

Vlaamse haardtegels uit Poperinge

Mark Adriaen

Inleiding

Vlaamse haardtegels worden met dezelfde techniek gemaakt als de middeleeuwse vloertegels met 'slibinlegwerk' en zijn er een voortzetting van. De middeleeuwse vloertegels werden vervaardigd in veel productiecentra over heel Vlaanderen verspreid. De techniek werd naar het buitenland geëxporteerd door Vlaamse emigranten, bijvoorbeeld naar Frankrijk en Engeland, waar in bepaalde centra gelijkaardige vloertegels gebakken werden. In Poperinge werden in 1974 middeleeuwse vloertegels met inlegwerk uit de 15de eeuw opgegraven in de Pottestraat. Die tegels werden afgewisseld met onversierde tegels in rood aardewerk die met koperoxide groen geglaazuurd waren op witte engobe. Ze bevonden zich nog op de oorspronkelijke plaats en zijn vermoedelijk een overblijfsel van een vloer van een daar gevestigde pottenbakker. Aangezien hun vindplaats in de Pottestraat, in Franstalige bronnen 'Rue des Potiers' (Pottenbakkersstraat) te situeren is, zijn deze tegels wellicht van lokale makelij, te meer omdat we ze niet op andere plaatsen terug gevonden hebben.

Afb. 1. Middeleeuwse vloertegels uit Poperinge, tekeningen Antoon Couttenye.



De Vlaamse haardtegels met inlegwerk werden vooral in West- en Frans-Vlaanderen vervaardigd. Heel wat productiecentra zijn gekend:

- West-Vlaanderen: Brugge, Diksmuide, Izegem, Kemmel, Kortrijk, Menen, Poperinge, Roeselare, Tielt, Torhout en Wervik.
- Frans-Vlaanderen: Armentiers, Belle, Kassel, Duinkerke, Hazebroek, Rekspoede, Rijsel, Sint-Omaars en Wormhout.

Buiten dit gebied zijn enkel Oudenaarde en Dottenijs, dat bij de aardewerkproductie van West-Vlaanderen aansluit, als productiecentra bekend.

De Vlaamse haardtegels met slibversiering werden vanaf de 17de tot in de 20ste eeuw vervaardigd. De bloeiperiode ligt tussen 1740 en 1780. Tijdens de Oostenrijkse Tijd was er welvaart in Vlaanderen, waardoor Vlaamse haardtegels, die toch een zekere welstand illustreerden,

gevraagd en geplaatst werden. In Poperinge bleef deze traditie het langst standhouden, tot in de jaren vijftig van de vorige eeuw. In de techniek en vormgeving was er weinig vernieuwing. De Vlaamse haardtegels met slibversiering zijn een product van de Vlaamse volkscultuur en verdienen onze aandacht als onderdeel van ons Vlaams erfgoed.

In Poperinge waren er meerdere pottenbakkerijen waar Vlaamse haardtegels vervaardigd werden. We citeren Piet Swimberghe: *“In Poperinge waren de belangrijkste ateliers van de Westhoek en we vinden er de oudste tegels. De stad had befaamde pottenbakkerijen. Het oudste atelier lag op het Burgemeester Bertenplein. In de achttiende eeuw waren er vier voorname pottenbakkersfamilies, Mavaut, Crousel, De Bads en Berat. Poperinge is bekend voor zijn mooie leeuwentegels en palmettentegels.”* (1) Poperingse haardtegels met slibversiering worden in open haarden teruggevonden tot in Brugge, Gent, Anderlecht en Antwerpen.

In dit artikel bespreken we de tegelproductie van ‘de pottenbakkerij aan de Kleine Markt’ op het Burgemeester Bertenplein. Dit is immers het enige Poperingse productiecentrum waarvan de oude tegelvormen, het gereedschap voor de tegelproductie en het archief bewaard bleven dankzij drie generaties lang verzamelen. Mijn grootvader, veearts Hendrik Adriaen, kon in 1937 bij de toenmalige uitbater Louis Ver Elst-Dupont ondermeer een oude tegelvorm, een ongebakken leeuwentegel en nieuwe tegels bekomen. Mijn vader Fernand Adriaen verzamelde Vlaamse haardtegels en in 1967 ging ik zelf op interview bij de laatste uitbater Michel Ver Elst en zijn pottenbakkersgast Hector Scherpereel. Ik kon er enkele foto’s nemen van de oude tegelvormen en ander gereedschap. In 2002 kon ik dankzij mijn broer Johan de restanten van de pottenbakkerij recupereren net voor de afbraak van het woonhuis en de zijgebouwen. Meerdere interviews bij kunstenaar Lucien De Gheus uit Poperinge maakten deze studie mogelijk, waarvoor dank. Deze kunstenaar liet in zijn beginperiode midden vorige eeuw zijn keramiek bakken in de ovens van Louis Ver Elst-Dupont en was daardoor een bevoorrechte getuige van de activiteit van deze pottenbakkerij.

Momenteel loopt tot eind september 2003 in de hal van het stadhuis te Poperinge een gelegenheidstentoonstelling over de productie van Vlaamse haardtegels door de pottenbakkerij Ver Elst-Dupont aan het Burgemeester Bertenplein. De tentoonstelling geeft een duidelijk beeld van het productieproces van Vlaamse haardtegels tijdens de laatste periode. Het stadhuis aan de Grote Markt te Poperinge is in de voormiddag open van maandag tot zaterdag.

De Pottenbakkerij ‘aan de Kleine Markt’

De pottenbakkerij ‘aan de Kleine Markt’ bestond reeds in de 14de eeuw. In de 18de eeuw, en wellicht vroeger, werden er Vlaamse haardtegels ver-

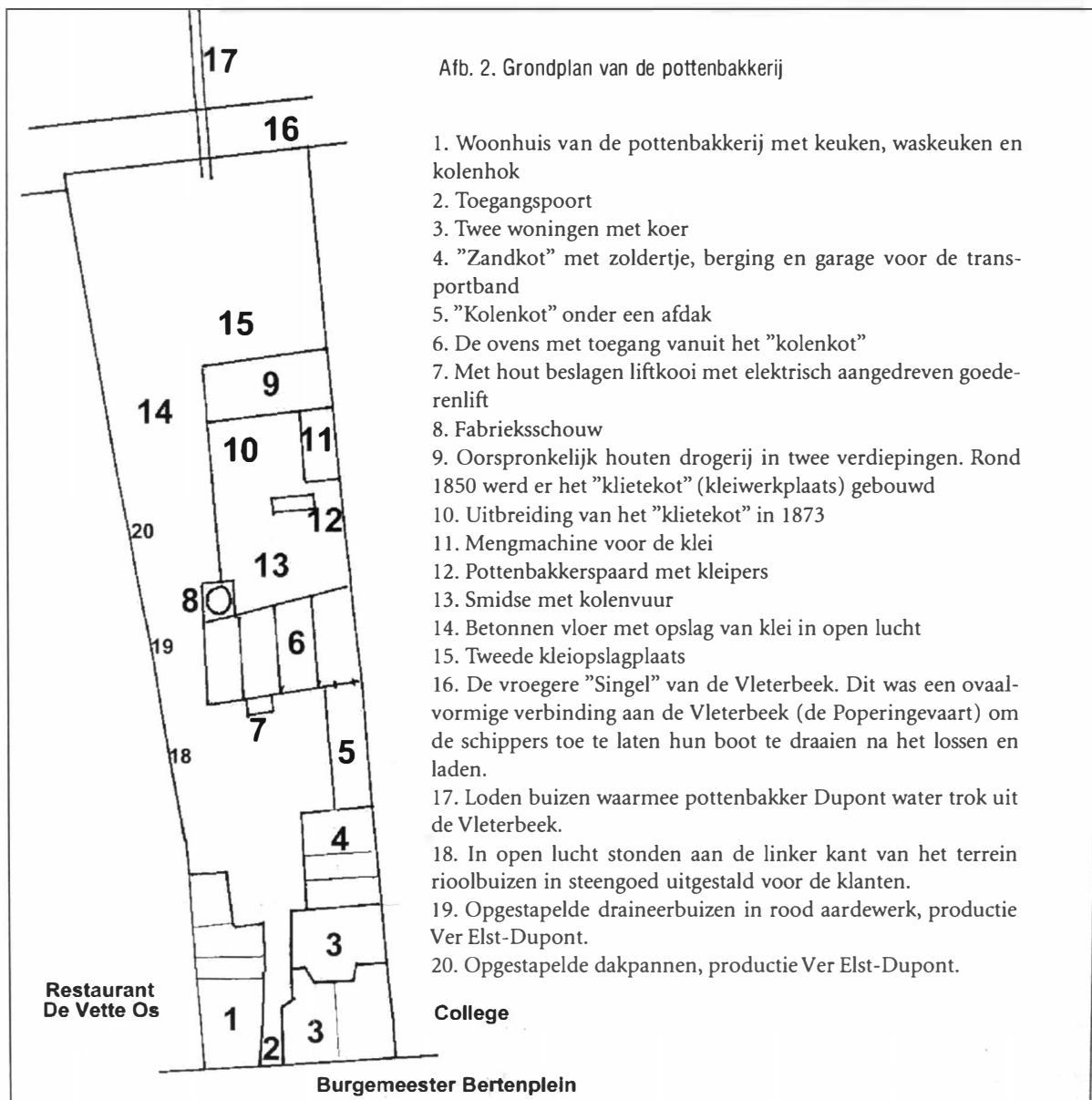
(1) Piet SWIMBERGHE, Vlaamse tegels, in *Vlaanderen*, jg. 46, 3, mei-juni 1997.

vaardigd. In de jaren 1950 werd de productie van Vlaamse haardtegels er definitief stopgezet. In 2002 werden de restanten van de pottenbakkerij afgebroken.

De 'Kleine Markt' werd bij de aanleg 'Nieuwe Marct' genoemd. In de 20ste eeuw werd het plein omgedoopt tot Bertenplaats en later tot Burgemeester Bertenplein. We konden in de geschiedenis teruggaan en vonden in archieven, literatuur en op de plaats zelf meerdere sporen terug van pottenbakkersactiviteiten op deze site. We zetten hierna de verschillende eigenaars en huurders op een rijtje.

- 14de eeuw Na de afbraak van het pottenbakkerswoonhuis en de beide huizen ernaast, die vanouds tot de pottenbakkerij behoorden, werden er funderingswerken uitgevoerd voor de nieuwbouwappartementen 'Tuilerie' (dakpannenfabriek) die er ondertussen gerealiseerd zijn. Bij deze funderingswerken vonden wij talrijke misbaksels in 14de-eeuws aardewerk. We vermoeden dat de pottenbakkerij zich toen uitstreekte tot aan de overkant van het latere plein, waar in 1955 bij de nieuwbouw van de suikerbakkerij Verhack een 14de-eeuwe gedeukte ongeglazuurde kookpot opgegraven werd.
- 1543 De Potterie is vermeld in de lijst van bezittingen van het GASTHUIS van Poperinge.
- 1611 Andries (Adrianus) CROUSEL (Cruzeet) – ROUGEAU
- 1645-1651 Bartholomeus BEAUPRÉ
- 1651-1676 Anthonius VANBELLE-GLORIEUS
- 1676-1700 Na het overlijden van Anthonius VANBELLE stond de pottenbakkerij vermoedelijk leeg.
- 1700-1707 Louis CROUSEL-VANDENAMEELE, achterkleinzoon van Andries.
- 8 mei 1743 Elisabeth DEVOS doet schenking onder levenden van de onbewoonde potterie aan haar zus Pieternelle DEVOS.
- 1758-1785 Pieter WAEYENBURG-DE NECKER-LAVA huurde de pottenbakkerij.
- 1786 Jean Baptiste COLLEYN-BERAT huurde de pottenbakkerij.
- 1792 Jacobus Ludovicus VAN GOESTEENE (eigenaar)
- 1792 Charles LEBBE-MAVAUT
- 1795 Barbara LEBBE-MAVAUT, wed. Charles LEBBE
- 1798 Pieter MAVAUT-MAVAUT
- 1821 Barbara MAVAUT-MAVAUT, wed. Charles LEBBE en Pieter MAVAUT

- 1829 Franciscus MAVAUT-WALLE, zoon van Pieter en Barbara MAVAUT-MAVAUT
- 1846 Rosalie MAVAUT-WALLE, weduwe van Franciscus MAVAUT-WALLE
- 1846 Benedictus DUPONT-WOUTERMAERTENS
- 1859 Eduard DUPONT-STROOM
- 1894 Kamiel DUPONT-DECORTE
- 1929 Louis VER ELST-DUPONT
- 1961-1975 Michel VER ELST-MEERSSEMAN



Het productieproces

1. De klei

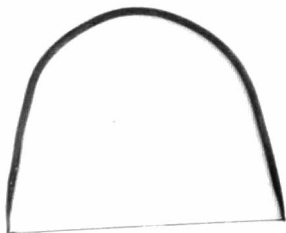
Klei van Poperinge is roodbakkend door de aanwezigheid van ijzeroxide. Dergelijke klei wordt ook rivierklei genoemd. De Poperingse klei is vettig en krimpt bij droging 10% tot 15%! Daarom moet deze klei verschraald worden om de krimp te verminderen en ook om het scheeftrekken bij droging te beperken. Voor deze verschraling gebruikte men leem, ook 'magere klei' genoemd, en ook het gruis van vermalen misbaksels. De pottenbakkerij bezat een mooie pletmolen om dit aardewerk tot gruis te malen. Deze techniek van verschraling bestond reeds bij de Merovingers. In hun plaatselijk aardewerk kunnen we meestal vermalen Romeinse dakpannen onderscheiden.

De Poperingse klei werd in deze pottenbakkerij met 1/3 Poperingse leem gekneed en machinaal geperst tot een vierkante onversierde tegel. De vette klei werd opgegraven in de Westouterseweg en de leem in de Koestraat te Poperinge. Dit gebeurde op eigen gronden en met eigen personeel. De klei en de leem werden met paard en kar vervoerd naar de pottenbakkerij en er in open lucht opgeslagen op twee plaatsen. Michel Ver Elst, uitbater van 1961 tot 1975, kocht voor het kleivervoer een vrachtwagen aan. Dit was de enige modernisering in de laatste periode van de pottenbakkerij.

Wanneer men klei nodig had, ging de pottenbakkersgast van de kleihoop repen klei afsnijden met een metalen boogvormige kleisnijder (zie afb. 3). De boogpees van dit voorwerp bestond uit een metaaldraad, die gemakkelijk door de klei kon worden geduwd. Men stond met open benen aan de kleihoop en sneed repen klei af, die tussen de benen naar achteren vielen. Het mengen en kneden gebeurde omstreeks 1800 reeds met een kleimolen die door een paard aangedreven werd.

De klei die vermengd en gekneed was, werd in een houten raampje geduwd en met een houten rol goed ingedrukt en afgestroken. De rol had de vorm van een grote deegrol en was gewoonlijk met leder overtrokken. Na lichte droging tikte men op het raampje met een houten stok zodat de tegel los kwam (zie afb. 4). Zo bekwam men een kleitegel die iets groter was dan het uiteindelijk exemplaar.

Eduard Dupont, die het bedrijf leidde van 1859 tot 1894, was de grote vernieuwer. In 1874 deed hij bij het stadsbestuur een aanvraag om in zijn pottenbakkerij een stoomketel te plaatsen. Pas in 1885 verkreeg hij de toestemming. Met deze stoomketel werd een mechanische kleimolen aangedreven. Van deze mengmachine zijn enkel de kleimessen bewaard gebleven (zie afb. 5).



Afb. 3. Metalen boogvormige kleisnijder.



Afb. 4. Tegelraamtikker.



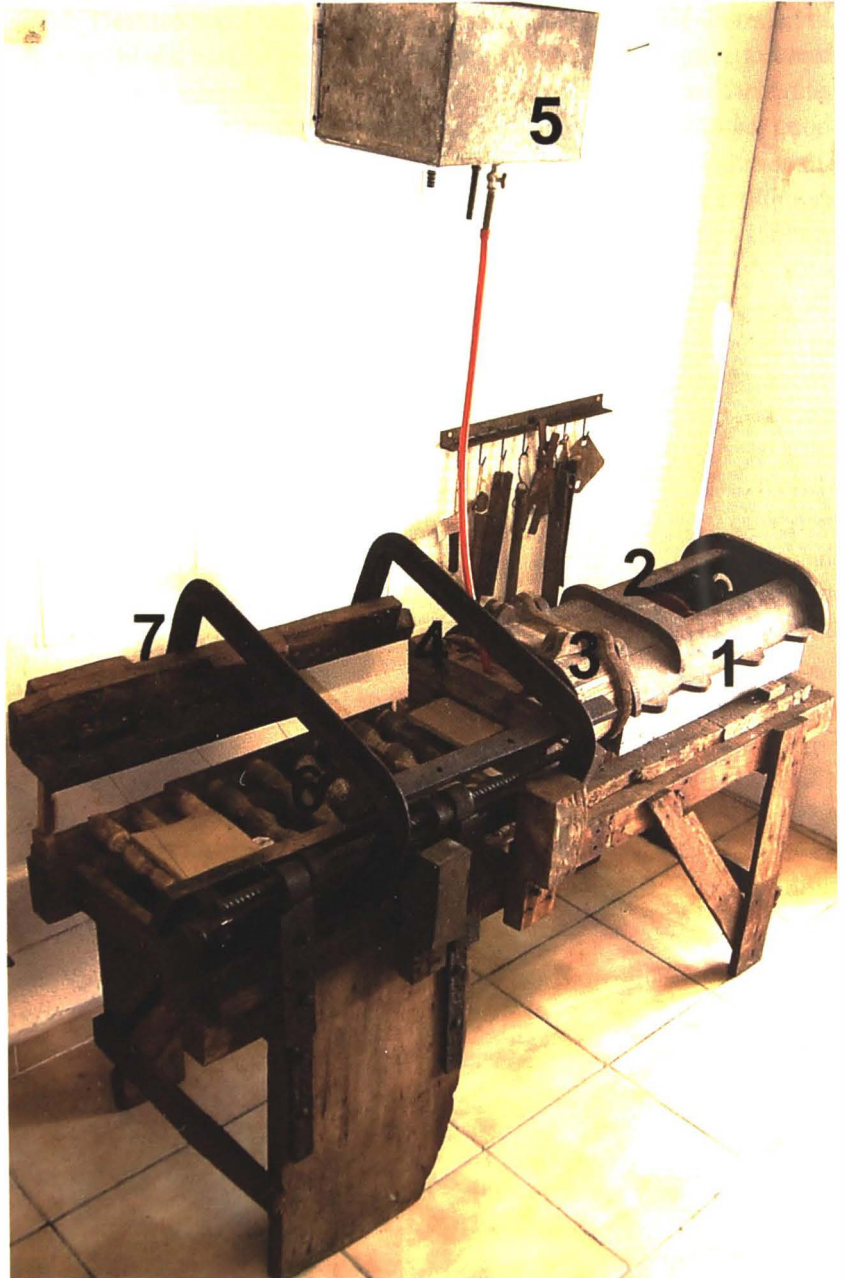
Afb. 5. Kleimessen.

Na de installatie van de stoommachine in 1885 liet Eduard Dupont ook een persmachine vervaardigen waarmee tegels, dakpannen, buizen en bakstenen konden worden geperst. Dit was een grote verbetering voor de kwaliteit van het aardewerk. Hij kon met zijn toestel ook een hogere productie aan. Zijn persmachine bleef dienst doen tot 1975, toen de activiteit in het bedrijf stopgezet werd na het overlijden van de laatste uitbater, Michel Ver Elst. Dit toestel, ook paard genoemd, is grotendeels bewaard gebleven (zie afb. 6).

Vanuit de mengmachine kwam de klei in een machine met twee cilinders, waarmee de klei geplet werd en door een trechter gestuurd werd naar de open bak (1). Hierin waren er twee 'wormen' of 'slangen'(2), die door middel van draaiende schoepen de klei gelijkmatig uit het toestel duwden via een tussenbak (3) naar een persvorm (4). Enkel de houten modellen van de open bak en de 'wormen' zijn bewaard gebleven. De gietijzeren exemplaren zijn met veel ander materiaal als oud ijzer verkocht bij de stopzetting van de pottenbakkerij. De 'wormen' werden door middel van riemen aangedreven door de stoommachine. De persvorm bestaat uit een houten en een gietijzeren deel met handvat. Beide zijn met schroeven en bouten aan elkaar gezet. Het gietijzeren deel gaf reeds vorm aan de uitgeperste kleistreng. Het houten deel zorgde voor de definitieve vorm. De uitgang is verstevigd met metaalplaat. Door twee ijzeren draadjes aan de zijkanten werd de lap klei versmald om de juiste breedte te hebben voor de tegel. De houten persvorm is met een rubberen darm verbonden met een zinken waterbak (5). Tijdens het persen moest de houten persvorm voortdurend en overvloedig inwendig bevochtigd worden voor een goede geleiding van de kleistreng. De persvorm, en ook het volledige toestel, werd vaak filière genoemd, wat snij-ijzer betekent. Aan de linkerkant van dit pottenbakkerspaard was er een transportband met rolletjes (6) voor de kleistreng die tijdens het productieproces constant uit de pers bleef komen. De streng werd op het juiste moment in twee tegels versneden met een beugel (7) waaraan verplaatsbare metaaldraden bevestigd waren. Door de beugel neer te laten sneden deze draden in de kleistreng. De twee natte kleitegels werden zo vlug mogelijk van de transportrollen gehaald.

In de pottenbakkerij waren er tientallen persvormen, onder meer voor dakpannen, nokpannen, draineerbuizen, oventegels, vuurvaste bakstenen, gewelfstenen, schouwpotten en kabelgootjes. De meeste toebehoren waren in de pottenbakkerij zelf vervaardigd; er was immers een smidse. Enkel de stukken in gietijzer werden uitbesteed na eerst zelf een model in hout of in gips vervaardigd te hebben. Deze stukken werden gegoten bij de ijzergieterij Van Campen & Dubois, Bruggesteenvweg in Ieper. Na de vernieling van Ieper tijdens de Eerste Wereldoorlog werden de stukken gegoten bij de ijzergieterij Lambrecht in de Westouterseweg in Poperinge.

Afb. 6. Pottenbakkerspaard, foto op 25 mei 2003.



Afb. 7. Detail van de persvorm voor haardtegels.



Afb. 8. Persvorm om 4 tegels tegelijk te persen

Er was ook een persvorm waarmee vier tegels tegelijk geperst werden (zie afb. 8). Een rechthoekig blok klei werd tijdens het persen door middel van drie ijzeren draadjes in vier latten klei versneden. Het vergde heel wat vaardigheid om te vermijden dat de repen opnieuw aan elkaar zouden verkleven.

De kleimengmachine en het perspaard stonden in het 'klietkot', de kleiwerkplaats (nr. 10 op het grondplan), die door Eduard Dupont uitge-

breid werd. Hij kon hiertoe op 18 september 1873 een contract sluiten met het aanpalende College teneinde 4,88 meter van de scheidingsmuur gemeenschappelijk te maken, zodat hij er kon aanbouwen. Het was een hoog gebouw zonder verdieping, gedekt met pannen die binnenin met 'stropoppen' geïsoleerd waren tegen de tocht. Aan de buitengevel van het gebouw ernaast was er een kettinglift met twee rijen kettingen, elk met 14 wieltjes en haken. Deze lift was gemaakt door Allaey, een familielid.

De gevormde pannen, buizen, tegels en andere producten werden van het perspaard naar de kettinglift vervoerd met draagberries, die vervaardigd waren met pannenlatten. De draagberrie met de werkstukken werd aan twee haken van de manuele kettinglift gehangen en naar de eerste verdieping boven de ovens getrokken, waar de stukken verder bewerkt en in de droogrekken geplaatst werden. Boven moest er dus iemand staan om de berrie met werkstukken af te nemen. Werkstukken die geen verdere bewerking nodig hadden als draineerbuizen werden mét de berrie in het droogrek geplaatst. Lege berries werden aan twee haken van de dalende kant van de kettinglift gehangen om ze naar beneden te brengen.

2. Het aanbrengen van de tekening op de haardtegel

Er waren drie mogelijke technieken. Hieronder geven we enkele voorbeelden van tegels die met de drie technieken (met een houten blok, met een vorm in natuursteen en met een gipsen vorm) gemaakt zijn.

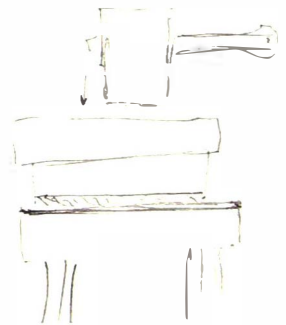
2.1. Met een houten blok

Reeds eeuwenlang werd de tekening met een houten vorm in de klei gestempeld. Op een houten bank lag een plankje, waarop een lap roodbakkende klei gelegd werd. Hierop kwam de houten vorm met de tekening naar beneden. Op deze vorm werd een dikke houten plank geplaatst en met een zware houten hamer stempelde men de tekening enkele millimeter in de natte klei (zie afb. 9).

Enkele voorbeelden:

Afb. 10, 11 en 12: houten vorm voor 18de-eeuwse wafeltegel, vier geglaazuurde wafeltegels en een 19de-eeuwse houten kopie van de originele

Afb. 9. Tekening Lucien De Gheus op 8 mei 2003.



Afb. 10



Afb. 11



Afb. 12



vorm. Deze vorm werd door een meubelmaker hersneden omdat de oude vorm een barstje vertoonde. De vier wafeltegels zijn gerecupereerd uit de open haard van de oude hofstede 'Het Paddekot' te Abele. Het gebouw in vakwerk was op de bovendeurdeur gedateerd 1771. De boerderij werd in 1977 afgebroken en overgebracht naar het openluchtmuseum te Bokrijk. Het gebouw werd er reeds in 1978 plechtig ingehuldigd.



Afb. 13



Afb. 14

Afb. 13 en 14: 18de-eeuwse houten tegelvorm én 18de-eeuwse leeuwentegel die met deze vorm vervaardigd werd. Bij de oude Poperingse leeuwentegels was er een geel kader rond de tegel. Bij het bijsnijden van de tegel verdween dit kader vaak gedeeltelijk. Typisch voor de Poperingse leeuwentegels is dat de leeuw met één achterpoot op een hoekige randversiering, een 'geer', staat. Veel andere productiecentra hadden een dubbele 'geer'.



Afb. 15



Afb. 16

Afb. 15 en 16: in het midden van de 19de eeuw werden voor deze leeuwentegels nieuwe vormen in hout gesneden omdat de oude blokken versleten waren door het voortdurend inkloppen in de klei. Bij deze versie verdween het kader rond de leeuwentegel. De puntjes zijn ronder gemaakt en het uiteinde van de leeuwstaart is meer in gesloten vorm. Door dergelijke kleine afwijkingen zijn tegels soms dateerbaar.



Afb. 17



Afb. 18

Afb. 17 en 18: houten tegelvorm voor een geometrische vierpastegel (foto 1967) en een licht afwijkende tegel.

In de pottenbakkerij waren er nog meer houten tegelvormen. Heel wat blokken werden door Louis Ver Elst-Dupont in de oven opgestookt omdat hij dit procédé verlaten had. Toch kunnen we nog enkele tegels aan dit atelier toeschrijven:



Afb. 19

Afb. 19: de Poperingse haardtegels waren zeer bekend en gewaardeerd. Een 19de-eeuwse leeuwentegel uit de pottenbakkerij Dupont te Poperinge werd tijdens het interbellum nagemaakt door de faïencefabriek Boch Frères.

Afb. 20: Eduard Dupont vervaardigde een speciale reeks tegels voor het oude stationsgebouw aan de handelsdokken te Oostende. Het station werd op 30 juli 1882 ingehuldigd en in 1955 afgebroken. Bij de afbraak



Afb. 20

werden enkele tegels gerecupereerd. Ze hebben een typische rand- en hoekversiering. Er waren tegels zonder binnenversiering, alsook rechts- en linksijkende leeuwen, gelijkaardig aan de bovenstaande leeuwentegels, evenwel met minder detaillering ter hoogte van de manen. Een andere tegel is een 'epigrafische' tegel met de gotische letter O als initiaal van Oostende.



Afb. 21

Afb. 21: een leeuwentegel van de pottenbakkerij Dupont uit Poperinge, 2de helft 19de eeuw. Dit type werd later met kleine afwijkingen hernomen door Louis Ver Elst-Dupont.



Afb. 22



Afb. 23

Afb. 22 en 23: een tegel met bloemenmotief kan aan deze pottenbakkerij toegeschreven worden wegens de tulpanen als hoekversiering en de puntjes in een boogvorm errond. Er bestonden rand- en hoektegels die als omlijsting van de bloementegels gebruikt werden. Deze bloementegels vonden we in 1967 in een schouw van de hoeve van Gaston Vandenberghe, Provenseweg te Poperinge en onlangs in de schouw van de kelder en de gelijkvloerse verdieping van het klooster der zusters karmelietessen te Vlamertinge. De rand- en hoektegels troffen we aan in een hoefetje in de Sint-Sixtusstraat in Poperinge.

2.2. Met een vorm in natuursteen

Afb. 24 en 25: tegelblok in witte natuursteen (foto in de pottenbakkerij in 1967) en een gerecupereerde vierpastegel met hetzelfde roosmotief, eind 17de –18de eeuw. Op deze tegel komt heel oude traditionele symboliek voor. De beugelvormige versieringen aan de zijkanten van het vierpas zijn Bourgondische vuurslagen.



Afb. 24



Afb. 25

2.3. Met een gipsen vorm

Omstreeks 1910 woedde er een zware brand in de pottenbakkerij van Kamiel Dupont. De productie van dakpannen en draineerbuizen werd daarna hervat, maar Kamiel Dupont vervaardigde na de brand geen pijpen en tegels meer. In 1937 maakte zijn schoonzoon Louis Ver Elst-Dupont in deze pottenbakkerij na een lange onderbreking opnieuw Vlaamse haardtegels. Hij maakte gipsen vormen, afgeleid van de oude modellen in de pottenbakkerij. De gipsen blokken waren niet bestand tegen het inkloppen van de vorm in een lap klei met een zware hamer. Daarom werd op het gipsen tegelblok rond de tekening met latjes een kader gelegd. De binnenruimte werd opgevuld door er klei in te duwen. Men noemde dit estamperen. Men moest ervoor zorgen dat er aan de rand van de tekening geen luchtballen of kleine scheidingen tussen de kleilagen voorkwamen. De gipsen duwvormen werden doorgaans fijn ingepoederd voordat de klei er ingeduwd werd. Men deed dit opdat de klei gemakkelijk zou loskomen van de vorm. 'Ludovicus' Ver Elst-Dupont gebruikte hiervoor zeer fijn gemalen en gezeefd pannengruis dat in een vrouwenkous van zijde of nylon gedaan werd. Hiermee schudde men boven de gipsen duwvorm.



Afb. 26

Afb. 26: Louis Ver Elst-Dupont liet een reclamekaartje drukken met twee types leeuwentegels. Hij vermeldde verkeerdelijk 1840 als stichtingsdatum. De pottenbakkerij is veel ouder. Dit blijkt uit de vele aankoopakten die er bewaard bleven tot voor de afbraak. De stamvader Benoit Dupont kocht het bedrijf aan in 1846. We vermoeden dat Louis Ver Elst-Dupont de viering van het 100-jarig bestaan in 1940 wilde voorbereiden.

Afb. 27 en 28: het eerste type tegel is de voortzetting van een oude 18de-eeuwse tegel uit deze pottenbakkerij. Een nieuwe tegel, met achteraan 1937 ingekrast, is bewaard gebleven. Na de Tweede Wereldoorlog, in juli 1949, deed Louis Ver Elst een nieuwe poging om de traditionele industrie



Afb. 27



Afb. 28

van Vlaamse haardtegels te doen herleven. Hij vervaardigde voor dit type een nieuw model in gips. Hij goot het van de houten 19de-eeuwse tegelvorm. Hij verbeterde het gipsen model en noteerde op de keerzijde alle gegevens met de vermelding 'te bewaren'. Afmetingen van het model: 15,3 x 15,3 x 2 cm.



Afb. 29: Reconstructie van de haard in de pottenbakkerswoning.

In de pottenbakkerswoning was er in de voorkamer een haard met dergelijke tegels. De afmetingen zijn 13,8 x 13,8 x 1,9 cm. Van de restanten werd een reconstructie gemaakt. Bovenaan was een rij van 16 tegeltjes van 5,6 x 5,6 x 1,5 cm. Ook deze tegeltjes werden geperst met het paard. Ze waren onversierd en werden in diverse tinten geglazuurd. Op de keerzijde is er een nummeraanduiding die verwijst naar het type glazuur. Deze tegeltjes waren een nabootsing van de Romaanse vloertegels die in 1949 opgegraven werden in de Duinenabdij te Koksijde. We vermoeden dat deze schouw omstreeks 1950 geplaatst werd.

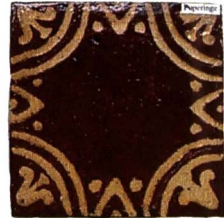
Links waren er zeven rijen van drie rechtskijkende leeuwen en rechts waren er evenveel linkskijkende leeuwen. De leeuwen keken dus naar elkaar, en waren nooit staart tegen staart. Een vluchtende leeuw werd in een Vlaamse schouw niet afgebeeld. In het midden was er telkens één tegel zonder binnenversiering, maar met een verkeerde hoekversiering: tulpanen in plaats van lisbloemen. De gipsen vormen voor de haardtegels zonder binnenversiering zijn voor de twee leeuwentypes van de reclamekaart bewaard gebleven. Ze werden in 1937 door Louis Ver Elst-Dupont vervaardigd (zie afb. 30 en 31).



Afb. 30



Afb. 31



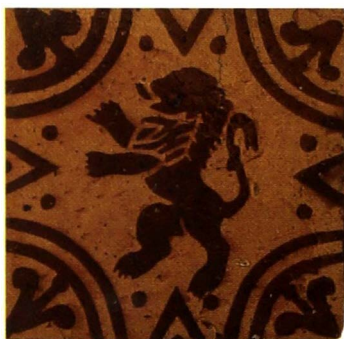
Afb. 32

Afb. 32: gipsen vorm en een onafgewerkte ingeduwde tegel van de leeuw met tulpanen als hoekversiering. Dit type leeuwentegel staat onderaan op het reclamekaartje van Louis Ver Elst in 1937. Deze leeuwentegel is de voortzetting van een 19de-eeuwse tegel van de pottenbakkerij Dupont. Bij deze latere versie waren de tulpanenbloemen van de hoekversiering afgeplat, net als bij de hoger vermelde tegels zonder binnenversiering met tulpanen als hoekversiering.



Afb. 33

Afb. 33: gipsen vorm voor een afwijkende tegel: leeuw in rood aardewerk op gele achtergrond, met twee afgewerkte tegels.



Afb. 34



Afb. 35



Afb. 36

Afb. 34: gelijkaardige variant, een leeuwentegel in rood aardewerk op gele achtergrond. Deze tegel is als het ware het negatief van de leeuwentegels onderaan op de reclamekaart van 1937. Deze types met rode leeuwen op gele achtergrond hadden weinig succes in de streek.

Afb. 35 en 36: gipsen duwvorm en ongebruikte lelietegel, periode 1937-38.

Louis Ver Elst maakte in 1949 een totaal nieuw ontwerp voor een leeuwentegel zonder hoekversiering. De duwvorm is in gips. Er waren links- en rechtskijkende leeuwen. De leeuwentegels konden afgewisseld worden met een onversierde haardtegel in geglaazuurd rood aardewerk. De tegels meten 13,8 x 13,8 x 1,5 cm. In deze reeks zijn de donkere stippen op de rode achtergrond zeer duidelijk zichtbaar. Deze stippen zijn

typisch voor de Poperingse haardtegels en worden veroorzaakt door deeltjes ijzeroxide in de Poperingse klei (zie afb. 37, 38, 39 en 40).



Afb. 37



Afb. 38



Afb. 39



Afb. 40



Afb. 41

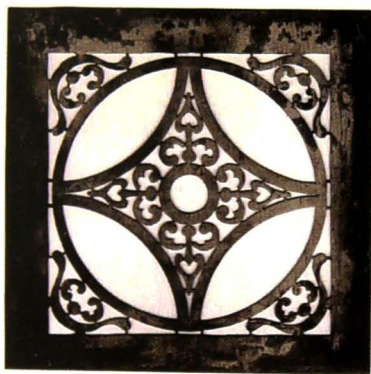
Afb. 41: Louis Ver Elst maakte in dezelfde periode nog een andere gipsen vorm voor een leeuwentegel zonder hoekversiering. De leeuw is van het eerste type op de reclamekaart van 1937. Deze vorm werd gebruikt met vier opstanden in gips voor de tegelranden. Op de achterkant staat in potlood "niet nodig". Deze tegel werd blijkbaar niet in productie genomen. Afmetingen van de vorm: 17,2 x 17,2 x 2,2 cm.

De laatste tegels van na de Tweede Wereldoorlog hadden evenwel geen groot succes. Enkele liefhebbers kochten een aantal tegels en het bedrijf bleef met een voorraad afgewerkte tegels zitten. Omstreeks 1970 verkocht Michel Ver Elst af en toe nog enkele exemplaren aan tegelverzamelaars.

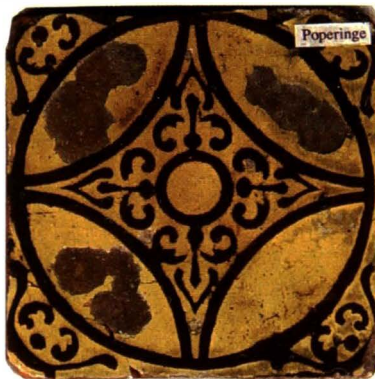
2.4. Stempelmachine

Bij het materiaal van de pottenbakkerij Ver Elst-Dupont vonden we een fragment van een gipsen tegelvorm die als stempel gebruikt werd. De vorm voor een leeuwentegel was op vier plaatsen doorboord en met schroeven en moeren aan een toestel met hefboom bevestigd (zie afb. 46). Deze tekening is gemaakt naar aanleiding van ons bezoek aan de pottenbakkerij Damide in Dottenijs in 1969. De familie Damide was

bevriend met de familie Ver Elst-Dupont uit Poperinge. Beide maakten Vlaamse hardtegels met inlegwerk, en ze wisselden hun vormen uit. Pottenbakker Damide had een dergelijk toestel met een eigen procédé. De klei werd in het bakje geduwd en met het toestel stevig geperst. De schroefkoppen van de persplaat werden daardoor in de tegel gedrukt, en bleven op de gebakken tegel zichtbaar aan de achterkant. Na persing werd de tegel gedraaid. Men legde er een zinken sjabloon met het tegel-



Afb. 42: Zinken sjabloon met sporen van witbakkende klei voor een ornamenttegels van Charles Damide. Afmetingen: 20,2 x 20 cm.



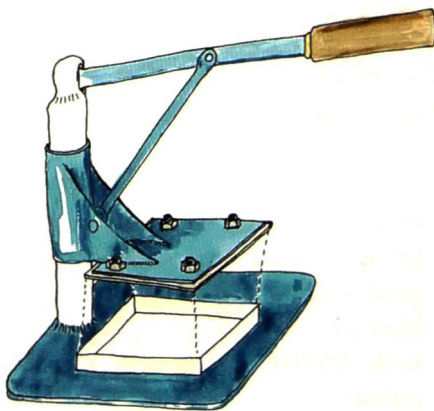
Afb. 43: Poperingse ornamenttegels, midden 19de eeuw, die model stond voor de sjabloon van Damide. Afmetingen: 12,6 x 12,6 x 1,5 cm.



Afb. 44: Palmettentegels van Damide. Typisch zijn de fijne onderbrekingen in de gele motieven, veroorzaakt door verbindingen in het sjabloon. Afmetingen: 14,6 x 14,4 x 1,2 cm.



Afb. 45: Fragment van een gipsen tegelvorm voor de stempelmachine van Louis Ver Elst-Dupont.



Afb. 46: Tekening van de stempelmachine bij Damide door Luc Adriaen op 16 februari 1974.

motief op. Het sjabloon werd met witbakkende klei opgevuld en afgestreken. Na verwijdering van het sjabloon plaatste men een plaat op de tegel. Er werd met het toestel opnieuw druk uitgeoefend zodat de witbakkende klei in de roodbakkende klei geperst werd. Na droging werd de tegel geglaazuurd. Dit productieproces werd bij Damide tijdens de eerste

helft van de 20ste eeuw toegepast. Ook bij pottenbakkerij Laigniel te Kortrijk werd dit productieproces gebruikt.

Bij Ver Elst-Dupont werd het toestel op een andere manier gebruikt: de gipsen tegelvorm werd eraan bevestigd en er werd in een vierkante lap klei gestempeld.

Het was geen succes: de gipsen tegelvorm was niet bestand tegen de druk van het toestel. Dit procédé sloot aan bij het eeuwenoude productieproces, waarbij de houten tegelvorm, een 'blok', in een lap klei gestempeld werd.

3. Het inlegwerk

Bij inlegwerk werd de tekening opgevuld met een papje van geknede, witbakkende klei. Deze witte aarde, door sommigen *pijpaarde* genoemd, werd eerst met karren en later met de trein aangevoerd vanuit de streek van Dinant en Andenne. Dit product is zuivere klei en vrij van ijzeroxide. In tegenstelling tot de roodbakkende rivierklei is dit bergklei.



Afb. 47: Zak met brokstukken witbakkende klei.

De klei werd gedroogd aangeleverd in jutezakken die gevuld waren met brokken witbakkende klei. Deze klei werd in een afzonderlijk hok bewaard. Bij gebruik werden de brokken vermalen met de *broyeur*, een pletmolen die in de smidse (nr. 13 op het grondplan) stond. De *broyeur* had een grote gietijzeren kuip met een doorsnede van twee meter. Hierin draaiden twee grote cilinders, die de klei fijnwreven. Na deze bewerking moest de klei eruit geschept worden en gezeefd tot poeder. Ook deze witte aarde moest in de pottenbakkerij gemengd worden om hetzelfde krimppercentage te bekomen als de mengeling voor het roodbakkende deel. Anders zouden er barsten ontstaan tussen beide kleisoorten. Dit was een stielkennis die samen met andere pottenbakkersvaardigheden overging van generatie op generatie.



Afb. 48

Het overschot aan witbakkende klei moest heel voorzichtig met een fijn mes 'uitgelepeld' worden, anders bekwam men strepen van witbakkende klei. Dit afstrijken begon in de hoeken, telkens naar binnen toe. Pas als laatste werd de binnerversiering gereinigd. Wanneer de klei lederhard was, werd de voorkant van de tegel gepolijst door hem af te strijken. Omstreeks 1950 werd hiervoor volgens pottenbakkersgast Hector Scherpereel een afgestompte bajonet uit de Eerste Wereldoorlog gebruikt (zie afb. 48). Uitbater Louis Ver Elst was van Zillebeke, waar er veel bajonetten gevonden werden. Het gebeurde dat men na het reinigen de leeuw nagenoeg niet zag. Die tegels werden weggeworpen.

4. Het scheren

De tegel had dus reeds enkele bewerkingen ondergaan, zodat de grootte vaak afweek van het oorspronkelijke formaat. Om de klaargemaakte

tegels allemaal dezelfde grootte te geven werd er op de bovenkant van de tegel een vierkant plankje geduwd met een handvatje en aan de tegelkant twee uitzittende fixeernageltjes in twee tegenoverstaande hoeken. Sporen van deze nageltjes zijn soms onder het glazuur nog zichtbaar. De uitzittende randen werden dan naast het plankje afgesneden. Men noemde dit het scheren van de tegel. Vaak werden de tegels schuin gescheerd om het plaatsen in een schouw te vergemakkelijken. De nageltjes moesten voorkomen dat de tegel zou verschuiven bij het scheren.

5. Het drogen

Voor het droogproces werden de tegels plat in houten droogrekken geplaatst. De planken waren bestrooid met vermalen steenpoeder of met droog zand om verkleving te voorkomen. Na verwijdering van de gedroogde stukken werden de planken schoongemaakt met een zinken kleischrapper (zie afb. 49).

De droogrekken stonden op een verdieping boven de oven. Door de hitte van de oven verliep het droogproces sneller. Hierdoor moesten de tegels meer gekeerd worden om kromtrekken en barsten te voorkomen. Klei



Afb. 49: Zinken kleischrapper.

droogt immers 'met putten en bulten'. Men spreekt van 'levende klei': bij het drogen is er krimping en de klei verplaatst zich beetje bij beetje. De ongebakken tegel krult zich met de hoeken naar boven. Regelmatig draaien moest de tegel ook vlakker maken. Gebakken tegels waren vlak of licht bolrond: de binnentekening was iets hoger dan de hoekversieringen. Heel wat vakkennis was vereist om dit resultaat te bekomen tijdens het droogproces.

De droogplaats was warm en droog, een ideale biotoop voor krekels. Om te vermijden dat er tijdens het droogproces krekels op de natte klei liepen en die beschadigden, werd er in het droogrek een insectenval (zie afb. 50) geplaatst. Op de onderkant van het metalen voorwerp staat de gebruiksaanwijzing:

"DEMON" BEETLE TRAP (Patent N° 2512 A.D. 1887.)
STRONG-SIMPLE-CERTAIN To TRAP.



Afb.50: Insecteval.

Remove the top to which the "wings" are fixed (lifting by the rim, not by the centre), sprinkle the bottom of the trap with sugar or crumbs, replace the dop, bait the top centre with creacle, beer sugar or cheese. Remove the top and destroy the beetles with boiling water. Keep the trap dry.

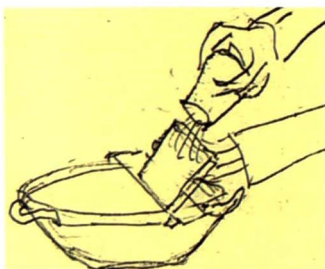
BE CAREFUL NOT TO BEND THE WIRES.

Ask for the "Demon" Beetle Trap to be had of

ALL IRONMONGERS IN THE UNITED KINGDOM.

6. Het glazuren

Na droging werd de bovenkant van de tegel overgoten met loodglazuur. Op de heel grote glazuurkom in gebakken aardewerk werd een plankje gezet met vier korte pootjes die op de rand van de glazuurkom pasten. De glazuurder Hector Scherpereel hield met één hand een gedroogde tegel schuin op het plankje en met de andere hand schepte hij met een potje wat loodglazuur uit de kom en goot dit op de voorkant van de tegel. Wanneer er een deel geen glazuur gekregen had, wreef hij er met de natte vinger wat over. Overtollige druppels die aan de onderkant bleven hangen, werden met een vlugge beweging afgestroken. Telkens moest er in de glazuurkom goed geroerd worden om bezinking van de loodmenie te vermijden.



Afb. 51: Het glazuren van haardtegels, tekening Lucien De Gheus op 8 mei 2003.

Het loodglazuur bestond uit de uiterst giftige loodmenie, vermengd met lijnzaadolie en opgelost in water. Er werd een bindmiddel toegevoegd. Nu gebruiken ceramisten vaak papierlijm, maar vroeger werd gewassen klei als bindmiddel gebruikt. Zonder bindmiddel zou de loodmenie van de gedroogde klei vallen en aan de handen kleven bij verhandeling van de te bakken voorwerpen. De klei werd met water vermengd, het water werd weggegoten en de gezuiverde klei werd als bindmiddel bij het glazuur gevoegd. Omdat de Poperingse klei veel ijzeroxide bevat, bekwam men een typisch glazuur met warme tinten van het rood- én witbakkend aardewerk. Het hoge gehalte ijzeroxide is afkomstig van de Diesteriaanse ijzerzandsteen op de Rodeberg te Westouter. Door erosie kwamen voortdurend ijzerhoudende sedimenten op de Poperingse klei terecht. Door de ligging bevat de klei aan de Westouterseweg het meeste ijzeroxide. Het was daar dat de pottenbakkerij Dupont, maar ook pottenbakker Roye van Poperinge hun kleiputten hadden. In de omgeving, in de Nieuwstraat, vond ik in 1965 een afvalput met 14de-eeuwse misbaksels van een Poperingse pottenbakkerij. Ook dit wijst erop dat deze klei gewaardeerd werd door de Poperingse pottenbakkers.

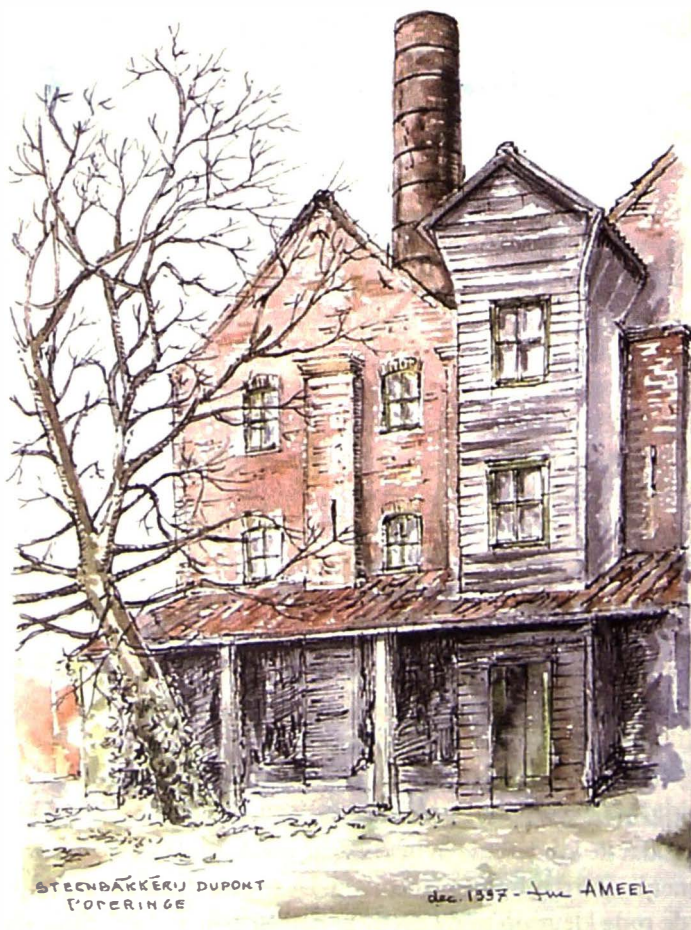
In de verkoopakte van de pottenbakkerij aan het Burgemeester Bertenplein in 1785 is er sprake van de 'lootmolen'. We mogen er dus van uitgaan dat de loodmenie in het bedrijf vervaardigd werd. Dit poeder, de loodmenie, werd roomenie genoemd. Deze grondstof werd ook gebruikt voor de rode kleur op middeleeuwse handschriften met miniaturen.

7. Het bakken

De tegels werden in de pottenbakkersoven gebakken. Ze werden twee tegen twee in tentvorm gestapeld.

Het gebouw met de ovens (nr. 6 op het grondplan) bestond uit 3 delen met elk een zadeldak. De ovens waren op de gelijkvloerse verdieping met achteraan de fabriekschoorsteen. Op de aquarel van 1997 was de schoorsteen nog 23 meter hoog, maar was jaren voordien reeds ongeveer tien meter afgebroken. Vooraan was er een met hout beslagen liftkooi met elektrisch aangedreven goederenlift (nr. 7 op het grondplan). Wegens dreigende belasting op leegstand van 200.000 BEF per jaar werd in 1997 beslist dit gebouw met de schoorsteen te slopen. Zo verdween in januari 1998 een uniek stuk industrieel erfgoed in Poperinge.

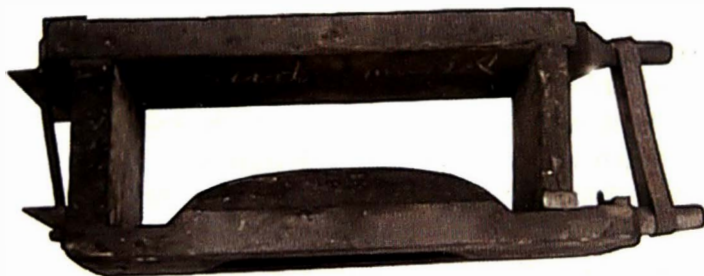
De ovens werden tot in de 18de eeuw gestookt met houtbundels (fagotten). Per jaar waren er 17.000 houtbundels nodig. In de loop van de 19de eeuw werd overgeschakeld op kolen en dit bleef zo tot in 1975. De kolen werden met kruiwagens vanuit de kolenopslagplaats (nr. 5 op het grondplan) aangevoerd. De toegang was uiterst rechts van het ovengebouw.



Afb. 52: Aquarel door de Poperingse kunstenaar Luc Ameel in oktober 1997, vóór de afbraak van deze gebouwen.

Tot in 1975 werden fagotten gebruikt om het kolenvuur van de eerste oven aan te steken. De tweede oven werd op gang gebracht door met een schop gloeiende kolen van de eerste oven naar de stookplaats van de volgende oven te brengen. Met kolen van de tweede oven werd vervolgens de derde oven aangestoken, en op die manier ook de vierde oven.

Boven de ovendeur was er een tonggewelf in vuurvast aardewerk dat in het bedrijf vervaardigd werd. In de klei werd 'refractaire'-poeder vermengd. De klei werd door middel van het pottenbakkerspaard geperst met een speciale persvorm voor het ovengewelf. Het oude houten model voor de gietijzeren persvorm is bewaard gebleven (zie afb. 53).



Afb. 53: Oud model voor de persvorm van het ovendeurgewelf.

Boven ieder ovendeel was er een gaatje dat afgesloten kon worden. Dit waren kijkgaatjes om het bakproces te kunnen volgen. Bovenop het gestapeld aardewerk stonden er 'Segherskegeltjes', dit zijn smeltkegeltjes van ongeveer 6 cm hoogte, die in een voetje van vuurvaste klei geduwd werden. Er bestaan 59 verschillende graden van versmelting. Wanneer de juiste hitte bereikt wordt, laat het kegeltje het spitse topje vallen, het 'valt flauw'. Onder het kijkgat werden er enkele kegeltjes van verschillende versmeltingsgraad naast elkaar gezet. Door het smeltproces te volgen kon men mislukkingen voorkomen. Er werd gestookt tot 700° à 800°.

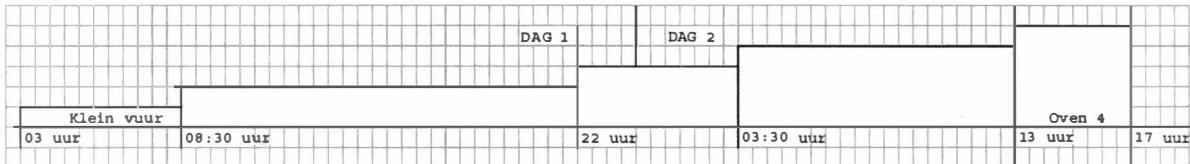


Afb. 54: De afsluiting van de oveningang met metalen valdeur en tegengewicht. De breedte was juist gepast voor een kruiwagen (foto: Davy Breyne, 1997).



Afb. 55: Gebruikte Segherskegeltjes uit de pottenbakkerij Ver Elst-Dupont.

Louis Ver Elst-Dupont hield van 1940 tot 1942 heel nauwkeurige statistieken bij van het stookproces. Er werd tweemaal per maand gestookt. De duurtijd varieerde van 30 tot 40 uur en kan als volgt schematisch weergegeven worden.



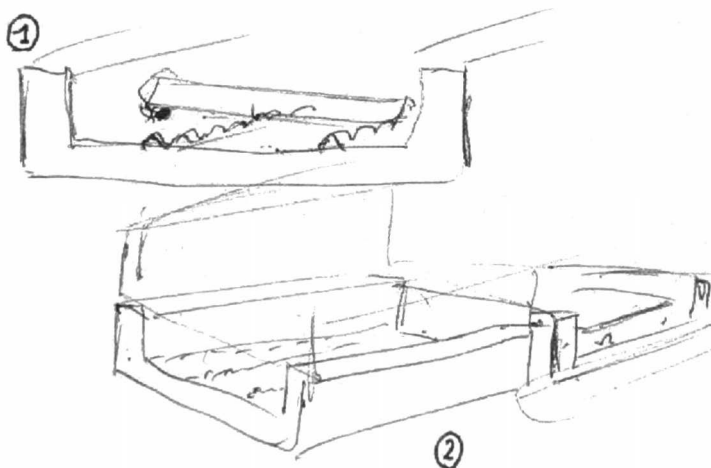
Op 5 augustus 1940 werd de eerste oven aangestoken met 'klein vuur'. Hiervoor werd vaak papier en afval verbrand⁽²⁾. Deze fase duurde 5 1/2 uur en diende om alle vocht uit de ovens en schoorsteen te verwijderen. Daarna begon men met 'groot vuur' in de eerste oven. Na 13 1/2 uur werd deze oven stilgelegd en werd de tweede oven aangestoken. Door de grote hitte van de eerste oven ging dit bijna vanzelf. Na 5 1/2 uur werd ook deze oven gedoofd en werd de derde oven aangestoken. Deze bleef 7 1/2 uur branden. Daarna ging de vierde oven aan en die brandde gedurende 4 uur. Er was één kg steenkool nodig voor 5 tot 6 kg gebakken aardewerk. In november 1941 werd de oven gevuld, maar er kon door oorlogsomstandigheden niet gestookt worden. Wellicht was er onvoldoende brandstof, zodat de oven zes maand lang gevuld bleef tot er in april 1942 gebakken werd. Niettegenstaande het bakproces verlengd en voortdurend bijgestuurd werd, had Louis Ver Elst geen goed resultaat. Hij beschreef dat het aardewerk doorgaans 'flauw' was. De onderste laag was overal heel slecht door de 'wakte' (vochtigheid). Vele buizen en dakpannen hadden geen klank. Van de 'verlote' (geglazuurde) dakpannen in de onderste lagen was het glazuur door de vorst afgevallen nadat het door de vochtigheid week was geworden. Tijdens de periode 1940-42 werden hoofdzakelijk dakpannen, buizen en nokpannen gebakken.

Omdat er met kolen gestookt werd, sloeg er in de oven verbrand kolengruis neer op het aardewerk. Voor de geglazuurde tegels was dit een groot probleem. Ze werden ver van het vuur en soms onder te bakken dakpannen en in grote buizen gelegd om de schade te beperken, evenwel niet steeds met succes.

Na afkoeling werd de oven geleidigd en op de binnenplaats vóór het ovengebouw 'uitgelezen' (gesorteerd). Buizen waren vaak aan elkaar gesinteld en moesten met een beetelhamer losgemaakt en gereinigd worden, een tijdrovend werk. Na het bakproces werd de kolenas gezift. Wat nog goed was, werd herbruikt om bij de volgende bakbeurt de oven traag op te warmen.

(2) Tijdens het derde kwart van de 20ste eeuw werd hiervoor papier en vuilnis aangevoerd door de reinigingsdienst van de stad Poperinge.

Louis Ver Elst had een systeem uitgedacht om de haardtegels tijdens het bakken te beschermen tegen het kolengruis. Hij perste machinaal tegelcassettes met twee rechtopstaande zijranden. Deze werden ongeglazuurd gebakken in rood bakkend aardewerk. Op de bodem waren er opzettelijk twee rijen oneffenheden aangebracht bij het persen met de filière (persmachine). Op deze oneffenheden werd de tegel gelegd. Wanneer er bij het bakken glazuur afdrupte, kleefde de tegel toch niet aan de bodem. De tegelcassettes werden geschrinkt gestapeld in blokken van ongeveer één kubieke meter, zodat de meeste cassettes elkaar afsloten. De open gebleven cassettes werden afgesloten met dakpannen.



Afb. 57: Tekening Lucien De Gheus, 25 mei 1973

In 1960 werd de oven aangepast door Michel Ver Elst. Hij liet de oven uitgraven zodat men erin kon rechtstaan en erin kon rijden met een metaal karretje om het aardewerk aan en af te voeren. Er kwam een nieuw type oven in twee afzonderlijke grote delen in plaats van de vroegere vier delen die met elkaar in verbinding stonden. Het was een oven met overslaande vlam ter vervanging van het open vuur van voorheen. Er stond een muur tussen het vuur en het aardewerk zodat er geen vuil meer op het aardewerk viel. Sindsdien waren de buizen steeds in orde.

8. Reliëftegels

Op afb. 58 zien we een houten model, een gipsen vorm en geglazuurde reliëftegel met afgeplatte hoeken. De ruitvormige tegel heeft een half verheven afbeelding van een mythologisch dier: een gevleugeld hert. De tegel is in witbakkend aardewerk met groen glazuur van koperoxide. Datering: eind 19de eeuw. Deze figuur kwam voor op oude Vlaamse haardstenen en was omlijst door een ruitvormig kader (zie afb. 59).



Afb. 58



Afb. 59: Vlaamse haardsteen van 1602 met links een vliegend hert. Afmetingen: 15,4 x 9,3 x 4,5 cm.

Op afb. 60 staat een houten model, een gipsen vorm en een geglazuurde reliëftegeltje. Het ruitvormig tegeltje met een rozentak is in witbakkend aardewerk met loodglazuur. Er bestaan exemplaren waarbij de bloem mangaanpaars en de blaadjes groen werden bijgekleurd. Het bijkleuren gebeurde vóór het bakken met respectievelijk koperoxide en mangaanoxide. Er zijn ook varianten in lichtgroen glazuur. Datering: eind 19de eeuw.

Op 1 september 1949 vervaardigde de 17-jarige Michel Ver Elst enkele ruitvormige tegeltjes om de stiel te leren. Hij maakte zowel de roosjes als het vliegend hert. Hij gebruikte evenwel roodbakkende klei. Hij werkte ze af met loodglazuur. Michel Ver Elst kraste op de achterkant de datum en zijn initialen "M.V" in. Het roostegeltje is 7,5 cm breed, 9,6 cm hoog en 1,4 cm dik (zie afb. 61).



Afb. 60



Afb. 61



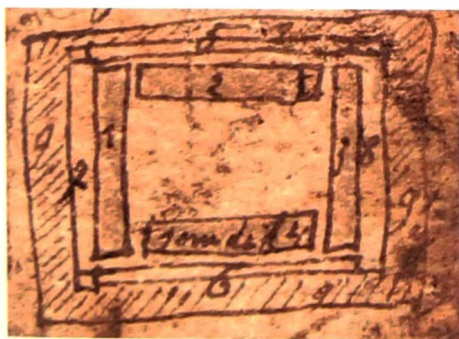
Afb. 63

Afb. 62

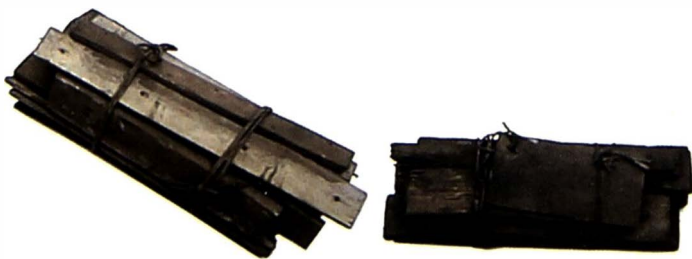
Op afb. 62 staan gipsen vormen en op afb. 63 twee geglazuurde reliëftegels met de afbeelding van Albrecht en Isabella. De tegels meten 12,9 x 9 x 1,2 cm. De oude gipsen vormen werden omstreeks 1960 gerestaureerd

door de Poperingse kunstenaar Lucien De Gheus. De vormen waren in zeer slechte staat. De motieven zijn slechte kopies van 17de-eeuwse Vlaamse haardstenen, zoals aanwezig in de schouw van het stadhuis te Oudenaarde. Deze haardstenen hadden de dikte van een baksteen terwijl de exemplaren van de pottenbakkerij Ver Elst de dikte van een tegel hadden. In de verzameling van veearts Hendrik Adriaen is er een vroeg 19de-eeuws exemplaar van Albrecht, dat eveneens slechts de dikte van een tegel heeft. De afmetingen zijn 14,1 x 9,8 x 1,3 cm. Zowel de 17de-eeuwse als de vroeg 19de-eeuwse reliëftegels met Albrecht en Isabella waren ongeglazuurd. Enkel de late reeks, vervaardigd door Michel Ver Elst omstreeks 1960, werd met loodglazuur overtrokken, waardoor de detaillering vervaagde.

Louis Ver Elst-Dupont, die in de pottenbakkerij 'ingetrouwd' was, noteerde zeer veel van de vakkennis die hij verwierf. In 1949 maakte hij een tekening "om een plaasteren blok te gieten voor tegels" in reliëf van 16,5 cm in het vierkant. Deze maat is voor een tegel in ongedroogde en ongebakken klei. Volgens de beschrijving was het kader (nr. 9 op de tekening) 24,5 cm bij 24,5 cm groot en 6,9 cm dik. De nummers 1, 2, 3 en 4 verwijzen naar platte latjes. De ruimte tussen de latjes en het kader werd met klei opgevuld.



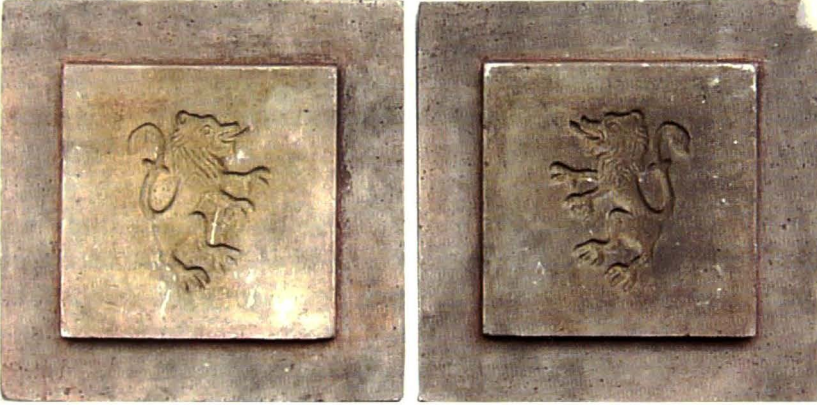
Afb. 64: Ontwerptekening door Louis Ver Elst voor het vervaardigen van een gipsen duwvorm.



Afb. 65: Houten latjes voor het vervaardigen van gipsen duwvormen.

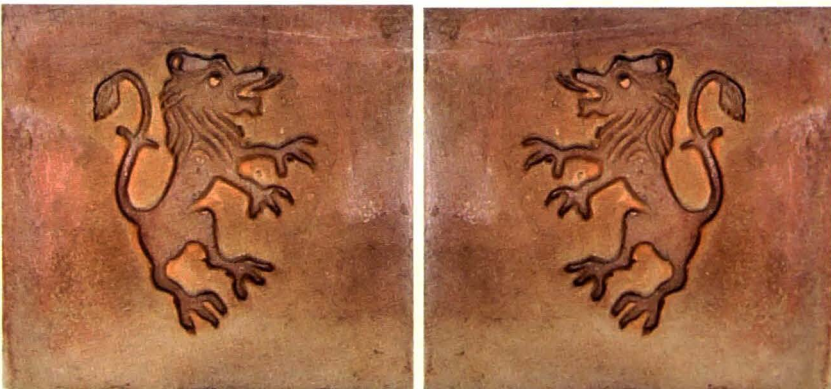
Er werd dus van een gipsen negatief een nieuwe gipsen duwvorm vervaardigd. Aangezien gips aan gips verkleeft, moest het negatief ingestreken worden met zeep. Bruine zeep werd de dag voordien in water gemengd. Na een nacht rusten werd geroerd en de grote brokken werden verwijderd. Het negatief werd met dit zeepsop ingestreken met een scheerborstel. Het zeepschuim werd met de hand verwijderd en met een borsteltje werd heel voorzichtig lijnzaadolie op de zeep aangebracht. Dit vormde een soort mayonaise. Hierop kon de modelleur gips aanbrengen zonder het negatief te beschadigen.

Dankzij de afmetingen op de ontwerptekening kunnen we dit negatief identificeren. Hiermee werden de vormen vervaardigd voor reliëftegels met links- en rechtskijkende leeuw zonder rand- of hoekversieringen. Het type leeuw is identiek aan de typische leeuwentegel met inlegwerk van deze pottenbakkerij. Die vormen van 1949 zijn zeer goed afgewerkt. Het zijn wellicht twee van de laatste tegelvormen uit deze pottenbakkerij.



Afb. 66

De eindproducten, ongeglazuurde reliëftegels met deze leeuwen, vonden we in een schouw van de voormalige beenhouwerij Liefoghe, Casselstraat 69 te Poperinge. De schouw werd omstreeks 1950 gerenoveerd. De tegels meten 15 bij 15 cm en zijn 2 cm dik.



Afb. 67

Een andere reliëftegel van dezelfde periode is een lelietegel, afgeleid van een oudere lelietegel met inlegwerk van 1937 uit deze pottenbakkerij (zie adb. 68 en 69). Zowel het gipsen model als de gipsen vorm zijn bewaard gebleven. Op de keerzijde van het model heeft Louis Ver Elst-Dupont in de verse gips volgende tekst ingegrift: *1949 te bewaren. Model om de leliebloem te maken in relief. Om te gebruiken, bezie het model van de leeuwjes in reliëf, n° 1.* Er wordt dus verwezen naar bovenstaand model.



Afb. 68



Afb. 69

Tot slot

We eindigen dit artikel met een reeks Poperingse haardtegels met slibversiering, waarvan we de pottenbakker niet konden identificeren. Vermoedelijk zijn er nog tegels bij die in de “pottenbakkerij aan de Kleine Markt” vervaardigd werden. Niet alle tegelvormen van deze pottenbakkerij zijn immers bewaard gebleven.



Afb. 70: Ruitertegels, vroege 18de eeuw. Herkomst: Poperingse schuttersgilde Sint-Joris. De lansen vormen het Sint-Andrieskruis.

Afb. 71: Lelietegels, 18de eeuw. Herkomst: beenhouwerij Liefoghe, Casselstraat 69 te Poperinge.



Afb. 72: Leeuwentegels, vroege 18de eeuw. Sporen van kaderversiering.



Afb. 73: Leeuwentegels, 19de eeuw.



Afb. 74: Palmettentegels, 18de eeuw. Herkomst: hofstede De Roo Balie te Vlamertinge.



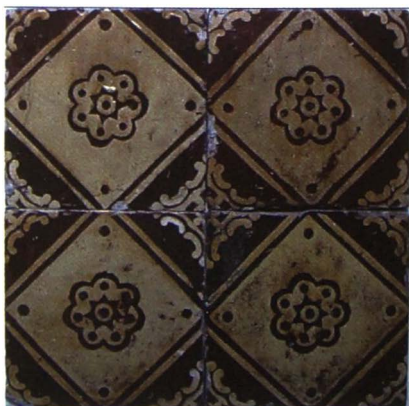
Afb. 75: Ornamenttegels met centrale bloem in vierpas, 18de eeuw. Een dergelijke Poperingse haardtegel werd opgegraven in het centrum van Veurne.



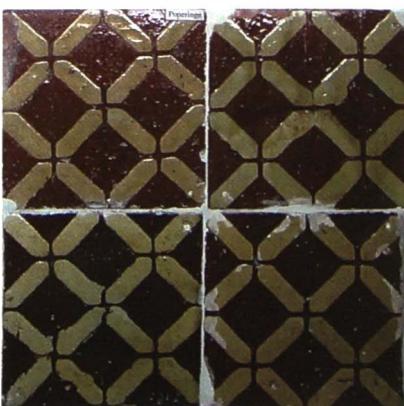
Afb. 76: Kwadraattegel met rand- en hoekversiering, 19de eeuw.



Afb. 77: Ornamenttegel met rand- en hoekversiering, 19de eeuw.



Afb. 78: Kwadraattegels, 19de eeuw.



Afb. 79: Wafeltgels met sjablonen vervaardigd, 19de eeuw. Herkomst: open haard van het oud Gasthuis te Poperinge.



Afb. 80: Arendtegel in schildvorm, 16de eeuw.



Afb. 81: Arendtegel, 17de eeuw.



Afb. 82: Lelietegel met anjers in de bovenhoeken, midden 18de eeuw.



Afb. 83: Leeuwen-tegel, 18de eeuw.



Afb. 84: Leeuwen-tegel, 18de eeuw.



Afb. 85: Leeuwen-tegel, 19de eeuw.



Afb. 86: Leeuwen-tegel met de "Leo Belgicus", motief van de Zeventien Provinciën, 19de eeuw.



Afb. 87: Ornamenttegel, met traditionele versiering van middeleeuwse mozaïektegels 19de eeuw.



Afb. 88: Ornamenttegel, 19de eeuw.



Afb. 89: Ornamenttegel, 19de eeuw.



Afb. 90: Hoektegel voor omlijsting van een ornamenttegel, 19de eeuw.



Afb. 91: Variant van de hoger vermelde Poperingse wafeltgels, 18de eeuw.



Afb. 92: Kwadraat-tegel, 19de eeuw. Deze tegel werd ook in negatief vervaardigd: rode tekening op gele achtergrond.



Afb. 93: Bloementegel met ornamentkader, 19de eeuw.



Afb. 94: Kwadraat-tegel, 19de eeuw.



Afb. 95: Sjablonen-tegel, 19de eeuw.

Bronnen

- Archief pottenbakkerij Ver Elst-Dupont.
- Notities Louis Ver Elst-Dupont.
- Interview Michel Ver Elst, 1967.
- Interview Hector Scherpereel, 1967.
- Interview Robert Dewulf, 2002.
- Interview Lucien De Gheus, 1973, 2003.
- Diverse gesprekken met aalmoezenier Antoon Lowyck, 1968-2003.
- Adriaen Johan, Denaegel Jacques, Parret Jan en Tillie Willy, *Poperinge ondersteboven*, Poperinge, 1990, tentoonstellingscatalogus.
- Cocks Jan, *Pottenbakkerskunst*, Antwerpen, 1940, 44 blz.
- De Knock Paul, Tegelnummer, *Aan de Schreve*, 1976, nr. 1-2.
- Laenen, M., Het woonhuis van de hofstede "Het Paddekot" in Abele, in *Aan de Schreve*, 1984, nr. 1, blz. 18-31.
- Lowyck Antoon, tegelnummer *Ons Heem*, 1961, nr. 5-6.
- Swimberghe Piet, *Kunst op tegels, Ambachtelijke tegelschilderkunst Atelier De Knock*, Gent, 1994, 40 blz.
- Swimberghe Piet, Vlaamse tegels, in *Vlaanderen*, jg. 46, 3, mei-juni 1997.
- Wemaere Bart, De laatste dagen van de steenbakkerij Dupont, in *Ticket*, december 1997, blz. 40-41.
- Tillie Willy, Potten- en pijpenbakkers in Poperinge (16^e-20^e eeuw), *Aan de Schreve*, 1983, nr. 1.
- Tillie Willy, De Knock Paul en Malfait A., *Vlaamse haardtegels met slibversiering*, Brugge, 1987, 142 blz.