plaatsen van de te bewerken stukken en het toezicht. Een speciale afdeling van het werkhuis met bijzonder goed gevormde technici zorgt voor de konstruktie van de speciale machines welke in eigen bedrijf nodig zijn en welke onvindbaar zijn op de markt van de werktuigen. Mijn begeleider toont ook de afdeling waar de stukken, welke aan bijzondere belasting zullen worden onderworpen, in speciale baden worden ondergedompeld om hen te harden. Een andere methode van harden welke ook wordt toegepast is deze van de elektrische resistentie-ovens o.m. in een hoogfrequentie-installatie.

De derde grote afdeling van het bedrijf is de montagehall. Hier belanden alle door het werkhuis bewerkte onderdelen en bijzonder geschoolde arbeiders bouwen met de veelheid van onderdelen de weefgetouwen. Bij de aanvang van de reeks zien wij het geraamte van het weefgetouw dat op vier metalen wielen wordt geplaatst. Voor een verdere bewerking wordt het getouw wat vooruit geschoven. Ieder groep arbeiders voegt steeds dezelfde onderdelen aan het getouw toe en heeft dan ook een bijzondere handigheid verworven. Wanneer het weefgetouw de ganse montagehall heeft doorgelopen is het af. De machine wordt vervolgens aan een grondige inspektie onderworpen en gedurende 1 uur 30 draait zij proef. De machines welke een verre reis moeten ondernemen worden speciaal behandeld tegen de roest en zij worden zeer zorgvuldig ingepakt in stevige kisten.

18 weefgetouwen verlaten thans per werkdag het bedrijf en binnenkort zal het produktieritme op 20 worden opgevoerd.

Dat wij met een groeiend bedrijf zijn in aanraking gekomen blijkt ook uit het feit dat het voornemen bestaat om de gieterij nog gedurende dit jaar over te brengen naar nieuwe bedrijfsgebouwen welke zullen opgericht worden op de industriezone van de stad Ieper welke gelegen is tussen de steenweg op Menen en de Rijselsteenweg.

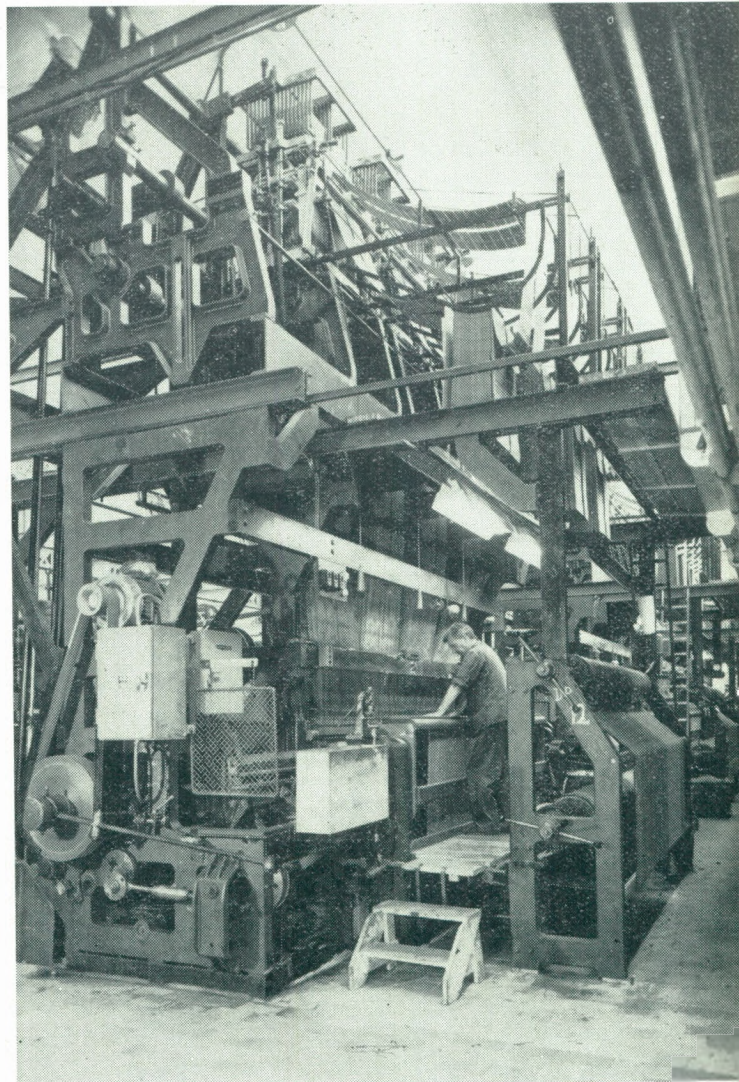
Tweeschietspoelig weefgetouw van de firma Van de Wiele voor dubbelstuk tapijten in werking in een weverij.

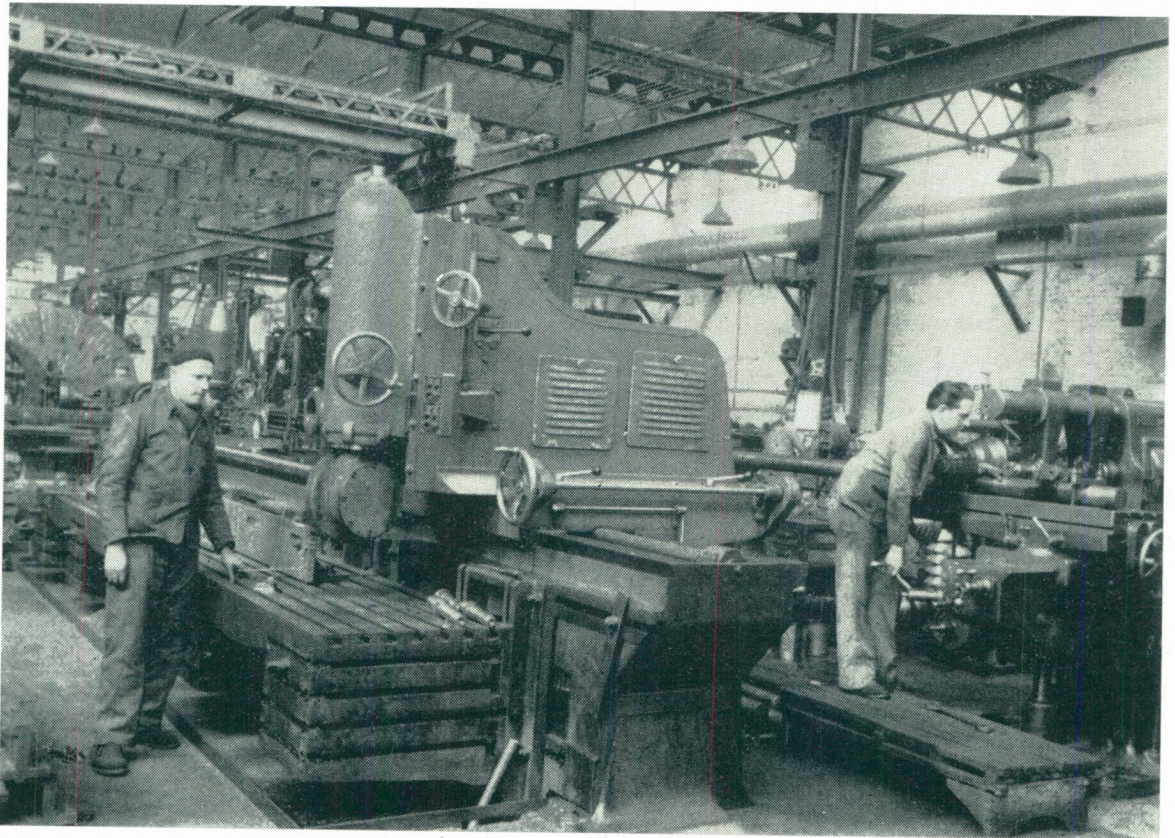
2.

De N.V. Werkhuizen en Gieterijen

Michel Van de Wiele

Zoals in de inleiding van dit artikel reeds werd vermeld is dit bedrijf gespecialiseerd in de produktie van weefgetouwen voor tapijten en meubelstoffen. Als nog andere belangrijke Westvlaamse bedrijven is deze firma gegroeid uit een ambachtelijke onderneming, uit het atelier dat de stichter dhr. P. Benoot in 1880 in de Vagevuurstraat te Marke oprichtte. Na zich te hebben toe-





Binnenzicht atelier van de N. V. Van de Wiele met op de voorgrond langlooppfreesmachine.

gelegd op het vervaardigen van machines allerhande o.m. een tafelpers voor de in de omgeving van Kortrijk gelocalizeerde dakpannenijverheid heeft het atelier zich na de eerste wereldoorlog georiënteerd naar de fabricatie van getouwen voor meubelstof en tapijten. Onder de leiding van dhr. Van de Wiele, schoonzoon van de stichter, leverde het zich uitbreidende bedrijf een belangrijke bijdrage tot de mechanisering van de textielnijverheid in Zuid-West-Vlaanderen. In 1937 werd aan het bedrijf een eigen gieterij toegevoegd zodat de firma niet meer van derden afhankelijk was voor de bevoorrading in gietijzeren stukken.

Na de laatste oorlog namen de épinglé- en tapijtweverijen een hoge vlucht. In de Belgische textielnijverheid kenden deze beide branches de gunstigste evolutie. De firma Benoot die in 1949 was omgevormd tot de N.V. Werkhuizen en Gieterijen Michel Van de Wiele zag zich genoodzaakt bestendig uit te breiden om te kunnen tegemoet te komen aan de stijgende vraag. In 1954 kreeg de afdeling profielstaalbewerking een nieuwe werkplaats en ook de modelmakerij werd ondergebracht in

nieuwe lokalen. In 1956 werden nieuwe bureelgebouwen betrokken en een nieuwe gieterijhall kwam in 1958 klaar. De overbouwde oppervlakte bereikte dan 11.600 m².

Bij een rondgang in de bedrijfsgebouwen hebben wij kunnen merken dat verbouwingswerken werden uitgevoerd in de gieterijhall wat bewijst dat er zich ook nog thans veranderingen opdringen.

De getouwen worden per stuk en op bestelling vervaardigd. Er zijn twee soorten van tapijtgetouwen: de roedentapijtgetouwen en de getouwen voor dubbelgeweven tapijten (dubbelstuk-tapijtgetouwen). Er bestaan meerdere types van ieder soort die elk toelaten een bepaalde tapijtbreedte te bekomen gaande van 70 cm tot 4 à 5 meter. Alle getouwen worden gebouwd op grondkaders in profielijzer welke het voordeel bieden alle trillingen van het weefgetouw op te vangen. De grote getouwen zijn indrukwekkend zoals op de bijgaande foto blijkt waarop een dubbelstuk-tapijtgetouw staat afgebeeld met een afzonderlijke brugconstructie.

Ingenieur Jan Billiet, die de technische leiding heeft van het bedrijf, wees ons erop dat de textielmachinesnijverheid uiterst gevoelig is voor de conjunctuurtoestand in de textielnijverheid. Op dit ogenblik is de toestand gunstig. Belangrijke bestellingen werden in de laatste maanden geboekt. De Belgische tapijtnijverheid kende de laatste jaren een merkwaardige expansie. Een teken van vitaliteit van deze branche is dat de Belgische tapijten thans circa 80 % vertegenwoordigen van de import van tapijten in de Verenigde Staten, het belangrijkste importland. In de sektor van de épinglégetouwen is het aandeel van ons land ook bijzonder belangrijk.

De firma Van de Wiele werd in de laatste jaren meer en meer een exportfirma. Waar in 1951 de uitvoer slechts 30 % van de totale produktie vertegenwoordigde — de kopers waren hoofdzakelijk de Europese landen — is het aandeel van de uitvoer in de produktie verleden jaar gestegen tot 70 %. De uitvoer naar de landen van de Gemeenschappelijke Markt vertegenwoor-

digde 40 % en de export naar het overige van de wereld voornamelijk Groot-Brittannië, de Verenigde Staten en Canada 30 % van de produktie. De verwezenlijking van de Gemeenschappelijke Markt wordt met vertrouwen tegemoet gezien, voor alle partnerlanden verwacht men zich aan een verruiming van de afzetmogelijkheden. Ook voor het overige van de wereld zijn de vooruitzichten gunstig en in de komende jaren mag gehoopt worden op een verhoging van de tewerkstelling. Het aantal tewerkgestelden bedraagt op dit ogenblik 250 personen doch het is geen eindpunt.

Dit kort overzicht van de Westvlaamse textielmachinesnijverheid kan besloten worden met deze optimistische vaststelling dat in deze zeer gespecialiseerde nijverheidstak Zuid-West-Vlaanderen twee grote bedrijven telt welke volledig opgewassen zijn tegen de concurrerende bedrijven uit het buitenland. Zij zijn goed geplaatst om een stijgend deel van de groeiende wereldvraag om weefgetouwen naar zich toe te trekken.

**INDUSTRIELEN,
HANDELAARS,**

WENST U EEN

KREDIET OP LANGE OF HALFLANGE TERMIJN

WENDT U TOT DE

**NATIONALE MAATSCHAPPIJ VOOR KREDIET
AAN DE NIJVERHEID**

Kredietinstelling van openbaar nut ingesteld krachtens de wet van 16 maart 1919.

FINANCIERING VAN NIEUWE INVESTERINGEN, o.m. : op grond van de wetten van 17 en 18 juli 1959 en 24 mei 1959

VERBETERING EN ONTWIKKELING VAN DE PRODUCTIEMIDDELEN

AANVULLING VAN BEDRIJFSKAPITAAL

FINANCIERING VAN DE BUITENLANDSE HANDEL

Regionale Zetel
voor Oost- en
West-Vlaanderen :

GENT, Bisdomein 5

Tel. : 25 51 95 - 25 51 83

KORTRIJK : iedere maandagnamiddag ten kantore van de Nationale Bank van België te Kortrijk, Doornikstraat 38 ;

BRUGGE : elke eerste en derde donderdagnamiddag van de maand, ten kantore van de Nationale Bank van België te Brugge, St.-Jansstraat 11.