

PIE RAPPORTENREEKS

25

**TABAKSVERWERKENDE
INDUSTRIE**

(branchenummer 13)

drs. Kasper Sloots
drs. Rob Hoen

PIE-begeleider: Dr. Erik Nijhof
SHT-begeleider: drs. Hans Buiten

Uitgave:
Stichting Projectbureau Industrieel Erfgoed
Zeist, 1996

INHOUDSOPGAVE

INLEIDING	blz. 1
1. SOCIAAL-ECONOMISCHE ONTWIKKELINGEN 1850-1950	3
2. ONTWIKKELING VAN DE PRODUKTIE-TECHNIEK 1850-1950	23
Typenordening onroerend goed	41
Typenordening roerend goed	43
3. AANPAK VAN HET VELDONDERZOEK	47
4. RESULTATEN INVENTARISATIE ONROEREND GOED	53
5. RESULTATEN INVENTARISATIE ROEREND GOED	69
6. CONCLUSIES EN AANBEVELINGEN	79
7. SAMENVATTING EN BEKNOPT OVERZICHT BEZOCHTE FABRIEKEN	83
LITERATUURLIJST	85
BIJLAGE 1: OVERZICHT GEINVENTARISEERDE ONROERENDE GOEDEREN	87
BIJLAGE 2: OVERZICHT GEINVENTARISEERDE ROERENDE GOEDEREN	88
BIJLAGE 3: VOORBEELD INVENTARISATIEFORMULIER ONROEREND EN ROEREND GOED	90

INLEIDING

In dit rapport wordt een brancheonderzoek naar de tabaksverwerkende industrie voor de periode 1850-1950 beschreven, dat is uitgevoerd in opdracht van het Projectbureau Industrieel Erfgoed (PIE). Het Projectbureau Industrieel Erfgoed zet zich in voor het behoud van het industrieel erfgoed en coördineert onderzoek op dit gebied. Eén van de onderzoeksprojecten betreft de branche-gewijze studie naar materiële overblijfselen van ons industrieel verleden, met het oog op een selectief behoud.

Het branche-onderzoek heeft tot doel steekproefgewijs het erfgoed uit de verschillende branches in beeld te brengen en te waarderen. In het kader van de overheidsdoelstelling om te komen tot selectief behoud, worden deze objecten beschouwd vanuit de context van de geschiedenis van de branche waarvan ze deel uitmaken. Het inventarisatie-onderzoek is vooral gericht op de historische ontwikkeling van de branche en de verhouding van de branche met de industriële ontwikkeling van Nederland. De geïnventariseerde gebouwen worden bekeken vanuit tegen de achtergrond van de sociaal-economische en de produktietechnische ontwikkelingen in de branche. De waarde van bouwhistorische en architectuurhistorische aspecten van een object vormen in dit onderzoek geen doorslaggevend criterium voor de waardering van een object. Ze worden echter wel opgenomen in het onderzoek, maar veeleer bekeken in het licht van de historische periode en het functionele gebruik van het object.

Tabak vormt de grondstof voor een aantal tabaksprodukten, die ieder niet alleen specifieke eigenschappen maar ook een aparte produktiewijze kennen. In hoofdzaak zijn een vijftal tabakprodukten te onderscheiden: kerftabak (pijptabak, shag), pruimtabak, snuiftabak, sigaretten en sigaren. De populariteit van de diverse tabaksprodukten is niet altijd hetzelfde geweest. In de 19e eeuw genoten pijp-, snuif- en pruimtabak nog enige populariteit, terwijl sigaren in de tweede helft van de 19e eeuw een gestage opmars begonnen. In de twintigste eeuw en dan met name na de tweede wereldoorlog, werd de sigaret het meest gebruikte tabaksprodukt. Tabaksprodukten zijn een consumptieartikel; onder invloed van de reclame en modetrends kon de populariteit van een bepaald produkt beïnvloed worden. De diverse produkten hebben dus een wisselende populariteit gekend.

In de literatuur, die er over de tabaksverwerkende industrie voorhanden is, wordt in hoofdzaak maar aan één produkt aandacht besteed: de sigaar. De andere produkten komen zijdelings aan de orde. De sigarettenindustrie krijgt aandacht in een in 1986 verschenen scriptie. Er is in Nederland geen historisch onderzoek verricht naar de snuif- en kerftabakfabricage. Dit is de reden dat in dit onderzoek de geschiedenis van de kerf- en snuiftabak weinig aandacht krijgen.

De verschillende bedrijven in de tabakverwerkende industrie konden zich toeleggen op één tabaksprodukt of juist verschillende produkten naast elkaar produceren. Mede daarom is er voor gekozen de diverse takken binnen de tabaksnijverheid apart te beschrijven. Deels vanwege de specifieke produktietechniek per produkt, deels omdat de sociaal-economische kernpunten per subbranche verschillen. De branche wordt dus niet als een geïntegreerd geheel beschreven.

In hoofdstuk 1 wordt de sociaal-economische geschiedenis van de subbranches in het kort weergegeven. Aan het eind van het hoofdstuk worden de kernpunten vermeld. In hoofdstuk 2 komt de geschiedenis van de produktietechniek aan de orde. De ontwikkeling in de produktietechniek vormt een handvat om de onroerende en roerende goederen in een

reeks typen te verdelen. Deze typenordering wordt aan het eind van het hoofdstuk weergegeven.

In hoofdstuk 3 wordt aangegeven hoe uit de vele mogelijk te bezoeken voormalige en huidige tabaksfabrieken een keus is gemaakt.

In de hoofdstukken 4 en 5 worden de resultaten van de geïnventariseerde fabrieken en machines gepresenteerd. De in hoofdstuk 2 opgestelde typenordeningen krijgen hier hun voorbeelden. Verder wordt er gekeken in hoeverre de sociaal-economische kenmerken, die in hoofdstuk 1 genoemd zijn, terug te vinden zijn bij de bezochte fabrieken.

In hoofdstuk 6 wordt bekeken of geïnventariseerde onroerende en roerende goederen tot een goed inzicht in de bedrijfstak geleid hebben en in hoeverre de typenordering een goede invalshoek is om gebouwen en machines te waarderen. Ten slotte wordt in hoofdstuk 7 een samenvatting gegeven en in beknopte vorm een schema van de geïnventariseerde fabrieken en hun machines opgesteld.

Verantwoording: Hoofdstuk 1 is geschreven door beide auteurs, hoofdstuk 2 is van de hand van Rob Hoen, hoofdstukken 3 tot en met 7 zijn geschreven door Kasper Sloots. Van de geïnventariseerde fabrieken zijn er vier bezocht door Rob Hoen, de overige door Kasper Sloots.

1. SOCIAAL-ECONOMISCHE ONTWIKKELINGEN 1850-1950

INLEIDING

Begin 19e eeuw werd in Nederland uitsluitend kerf-, snuif- en pruimtabak vervaardigd. De betekenis van de snuif- en pruimtabak was reeds rond 1850 sterk verminderd. In die periode was de kerftabak nog oppermachtig. Van de in Nederland verwerkte tabak werd nog geen 25 procent verwerkt in de sigarenindustrie. De sigarenindustrie nam na 1850 voortdurend in betekenis toe. Het procentuele aandeel van de kerftabak nam relatief in betekenis af. Echter, door de groei van de bevolking, en daarmee de groei van het aantal consumenten, gaf de produktie van kerftabak geen sterke daling te zien¹. In deze eeuw is de sigaret terrein gaan winnen op de sigaar. De sigaret werd naar Amerikaans voorbeeld de rookwaar voor jongeren, terwijl sigaren meer voor oudere mannen bedoeld leken te zijn. Voor vrouwen was het modieus om sigaretten te roken. Er waren zelfs speciaal voor vrouwen bedoelde sigarettenmerken, terwijl sigarenrokende vrouwen nooit in de reclame voorkwamen.

De volgorde in de subbranches is naar hun opkomst consequent in de volgende volgorde gehouden: a) kerf-, pruim- en snuiftabak; b) sigaren en c) sigaretten.

KERF- EN SNUIFTABAK

De kerf- en snuiftabak krijgen in de literatuur slechts zijdelings aandacht. Om het hiaat niet te gapend te maken is hier per uitzondering een beetje archiefonderzoek gedaan (het Projectbureau beperkt zich normaal gesproken tot de literatuur). De zijdelinge aandacht houdt niet in dat het hier om een onbeduidende bedrijfstak gaat, want de omzet van de kerftabak in Nederland is in 1994 fl. 1,7 miljard en de produktie bedraagt 29,1 miljoen kilo².

Wel onbeduidend is de rol van snuiftabak in de beschreven periode. In de tweede helft van de 19e eeuw leidde de snuiftabak een marginaal bestaan en in het begin van deze eeuw was er nog maar één hierin gespecialiseerde fabriek in werking. Deze fabriek is de in hoofdstuk vier beschreven voormalige karottenfabriek in Rotterdam. Na 1950 vindt er geen produktie in Nederland meer plaats³.

Wat betreft de kerftabak kan het aantal in deze bedrijfstak werkzame personen bepaald worden aan de volgende tabel⁴:

	Tabak en sigaren	Sigaren	Kerftabak
1849	3.600	ca. 2.000	1.600
1859	6.400	ca. 4.000	2.400
1889	17.000	ca. 15.000	2.000
1899	23.700	21.503	2.197
1909	28.982	25.872	3.110
1920	31.901	28.715	3.186
1930	27.662	25.311	2.351
1939	29.549	26.745	2.804

De eerste kolom bevat niet de sigarettenindustrie, zodat het verschil tussen de eerste twee kolommen de kerftabak weergeeft (snuiftabak is hierbij verwaarloosd). Hieruit blijkt dat het aantal in de kerftabak werkzame personen schommelt tussen de 2000 en 3000. In 1949 zijn hier 2631 personen werkzaam. Van het fabriekspersoneel is dan ca. 40% vrouw⁵.

Omdat men gedurende deze periode met krachtigere machines is gaan werken, moet de produktie een stijgende lijn hebben gehad. Te denken valt aan de vervanging van handaangedreven door stoomaangedreven kerfbanken. In de jaren dertig treedt echter een daling van de produktie op van 17 miljoen kilo tot 13 miljoen kilo. Als gevolg hiervan ontstaat er een overcapaciteit en nemen de winstmarges af. Deze overcapaciteit blijft na de oorlog voortbestaan. De export was in 1930 met 6 miljoen kilo nog aanzienlijk, maar in 1950 was de export gedaald tot 1 miljoen kilo. De import over deze periode schommelt sterk met een maximum in 1950 van 1 miljoen kilo⁶.

Over het aantal fabrieken en hun spreiding geeft Everwijn enige informatie. Voor 1906 noemt hij een aantal van 250 fabrieken met 3200 arbeiders, wat rijmt met bovenstaande tabel⁷. De spreiding van de kerftabaksindustrie in 1858 en 1906 wordt weergegeven in de bij de paragraaf over de sigarenindustrie afgebeelde kaarten. Het aantal in de sigarettenindustrie werkzame personen was in 1858 nul en in 1906 ca. 100, zodat het niet veel verschil uitmaakt of de sigarettenindustrie wel of niet in deze kaarten is inbegrepen. In 1858 lagen de centra (plaatsen met meer dan 100 arbeiders) in Amsterdam en Eindhoven. In 1906 waren daar Haarlem, Utrecht, Rotterdam, Valkenswaard en Maastricht bijgekomen⁸. Het aantal kerverijen ligt aan het begin van de oorlog nog steeds op 250, maar voor 1950 worden aantallen genoemd tussen de 110 en 180. Volgens een intern memo van Douwe Egberts zijn er dan 111 kerverijen, waarvan er 95 behoren tot het kleinbedrijf (tot 20 personen), 9 tot het middenbedrijf (20-50 personen) en 7 tot het grootbedrijf (meer dan 50 personen). Onder het kleinbedrijf bevonden zich 19 alleenwerkers⁹.

Over de verdeling van kerftabak in pijptabak, pruimtabak en shag geeft de volgende tabel informatie¹⁰:

	1939	1959	(produktie in miljoenen kilo's)
Pijptabak	7,9	1,3	
Shag	2,3	7,0	
Pruimtabak	1,1	1,0	

Tijdens de oorlog is het verbruik verschoven van pijptabak naar shag. De reden hiervoor is dat door de schaarste tijdens de oorlog het voordeliger was shag te rollen dan een pijp te stoppen. Door de beperkte tabaksaanvoer halveerde de produktie. Opvallend is dat na de oorlog de consumptie van pijptabak niet hersteld. De pruimtabak blijft op een laag maar constant peil staan¹¹. Tegenwoordig is de vraag naar pruimtabak sterk gedaald. Het wordt nog wel geproduceerd, maar dit is een aflopende zaak. Shag daarentegen is een grote concurrent van sigaretten geworden¹².

SIGAREN 1850-1950

1 Algemene geschiedenis.

Gedurende de 19e eeuw is de sigaar de Nederlandse markt binnengedrongen en is deze een concurrent geworden van de traditionele pijptabak. Een van de eerste sigarenfabrieken in Nederland werd door de Duitser Lehmkuhl in 1826 in Kampen opgericht¹³. Rond 1850 waren zo'n 2000 mensen werkzaam in de sigarenindustrie. Daarna begon een lange periode van groei. De sigarenindustrie kwam op in de centra van tabakshandel, zoals Amsterdam en Rotterdam. Kampen kon een belangrijke plaats worden vanwege de aanwezige vakkennis, die de vroege vestiging van Lehmkuhl met zich meegebracht had. Met de uitbreiding van de markt begon ook de sigarenindustrie zich te verspreiden over het land¹⁴. Zie de kaart op de volgende bladzijde.

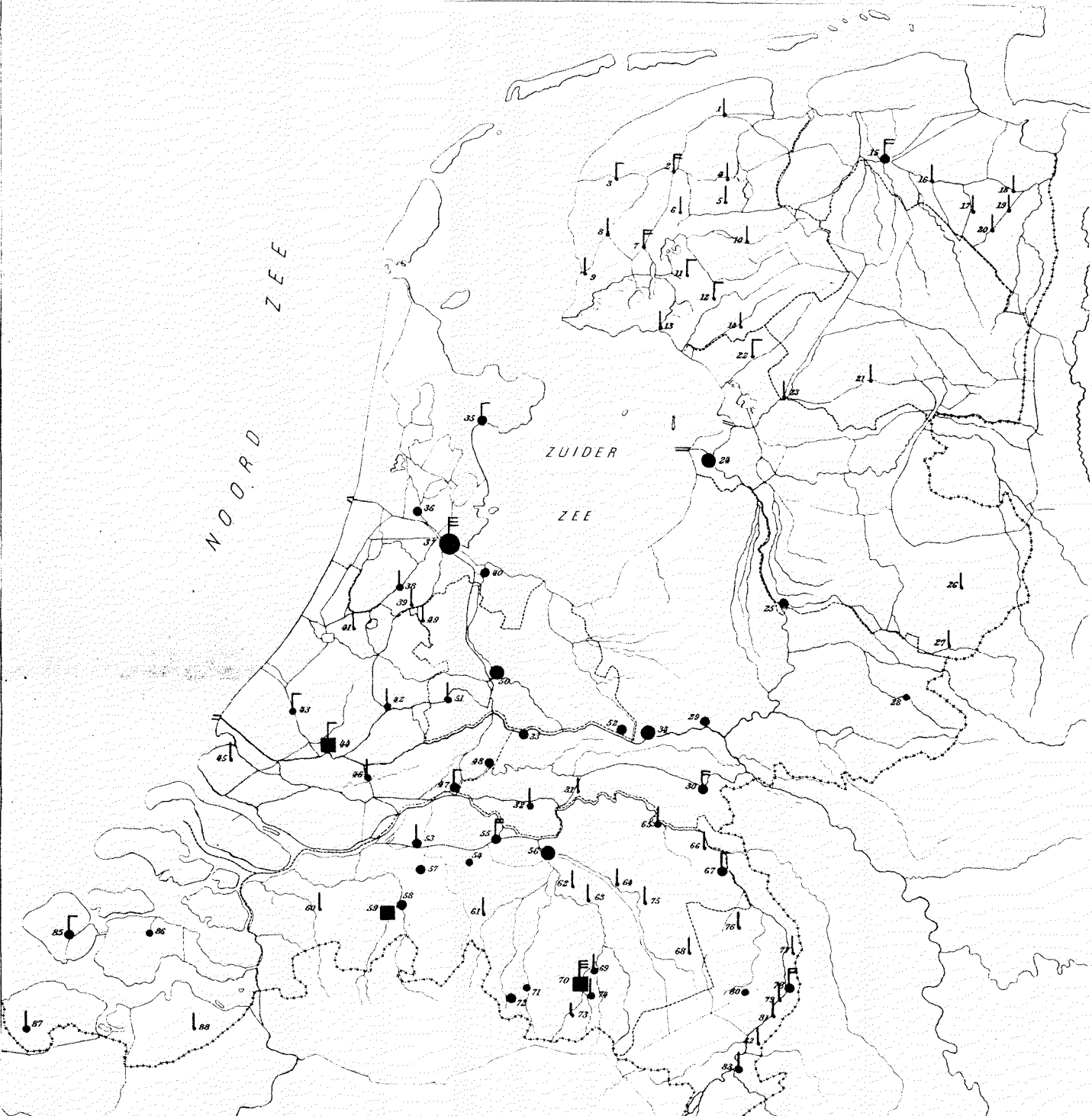
Kampen is nog steeds relatief belangrijk, maar inmiddels zijn er diverse andere plaatsen bijgekomen. Van een concentratie in een bepaalde regio is geen sprake.

Ook als thuisarbeid kwam sigarenmakerij veelvuldig voor. Het productieproces van een sigaar is niet moeilijk en kan in zijn geheel door één persoon met de hand uitgevoerd worden. Een sigarenfabriek kon daarom in personeelsomvang sterk variëren. Gebruikelijk was een indeling van het productieproces waarbij de sigarenmakers (bijna altijd mannen) zich beperkten tot het moeilijker onderdeel, namelijk het aanbrenge van dekblad om de bosjes. De bosjes zijn door omblad bijeengehouden binnengoed in de vorm van een sigaar. Het dekblad bepaalt het uiterlijk. Het maken van de bosjes en het strippen van de tabak (het verwijderen van de nerven uit de tabaksbladen) gebeurde vaak door kinderen. Toen in 1874 kinderarbeid verboden werd, is het strippen van tabak vrouwenarbeid geworden en namen veel sigarenmakers voor eigen rekening een bosjesmaker in dienst¹⁵.

In de jaren tachtig van de vorige eeuw werd de groei onderbroken door een algemene depressie, die in 1895 eindigde. Na een periode van stagnatie kon de groei weer doorgaan.

De spreidingskaart van 1908 (zie de op één na volgende bladzijde) laat in vergelijking met de kaart van 1858 de grote toename in bedrijvigheid zien. Nu blijkt er wel sprake te zijn van enige concentratie, namelijk in Kempenland (Eindhoven en de regio ten zuiden van Eindhoven). In deze regio lagen de lonen laag en toonden de arbeiders zich inschikkelijk.

De bloei van de sigarenindustrie hield aan gedurende de eerste wereldoorlog. Aan de ene kant werd de aanvoer van de tabak moeilijker en steeg de prijs, maar aan de andere kant kon de sigarenexport sterk stijgen. De gestegen tabaksprijs uitte zich in een duurere sigaar (bij achterblijvende lonen) die het binnenlands verbruik deed afnemen maar de export bijna deed verdubbelen. De overheid vreesde dat de fabrikanten de binnenlandse markt gingen passeren en wilde de fabrikanten dwingen goedkope sigaren af te zetten op de Nederlandse markt. In 1918 is zelfs gedurende enkele maanden de export verboden



VERKLARING.

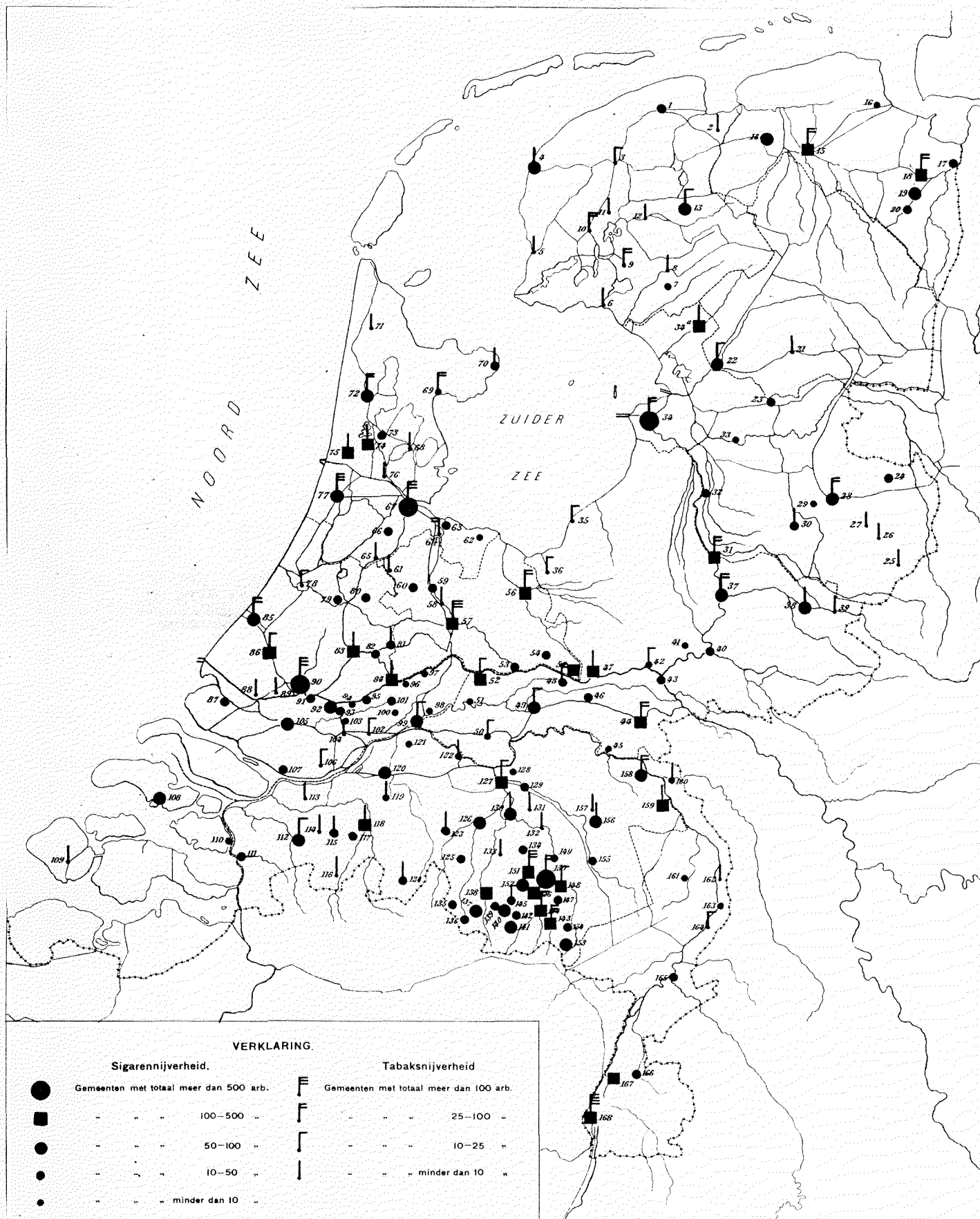
Sigarennijverheid.

- Gemeenten met totaal meer dan 500 arb.
- " " " 100-500 "
- " " " 50-100 "
- " " " 10-50 "
- " " " minder dan 10 "

Tabaksnijverheid.

- ⌌ Gemeenten met totaal meer dan 100 arb.
- ⌌ " " " 25-100 "
- ⌌ " " " 10-25 "
- ⌌ " " " minder dan 10 "

Speidingskaart van de tabaksindustrie in 1858 (Everwijn kaart XI).



Speidingskaart van de tabaksindustrie in 1908 (Everwijn kaart XII).

geweest¹⁶. In de onderstaande tabel wordt het verloop van de sigarenproductie en het aandeel van de export daarin in beeld gebracht¹⁷:

	Totaal	Export (in miljoenen stuks)
1859	195	20
1914	1680	280
1919	1390	840
1924	1090	54
1930	1420	51
1936	1471	13
1939	1700	23

Na 1920 was het gedaan met de bloeitijd. De omringende landen hadden zich hersteld en konden hun vooroorlogse produktie weer opnemen. Vooral in Duitsland werd goedkoop geproduceerd en de lage koers van de mark zorgde ervoor dat de import na de eerste wereldoorlog een aanzienlijk aandeel had in het binnenlands verbruik. In 1922 bereikte de import een piek met een aantal van ca. 300 miljoen stuks. Vanaf 1924 was het aandeel van de import weer marginaal, zoals het voor de eerste wereldoorlog was¹⁸. Dit kwam mede omdat de overheid bereid was de invoerrechten te verhogen om de import van goedkope sigaren te belemmeren.

De protectionistische maatregelen van veel landen belemmerde de export. De totale afzet nam af en men bleef zitten met een overcapaciteit. De concurrentie werd scherper en de prijzen van sigaren daalden. Erg vervelend voor de tabaksfabrikanten was dat de overheid haar plannen om geld te werven uit de tabaksindustrie in 1922 realiseerde. Toen werd de tabaksaccijns ingevoerd, een heffing op eindfabrikaten, die bij de fabrikanten geïnd werd. De eindfabrikaten moesten nu worden voorzien van een zogenaamde banderolle, een soort etiket met de verkoopprijs inclusief accijns erop¹⁹.

Langzaamaan kwam nu de mechanisatie van het produktieproces op gang. Dit wil niet zeggen dat er toen pas machines ontwikkeld werden. Al in 1857 was er een zogenaamde compleetmachine, ontworpen door de Amerikaan Dawson, in Nederland aanwezig. De machine heette compleet omdat hij de hele sigaar maakte. Later kwamen ook bosjesmachines voor het rollen van bosjes en wikkelmachines voor het aanbrennen van dekblak om de bosjes op de markt. Regelmatig werden verbeteringen aangebracht aan de machines. Verschillende fabrikanten hadden enige tijd een machine in gebruik maar stopten ermee wanneer bleek dat de machines teveel grondstof verbruikten of minder produceerden dan met de hand. Na 1920 bleken de machines dusdanig ontwikkeld dat permanent gebruik begon voor te komen. Hun opmars bleef zeker tot 1930 beperkt, hetgeen blijkt uit het feit dat in 1930 90% van de sigarenfabrieken in het geheel geen machines gebruikte²⁰.

Vanaf 1931 drong de depressie door tot de sigarenindustrie. De verminderde koopkracht van de consument had niet tot gevolg dat men minder sigaren ging roken, maar de goedkopere soorten. Het aandeel van de duurdere 10-cent sigaren was in 1923 20%, in 1939 slechts 2%. Het aandeel van de goedkope 3-cent sigaar was in 1923 3%, in 1939 was dit opgelopen tot 36%. Voor de fabrikanten waren dit de sigaren met de minste winstmarge. Om te voorkomen dat de bedrijfstak in de rode cijfers zou belanden kwam de mechanisatie nu goed op gang. De werknemersorganisaties vreesden dat de werkgelegenheid in de branche aangetast zou gaan worden en riepen de hulp in van de

overheid. Met succes want in 1936 kwam de regering met een nergens anders toegepaste maatregel, die de mechanisatie aan grenzen bond. Over deze maatregel meer in de volgende paragraaf over de werkgelegenheid. Eind jaren dertig trok de markt weer aan en kon de produktie, die enige jaren op een gelijk peil gebleven was, weer toenemen²¹.

De tweede wereldoorlog zorgde voor een drastische produktievermindering. Omdat de aanvoer van tabak overzee onder druk kwam te staan, werd door het door de Duitsers geleide Rijksbureau voor Tabak en Tabaksproducten een quoteringstelsel ingevoerd²². De sigarenfabricage halveerde tijdens de tweede wereldoorlog en kwam daarna weer langzaam op gang. In 1949 zat men op 2/3 van de productie van voor de oorlog. Dat de situatie nog niet genormaliseerd was blijkt uit het feit dat het mechanisatieverbod nog steeds van kracht was en de quotering nog steeds toegepast werd²³.

2 Arbeidsomstandigheden.

In de 19e eeuw was er een voortdurende vraag naar geschikte arbeiders. Het feit dat de industrietak jong was en zich steeds uitbreidde zorgde ervoor dat er een tekort was aan vakbekwame sigarenmakers. Omdat het loon stukloon was permitteerden verschillende arbeiders het zich vrijwillig vrije dagen te nemen. Het maandaghouden was een bekend verschijnsel in de sigarenindustrie. In plaats van te werken ging men op maandag met zijn collega's naar het café om te drinken en te kaarten. De op maandag misgelopen inkomsten werden weer goedge maakt door op het einde van de week over te werken. Een deel van de sigarenmakers profiteerde van de gunstige arbeidsmarkt door regelmatig van werkgever te veranderen. De reden hiervoor was niet zozeer dat zij op zoek waren naar betere arbeidsvoorwaarden, als naar afwisseling²⁴.

Aanvankelijk waren de sigarenmakers nog ongeorganiseerd maar in 1871 werd een sigarenmakersvereniging opgericht. De werkgevers beschouwden deze vereniging als een bedreiging en verschillenden van hen gingen zover dat zij van hun werknemers eisten dat zij geen lid werden op straffe van ontslag. Voor de werknemers was dit onaanvaardbaar en een stakingsgolf was het gevolg. In de grote steden duurde de staking enkele maanden voort maar uiteindelijk gingen de sigarenmakers weer aan het werk zonder iets bereikt te hebben. In 1887 werd opnieuw een poging tot organisatie gedaan met de Nederlandse Sigarenmakers- en Tabaksbewerdersbond. Ook nu voelden de werkgevers zich bedreigd maar zij waren minder eendrachtig met het bestrijden van de bond, zodat deze kon blijven bestaan. Eind 19e eeuw vormden de katholieken en protestanten hun eigen bond. Nadat in 1904 de syndicalistisch georiënteerde Federatie van Sigarenmakers en Tabaksbewerders zich afsplitste van de Nederlandse Sigarenmakers- en Tabaksbewerdersbond waren er uiteindelijk vier bonden. Hierna begonnen ook de werkgevers zich apart te organiseren in een algemene en een katholieke bond²⁵.

De werknemersbonden besloten in 1910 een gezamenlijk actieplan op te stellen wat na drie jaar onderhandelen resulteerde in een aparte loonovereenkomst voor het noorden en het zuiden. Hierbij werd het minimum stukloon vastgesteld variërend tussen de fl. 3,50 en 5,25 per 1000 sigaren. Een sigarenmaker kon zo'n 2250 sigaren per week maken. De variatie in het stukloon hield verband met de vestigingsplaats van de fabriek en werd gerechtvaardigd door het feit dat de kosten van levensonderhoud plaatsgebonden waren (het hoogst in Amsterdam en het laagst in dorpen in het zuiden). In 1920 werd een landelijke c.a.o. afgesloten, toen de sigarenindustrie op zijn hoogtepunt zat. Mede door de gestegen kosten van levensonderhoud tijdens de eerste wereldoorlog kwam het stukloon

nu te liggen op fl. 16, = per 1000 sigaren. De werkweek werd vastgesteld op 45 uur. Ook werd het uitbesteden van werk verboden. Dit was het leveren van grondstoffen door een fabrikant aan een thuiswerker om de gemaakte sigaren later weer af te nemen. Voor de fabrikant had dit het voordeel dat hij bespaarde op de vaste kosten van huisvesting en de arbeider had meer vrijheid. Maar de bonden vonden het thuiswerk te ongezond, omdat de thuiswerkers in de regel niet beschikten over aparte kamers om sigaren te maken²⁶. Het kon echter niet verboden worden dat sigarenmakers voor eigen rekening thuis werkten. F. Nas beschrijft in zijn boek Sigarenmakers uit Dieren (pg.104-105) een negental thuiswerkers. Ook had de c.a.o. geen rechtskracht voor niet bij de bonden aangesloten bedrijven. Deze thuiswerkers en niet-aangesloten fabrieken werden het randbedrijf genoemd en zij werden door de georganiseerde werkgevers als marktbedervers beschouwd²⁷.

Toen het na 1920 slechter ging met de bedrijfstak werd in de volgende c.a.o.'s al gauw het loon omlaag bijgesteld. In 1922 lag het stukloon op fl. 13, =, in de opvolgende jaren tot aan de tweede wereldoorlog schommelde het stukloon om de fl. 12, =.

Naar huidige begrippen is het verbod na 1928 om gehuwde vrouwen in dienst te nemen merkwaardig. Toen gold dit als een verbetering²⁸.

Toen in de jaren dertig de snelle stijging van de werkloosheid onrust veroorzaakte, zetten de werknemersbonden zich in om de mechanisatie van de produktie te beperken. In 1934 werd hiertoe een verzoek ingediend bij de minister van economische zaken. Eigenbelang komt duidelijk naar voren want de sigarenmakers ageerden niet tegen stripmachines, die door ongeschoolde vrouwen bediend werden. En ook de werkgevers waren verdeeld. De kleinen, die de concurrentieslag bij mechanisatie zouden verliezen, waren voor overheidsingrijpen, terwijl de groten verzoeken indienden voor een onbeperkte mechanisatie²⁹. In 1936 regelde de overheid de mechanisatie. De voor 1936 aangeschafte machines konden blijven staan, maar nieuwe machines mochten alleen met een vergunning aangeschaft worden. Voor een vergunning gold als voorwaarde dat niet meer dan 60% van de sigaren machinaal gemaakt mochten worden. In hoeverre mechanisatie de binnenlandse werkgelegenheid aantast is een eeuwig discussiepunt. Omdat alle sigarenmachines geïmporteerd werden ziet het ernaar uit dat de sigarenmakers in dit geval gelijk hadden³⁰.

3 Bedrijfs grootte en spreiding.

Omdat de productietechniek van sigaren eenvoudig is en zonodig door één persoon afgewikkeld kan worden, heeft de sigarenindustrie geen nadrukkelijke ideale bedrijfsgrootte. Over de periode 1889-1939 kan de volgende tabel opgemaakt worden, waarbij de bedrijfsgrootte in drie klassen verdeeld is, namelijk kleinbedrijf met 1-10 personen, middenbedrijf met 11-50 personen en grootbedrijf met meer dan 50 personen. Thuiswerkers, ook zij die in dienst stonden bij een fabriek, zijn steeds bij het kleinbedrijf gerekend³¹:

Jaar	Aantal personen in		
	Kleinbedr.	Middenbedr.	Grootbedr.
1889	5.400	5.300	5.700
1909	6.600	7.900	11.400
1930	4.711	4.863	15.737
1939	3.730	2.172	20.841

Over de gehele periode breidde het grootbedrijf zich uit ten koste van het midden- en kleinbedrijf. Deze verschuiving valt te verklaren uit twee voordelen die het grootbedrijf had. De grotere bedrijven hadden meer dan het kleinere bedrijf de mogelijkheid een inkoopbeleid te voeren. Zij kochten tabak in op de gunstige momenten en konden voorraad houden. Het kleinbedrijf kocht in wanneer de tabak opraaakte. Ten tweede waren de grootbedrijven in de regel ook meer kapitaalkrchtig, zodat zij een voorsprong hadden bij de mechanisatie. Het feit dat het aandeel van het middenbedrijf sneller achteruitliep dan het aandeel van het kleinbedrijf, valt te verklaren uit het feit dat zich onder het kleinbedrijf de meeste van de zogenaamde randbedrijven bevonden, die zich niet aan de c.a.o. voorwaarden hoefden te houden.

Aan de hand van de volgende tabel kan geconstateerd worden dat er een verband zit tussen de bedrijfsgrootte en de regio³².

Aantal personen werkzaam in klein- (1-10 personen), midden- (11-50) en grootbedrijf (meer dan 50) als percentage van het totaal aantal werkzame personen:

	kleinbedr.	middenbedr.	grootbedr.
1889			
Nederland	33	32	35
Noord-Nederland	36	34	30
Zuid-Nederland	23	27	49
Noord-Holland	61	25	14
Noord-Brabant	20	28	52
1930			
Nederland	19	19	62
Noord-Nederland	29	20	51
Zuid-Nederland	10	18	72
Noord-Holland	47	17	36
Noord-Brabant	8	17	75

Zowel in 1889 als in 1930 was het aandeel van het grootbedrijf groter in Zuid-Nederland dan in Noord-Nederland (de cijfers van 1889 zijn voor de hele tabaksindustrie; 1930 alleen de sigarenindustrie). De verschillen zijn het grootst tussen Noord-Holland en Noord-Brabant, die apart zijn opgenomen in de tabel. Omdat de grootbedrijven vaak landelijk opereerden, konden zij profiteren van de lagere lonen in het zuiden. De aantallen bedrijven in Noord-Holland en Noord-Brabant verschilden niet veel, maar door het hogere aandeel van het grootbedrijf in Noord-Brabant zat er wel een aanmerkelijk verschil tussen het aantal arbeiders³³.

4 Bedrijfsvorm.

In de 19e eeuw was de firma de meest voorkomende bedrijfsvorm, meestal met familieleden als firmanten, maar soms ook met buitenstaanders als compagnons. Voor de oprichting van een bedrijf was weinig kapitaal nodig³⁴. Het hebben van machines was tot 1930 niet gangbaar en aan de bedrijfsruimten werden weinig eisen gesteld, zodat men gemakkelijk ruimten kon huren. Omdat de markt tot 1920 gunstig was, konden succesvolle kleinbedrijven door groei groot worden. In de 20e eeuw werden verschillende firma's omgezet in N.V.'s (B.V.'s zijn een naoorlogse rechtsvorm). Fiscale motieven en erfopvolging waren hiertoe meestal de reden, want het meeste aandelenkapitaal bleef in handen van de familie. Het aantal N.V.'s waarvan de aandelen verhandeld werden was beperkt. In 1920 stonden er vijf op de beurs genoteerd³⁵.

SIGARETTENINDUSTRIE 1850-1950

1 Algemeen

De sigarettenindustrie is de jongste tak van de tabaksverwerkende industrie. De eerste sigarettenfabriek in Nederland stamt uit 1885. De meeste sigaretten werden in deze periode geïmporteerd uit Duitsland³⁶.

Door de gestaag toegenomen vraag in het derde kwart van de 19e eeuw was de druk tot mechanisatie groot. Reeds omstreeks 1860 waren er sigarettenmachines, maar vanaf ca. 1880 waren deze machines technisch in staat een kwalitatief goed produkt te leveren. De produktiesnelheid van sigarettenmachines bedroeg in 1880 200 sigaretten per minuut; in 1940 was dit 1400 stuks per minuut³⁷.

In vergelijking met andere West-Europese landen was Nederland laat met de start van de sigarettennijverheid. In Frankrijk (1840), Duitsland (1850) en Engeland (1860) was reeds langer sprake van industriële sigarettenbedrijvigheid. De eerste sigarettenfabriek in Nederland dateert van 1885, maar nieuwe vestigingen komen pas in het begin van de 20e eeuw van de grond. Voor die tijd werd de Nederlandse vraag naar sigaretten door import gedekt. Daarmee samenhangend is het niet verwonderlijk dat veel sigarettenfabrieken werden gestart door buitenlanders en in veel gevallen als filiaal van een buitenlands bedrijf werden opgericht. In Nederland ontbraken technische kennis, machines en grondstoffen. Van de tussen 1915 en 1930 opgerichte bedrijven waren er dan ook zeer veel met een buitenlands bedrijfshoofd³⁸.

De specifiek Nederlandse ontwikkeling van deze industrie kenmerkte zich dus door de relatief late start en door het grote belang van buitenlandse invloeden.

2 Economische aspecten

De sigarettenindustrie in Nederland was vanaf het begin fabrieksmatig; huisindustrie kwam nagenoeg niet voor³⁹. Voor zover er huisindustrie is geweest, moet dit op zeer kleine schaal zijn geweest.

De sigarettenindustrie komt pas echt tot ontwikkeling in het begin van de 20e eeuw. De

continu stijgende vraag breidde het aantal bedrijven zich gedurende de eerste twee decennia van deze eeuw sterk uit. Echter, er was geen sprake van een continue uitbreiding. Als gevolg van de mechanisatie steeg de produktie per man per tijdseenheid aanzienlijk.

Tabel 1: Het aantal sigarettenbedrijven in Nederland, 1909, 1912, 1930 en 1939

1909	7
1912	12
1930	24
1939	17

n.b. De beroepstelling van 1920 geeft niet het aantal sigarettenvestigingen

Bron: Veldman, Sigarettenfabrikanten, p. 22

De produktiviteitstoename was zo sterk, dat sluiting van bedrijven niet achterwege kon blijven. Binnen de sigarettenindustrie voltrok zich zodoende een concentratieproces. Dit resulteerde in een kleiner aantal bedrijven, die samen wel voor een grotere produktie zorgden.

Hiermee samenhangend verdween het klein- en middenbedrijf vrijwel geheel. In het begin van de 20e eeuw is het klein- en middenbedrijf nog overheersend. In de jaren twintig is het grootbedrijf, dus de bedrijven met 51 of meer werknemers, veruit in de meerderheid. In 1939 bedroeg het aandeel van het klein- en middenbedrijf nog maar 4,8 procent van de totale personeelsbezetting in de sigarettenindustrie. In 1912 was dit nog 100 procent.

In het algemeen kan worden gesteld dat de Nederlandse sigarettenindustrie zich ontwikkelde naar analogie van de buitenlandse sigarettenindustrie. Net zoals in het buitenland werd de markt in de loop van het interbellum beheerst door het grootbedrijf en multinationale ondernemingen⁴⁰. Vanaf de jaren dertig daalt het aantal sigarettenondernemingen.

De eerste twee decennia van deze eeuw waren gunstige jaren voor de industrie. Gezien de late start van deze tak van nijverheid, had ze heel wat achterstand in te halen. Daarnaast hadden de eerste oorlogsjaren een gunstige invloed. De export van sigaretten kon door de schaarste in de omringende landen aanmerkelijk stijgen. De grondstoffen werden duurder, maar de vraag bleef stijgen. De industrie moest ook de binnenlandse markt kunnen bedienen. Juist gedurende de eerste wereldoorlog worden er veel nieuwe vestigingen opgericht (zie tabel 2).

Na de eerste wereldoorlog kreeg de sigarettenindustrie de eerste klappen. Na het sluiten van de wapenstilstand probeerden veel fabrikanten hun voorraden, gemaakt van de nog duur ingekochte grondstoffen, zo snel als mogelijk van de hand te doen. Tegelijkertijd werd de markt overspoeld met buitenlandse overschotten, aanvankelijk bedoeld voor de soldaten van de Britse en Amerikaanse legers.

Van 1921 tot ca. 1924 was er, ondanks de algemene malaise van de Nederlandse conjunctuur, sprake van een opvallende reeks nieuwe sigarettenvestigingen.

Verantwoordelijk hiervoor was, behalve de nog steeds stijgende vraag, het door de overheid ingestelde invoerrecht van 45 procent op geïmporteerde sigaretten in 1921. Dit invoerrecht was bedoeld om de Nederlandse markt te beschermen. Weliswaar verminderden de importen, zodat de indruk zou kunnen ontstaan dat de markt voor de

Nederlandse fabrikanten ruimer werd. Echter, de buitenlandse firma's omzeilden de invoerbepalingen door eenvoudig in Nederland nieuwe vestigingen te openen. Uit tabel 2 blijkt dat er in de jaren '21, '22 en '23 zich veel buitenlandse bedrijven in ons land vestigden. Dit had een drukkend effect op de prijzen.

Tabel 2: Nieuwe sigarettenvestigingen per jaar in Nederland en het aantal buitenlandse bedrijfshoofden daarvan (1915-1930)

jaar	vestigingen	waarvan met buitenlandse bedrijfshoofden
1915-1919	16	4
1920-1924	15	11
1925-1929	5	3

Bron: Veldman, Sigarettenfabrikanten, p. 89-95

Een tweede factor van belang voor de sigarettenprijzen was de invoering van de tabaksaccijns in 1922. De overheid belaste het eindprodukt met een belastingzegel (banderolle). De producenten berekenden de belasting door aan de consument. In 1935 bedroeg de tabaksaccijns 50% van de detailhandelsprijs. De tabaksaccijns heeft dus ook een prijsverhoging in de hand gewerkt.

Het jaar 1923 was het jaar met het hoogste aantal sigarettenfabrieken in Nederland. In dat jaar functioneerden er 31 bedrijven⁴¹. In de jaren 1924-1929 komen er nog wel nieuw ondernemingen bij, maar daartegenover stond een groeiend aantal opheffingen. Hierdoor nam het aantal bedrijven absoluut af. In die jaren vernieuwden en breidden veel sigarettenfabrieken hun machinepark uit. Met het oog op de zware concurrentie werd gestreefd naar zo laag mogelijke kosten per eenheid produkt. Deze rationalisatie werd versterkt door overproductie in combinatie met dalende prijzen. Die bedrijven die niet investeerden in moderne machines konden de effecten van de dalende prijzen niet meer aan en moesten de poorten sluiten of werden door grotere bedrijven overgenomen. Ondanks het feit dat de periode 1924-1929 werd gekenmerkt door een algemene economische opleving, werden er bijna geen nieuwe bedrijven meer opgestart en kwamen de eerste liquidaties op gang. Dit gold met name voor de jaren 1928 en 1929. Daarnaast zal de invoering van de tabaksaccijns het bedrijfsresultaat van de al matig renderende bedrijven verder negatief beïnvloed hebben.

Tabel 3: Aantal opheffingen, c.q. liquidaties van sigarettenbedrijven (1929-1939)

jaar	opheffingen/ liquidaties	jaar	opheffingen/ liquidaties
1922	1	1931	0
1923	3	1932	2
1924	1	1933	2
1925	1	1934	4
1926	1	1935	0
1927	1	1936	0
1928	3	1937	0
1929	4	1938	1
1930	0	1939	3

Bron: Veldman, Sigarettenfabrikanten, p. 89-95

De economische conjunctuur van de jaren dertig werd beheerst door de grote depressie, met een gedeeltelijk herstel van de Nederlandse economie tijdens de laatste vijf jaar van de jaren dertig. De depressie ging gepaard met een koopkrachtvermindering, die grote invloed had op het consumentengedrag en waar de fabrikant op moest inspelen. De consument ging niet zozeer minder roken, maar ging over op goedkopere sigaretten⁴². De fabrikanten deden hun voorraden voor een lagere prijs van de hand en gingen zich meer toeleggen op de produktie van goedkopere sigaretten. De gemiddelde prijs daalde vanaf 1931 in een tijdsbestek van vier jaar met bijna 40 procent⁴³.

De crisisjaren zorgden dan ook een groot aantal liquidaties. In de periode 1932 tot en met 1934 werden er acht bedrijven gesloten. Uitgaande van een totaal aantal fabrieken van 24 in 1930, was dit een vermindering van één derde. Deze bedrijven hadden als gevolg van de eerste rationalisatiegolf van de jaren twintig onvoldoende middelen om de komende rationalisatiegolf het hoofd te bieden.

Vanwege een smaakveranderingen bij het publiek werden de Amerikaanse tabaksoorten populairder; het maken van een omslag van Turkse naar Amerikaanse sigaretten werkte kostenverhogend voor de fabrikanten. Daarbij kwam nog eens de depreciatie van de nederlandse gulden in 1936, waardoor de grondstoffen duurder werden. In combinatie met de algehele trend van prijsdaling, de druk van de tabaksaccijns van 50% op de detailhandelsprijs, konden alleen de financieel draagkrachtige bedrijven de concurrentieslag aan. Door invoering van snellere en arbeidsbesparende machines werd bespaard op de loonkosten; tegelijkertijd leverde dit een verhoging van de arbeidsproduktiviteit. Daarmee kromp de arbeidsmarkt in de sigarettenindustrie. Voor de kleinere bedrijven viel er bijna geen eer meer te behalen in de zware concurrentieslag. Zij werden gedwongen tot het volgen van het prijsleiderschap van de grote bedrijven. Deze ontwikkeling liep uit op overnames en concentratie in de sigarettennijverheid. Uit tabel 4 blijkt dat in 1939 het klein- en middenbedrijf vrijwel geheel verdwenen is.

Tenslotte heeft de industrie door middel van kartelvorming en prijsafspraken geprobeerd de effecten van de grote depressie te keren. Daartoe werd het Verbond van Sigarettenfabrikanten opgericht. Wanneer deze is opgericht is onbekend. Ze begon pas effectief te opereren door de "Sigarettenovereenkomst 1935". Alleen het groot- en middenbedrijf was

vertegenwoordigd. De grootste bedrijven, zoals de BAT (British American Tobacco Company Limited) en de Turmac (Turkish Macedonian Tobacco Company), hadden verreweg de grootste invloed binnen deze organisatie. Doel van de overeenkomst was het bevorderen van een gezond klimaat voor de sigarettenondernemers: stopzetting van het steeds kleiner worden van de winstmarges⁴⁴. In deze overeenkomst werden productie- en prijsafspraken gemaakt. De "Sigarettenovereenkomst" werd in 1938 niet meer verlengd. Het middenbedrijf weigerde zich aan te sluiten. Het was namelijk gebleken dat het grootbedrijf van het kartel profiteerde, terwijl de middelgrote industrie juist omzet verloor. De verklaring hiervoor ligt in het feit dat het grootbedrijf rendabeler kon produceren door de daar verder doorgevoerde rationalisatie.

Tijdens de Tweede Wereldoorlog leidt de verminderde toevoer van tabak tot een quoteringstelsel, dat ook na de oorlog enige jaren gehandhaafd blijft. De sigarettenproductie daalt tijdens de oorlog minder dan de productie van kerftabak en sigaren. In 1950 zit men zelfs boven vooroorlogs peil. De vooroorlogse trend ten gunste van sigaretten zet dus na de Tweede Wereldoorlog door⁴⁵.

Tabel 4: Bedrijfsgrootte in de sigarettenindustrie, 1912-1939: de verhouding van het aantal personeelsleden in een categorie tot de gehele bedrijfstak in procenten.

	1912	1930	1939
kleinbedrijf (1-10 pers.)	18,0	0,2	0,8
middenbedrijf (11-50 pers.)	82,0	7,3	4,0
grootbedrijf (51-100 pers.)	-	35,2	43,0
grootbedrijf (>200 pers.)	-	57,2	52,2
totaal	100,0	100,0	100,0

Bron: Veldman, Sigarettenfabrikanten, pg.37.

3 Arbeidsmarkt

De werkgelegenheid in de sigarettenindustrie heeft zich vanaf de beginjaren continu uitgebreid tot ca. 1930. Dit geeft aan dat deze tak van de tabaksnijverheid een groeiende bedrijfstak is geweest in die jaren. Tijdens de jaren dertig daalt de werkgelegenheid, zoals boven reeds is toegelicht.

Opvallend is het hoge aantal vrouwen in het totaal aan arbeidskrachten. In de beginjaren van de sigarettenindustrie was dit zelfs bijna 80 %. Dit percentage daalde in de loop der jaren tot 56,3 in 1939, maar het bleef opvallend hoog. De verklaring hiervoor was dat het bedienen van de machines weinig technische vaardigheden vereiste, zodat in de sigarettenindustrie relatief veel ongeschoold personeel werkzaam was⁴⁶. Daarnaast waren de loonkosten voor vrouwen lager dan voor mannen.

Tabel 5: Personeelsbezetting in de sigarettenindustrie

	aantal vestigingen	mannen	vrouwen	totaal	aandeel vrouwen in %
1909	7	24	94	118	79,9
1912	12	-	-	150	-
1920	-	428	851	1277	66,5
1930	19	855	1556	2411	64,5
1930 ¹	-	1070	1690	2760	61,2
1930 ²	24	-	-	2647	-
1939	17	948	1221	2169	56,3

1 Beroepstelling: met inbegrip van werklozen

2 Met inbegrip van nevenbedrijven

Bron: Veldman, Sigarettenindustrie, pg. 26.

4 Geografisch spreiding

Gedurende de peiljaren was de grootste concentratie van sigarettenfabrieken te vinden in de grote steden van Noord- en Zuid-Holland: Amsterdam, Den Haag en in iets mindere mate Rotterdam. Dat Amsterdam een centrum voor de sigarettenproductie werd lag voor de hand. In Amsterdam was de tabaksmarkt gevestigd en ieder bedrijf dat niet zelfstandig grondstoffen inkocht was van deze markt afhankelijk.

Maar andere grote steden konden hun vestigingen aan min of meer toevallige factoren danken. Zo dankte Den Haag haar sigarettenindustrie aan de Eerste Wereldoorlog. Enige Belgische geïnterneerde vluchtelingen waren actief geweest in de sigarettenfabricage. Zij begonnen kleine bedrijfjes in Den Haag, die enkele jaren na de oorlog gesloten werden of overgenomen werden door grotere fabrikanten. In ieder geval hebben zij onder de Haagse arbeiders een zekere mate van vakkennis gebracht. Dit gegeven maakte vestiging van nieuwe bedrijven eenvoudiger. Opvallend was dan ook de toename van het aantal sigarettenondernemingen te Den Haag na de eerste wereldoorlog⁴⁷.

Tabel 4: Geografische verspreiding sigarettenbedrijven in Nederland 1914-1940

	1914	1919	1924	1929	1934	1939
Groningen	1	1	1	1	-	-
Friesland	-	-	-	-	-	-
Drente	-	-	-	-	-	-
Overijssel	-	-	-	-	-	-
Gelderland	-	-	1	1	1	1
Utrecht	-	-	1	2	1	-
N-Holland	3	10	10	8	7	6
Z-Holland	4	7	12	11	10	7
Zeeland	-	-	1	1	1	1
N-Brabant	1	3	3	3	1	1
Totaal	10	22	30	28	22	17

Bron: Veldman, Sigarettenfabrikanten, p. 89-95

Naast de aanwezigheid van enige vakkennis was van belang het voorhanden zijn van voldoende ongeschoolde vrouwelijke en jeugdige arbeidskrachten. Daarnaast was de nabijheid van de afzetmarkt van het eindprodukt van belang. Juist de grote en dichtbevolkte steden met hun afzetmogelijkheden waren geschikte vestigingsplaatsen voor startende sigarettenfabrikanten. Op het platteland kwam de sigarettenindustrie niet voor.

De enige grote uitzondering op de regel vormt de Turmac. Dit grootbedrijf vestigde zich in 1920 als dochter van het Duitse Kiazim Emin-concern in de kleine gemeente Zevenaar (Gelderland). De meeste filialen van dit concern bevonden zich in Duitsland, zodat verondersteld mag worden dat de vestiging van dit bedrijf in de nabijheid van de Duitse grens niet toevallig geweest is.

Samenvattend kan gesteld worden dat de meeste sigarettenbedrijven gevestigd waren in de drie grote steden van Nederland. Andere grotere steden in Nederland, zoals Maastricht, Eindhoven, Den Bosch hadden gedurende kortere of langere periode één sigarettenfabriek, maar daar was geen sprake van een structurele ontwikkeling, zoals de drie grote steden die kenden.

SOCIAAL ECONOMISCHE KENMERKEN

A Kerf- en snuiftabak

- De bezetting in de kerftabak is redelijk constant, schommelend tussen de 2000 en 3000 personen.
- In 1949 waren 40% van de arbeiders vrouwen.
- Tijdens de oorlog vindt er een sterke verschuiving plaats van pijptabak naar shag. Deze verschuiving wordt na de oorlog niet meer teruggedraaid.
- Het kleinbedrijf kan zich tot 1950 handhaven.
- De snuiftabak leidt in de beschreven periode een marginaal bestaan. In 1950 is er zelfs geen productie meer.

B Sigaren

- Aanvankelijk was de sigarenindustrie over het hele land verspreid. Gedurende deze eeuw vindt er een concentratie plaats in de regio Kempenland.
- De industrietak kende tot 1920 een bijna continue groei. Hierna breekt een periode van stagnatie aan.
- De arbeidsverdeling van de sigarenproductie gaf eveneens een verdeling over de sexen aan. Het met de hand bosjesmaken en het sigarenmaken gebeurde bijna altijd door mannen, terwijl het strippen van de tabak, het machinaal bosjesmaken en het inpakken vaak door vrouwen gedaan werd.
- Toen tijdens de crisis in de jaren dertig de vraag naar goedkope sigaren met een kleine winstmarge toenam, werd de inzet van machines rendabel. Voor 1930 was het gebruik van machines beperkt gebleven, ofwel tot 1930 was manufactuur normaal.
- Eind 19e eeuw begonnen de sigarenmakers zich te verenigen in bonden. Aanvankelijk stuitte dit op agressie van de werkgevers, maar na 1913 worden geregeld collectieve afspraken gemaakt. In de jaren dertig voerden de bonden met succes actie tegen de voortgaande mechanisering.
- Over de gehele periode hebben groot- midden- en kleinbedrijf inclusief thuiswerkers naast elkaar kunnen bestaan. Het grootbedrijf ontwikkelde zich ten koste van het kleinbedrijf en vooral het middenbedrijf.
- In de 19e eeuw was de firma de gebruikelijke bedrijfsvorm. In de 20e eeuw werden de grotere firma's omgezet in N.V.'s.

C Sigaretten

- De sigarettenindustrie is in Nederland laat op gang gekomen, namelijk na 1885. Omdat het buitenland voorop liep in kennis werden de Nederlandse ondernemingen vaak door buitenlanders geleid.
- Bijna alle sigarettenfabrieken bevinden zich bij de grotere steden.
- Tot 1924 is er sprake van een groeiende markt. Hierna gaat het minder en vindt er concentratie plaats. Het grootbedrijf gaat het midden- en kleinbedrijf van de markt verdrijven.
- Het fabrikageproces is van het begin af gemechaniseerd geweest. Tijdens de crisis van de jaren dertig kunnen alleen de best gemechaniseerde bedrijven overleven.
- De personeelsbezetting in de bedrijfstak bereikt in 1930 een maximum met 2760 personen. Opvallend is het hoge aandeel van vrouwen, namelijk gemiddeld over de periode rond de 60%.

Noten hoofdstuk 1:

- 1) De Jonge, De Industrialisatie, 57.
- 2) Tabak in 1994, Kerncijfers. Bureau Voorlichting Tabak.
- 3) Everwijn 791, Woestijne 6.
- 4) Sluyterman 25.
- 5) Bedrijfsgroep Tabaksverwerkende Industriën, brief d.d. 11-7-50. Archiefdoos H-55-2 (situatie op de Ned. markt etc. 1938-1952), Douwe Egberts, Utrecht.
- 6) Ver. Ned Kerftabakindustrie, brief d.d. 15-4-54. Archiefdoos H-55-2, Douwe Egberts, Utrecht.
- 7) Everwijn 791.
- 8) Everwijn, kaarten XI en XII.
- 9) Memo d.d. 10-6-54. Archiefdoos H-55-2, Douwe Egberts, Utrecht.
- 10) Woestijne 6.
- 11) Woestijne 7.
- 12) Van Oss, dl.4 775. P.Bulthuis 78-79.
- 13) Everwijn, dl.II, 791; Marinus 11.
- 14) Everwijn, 791-792.
- 15) Onderzoekingen naar de toestanden in de Nederlandse Huisindustrie, dl.I, hfdst. 8; Sluyterman, 18-19,43; Meijers, 15.
- 16) Meijers, 18; Sluyterman, 20-21.
- 17) Sluyterman, 173-174 (1859), 175 (1914), 178 (1924-1938).
- 18) idem, 21-22, 177-178.
- 19) idem, 21-22.
- 20) idem, 60-69.
- 21) Meijers, 32-35. Sluyterman, 23-24, 178-179.
- 22) Nas, 39; Wel en Wee der Ned. Kerftabaksind., 5-7.
- 23) Brief Bedrijfsgroep Tabaksverwerkende Industriën d.d. 11-7-50, archiefdoos H-55-2, Douwe Egberts, Utrecht.
- 24) Eillebrecht 100-102.
- 25) Sluyterman 113-115.
- 26) Meijers 14 en 19.
- 27) Sluyterman 117.
- 28) Meijers 92.
- 29) Sluyterman 119-121.
- 30) Sluyterman 121-129.
- 31) Sluyterman 44; Meijers 81.
- 32) Sluyterman 46.
- 33) Meijers 111.
- 34) Meijers 20.
- 35) Sluyterman 212.
- 36) Veldman 8.
- 37) Encyclopedie 223.
- 38) Zie tabel 2.
- 39) Brugmans, Paardenkracht, 328.
- 40) Veldman 17.
- 41) Veldman 89-95.
- 42) Meijers 215.
- 43) Veldman 42.
- 44) Veldman 46.
- 45) Brief Bedrijfsgroep Tabaksverwerkende Industriën d.d. 11-07-50, archiefdoos H-55-2, Douwe Egberts, Utrecht.
- 46) Veldman 26.
- 47) Veldman 36.

2. ONTWIKKELING VAN DE PRODUKTIE-TECHNIEK, 1850-1950

Tabak vormt de grondstof voor een keur aan produkten: kerftabak, pruimtabak, snuiftabak, sigaretten en sigaren. Ieder produkt werd op een andere manier bewerkt en onderging een specifieke behandeling. Dit heeft zijn consequenties met betrekking tot het verloop van het produktieproces, evenals de produktietechniek. Het is daarom niet mogelijk een eenduidige beschrijving van de produktietechniek te geven. De beschrijving van de ontwikkeling van de produktietechniek valt daarom uiteen in de fabricage van kerftabak, pruimtabak, snuif, sigaretten en sigaren.

De tabakverwerkende industrie in Nederland werd gekenmerkt door een naar verhouding trage ontwikkeling van de produktietechniek, met name voor sigaren. Dit had enerzijds te maken met de onmogelijkheid om geschikte machines voor een gevoelig produkt als de sigaar te ontwikkelen. Anderzijds was de druk voor fabrikanten om te mechaniseren relatief laag, omdat zij gedurende een lange periode konden beschikken over goedkope en (on)geschoolde arbeidskrachten. Andere produkten, zoals pruim- en snuiftabak, namen reeds op het einde van de 19e eeuw in betekenis af. Direct gevolg is geweest dat innovaties met betrekking tot de produktietechniek minder spectaculair en vernieuwend waren. Kenmerkend is dan ook dat het tabakprodukt dat een grote groei in de vraag kende, de sigaret, het snelst gemechaniseerd werd. Produkten als kerftabak (voor rooktabak) en shag, profiteerde hiervan indirect.

Toch hebben diverse produktietechnieken, ambachtelijk, moderniserend of industrieel, lang naast elkaar kunnen bestaan. Dit gold met name voor de sigarenindustrie. Een kwaliteitssigaar werd nog tot ver in de 20e eeuw vrijwel geheel met de hand vervaardigd, terwijl de goedkopere sigaar makkelijker machinaal gemaakt kon worden. De aard en kwaliteit van het produkt is dus van belang voor het produktieproces. Terwijl de ene fabriek in de jaren twintig van deze eeuw de sigaren nog nagenoeg geheel met de hand maakte, kon een andere het produktieproces, overeenkomstig de stand der techniek, al ver gemechaniseerd hebben¹.

KERFTABAK

Kerftabak is tabak die bestemd is voor de verwerking tot rook- of pijptabak, shag voor de pijp of voor de zelfrollers van sigaretten. De tabak die in de kerftabakindustrie gebruikt wordt is doorgaans minder kostbaar dan de tabak voor sigaren. Dit wil niet zeggen dat de kerftabak van een mindere kwaliteit is; iedere tabaksoort heeft bepaalde eigenschappen die haar geschikt maken voor een bepaald produkt. Zo is bijvoorbeeld Sumatra-tabak zeer geschikt voor het dekblad van sigaren. Deze tabak is dun en fijn van structuur. Alleen al daarom is deze tabak niet geschikt voor verwerking tot kerftabak.

Mengen en invochten

Allereerst wordt een mélange van diverse tabaksoorten samengesteld. De verschillende soorten ruwe tabak worden gemengd en ingevocht. Het mengen en vochten kan op verschillende manieren gebeuren en is afhankelijk van de periode en de grootte van het bedrijf. Opgemerkt moet worden dat kerftabak zelden of nooit gestript wordt (het verwijderen van de stelen). Het hele blad wordt derhalve gebruikt. De volgende methoden

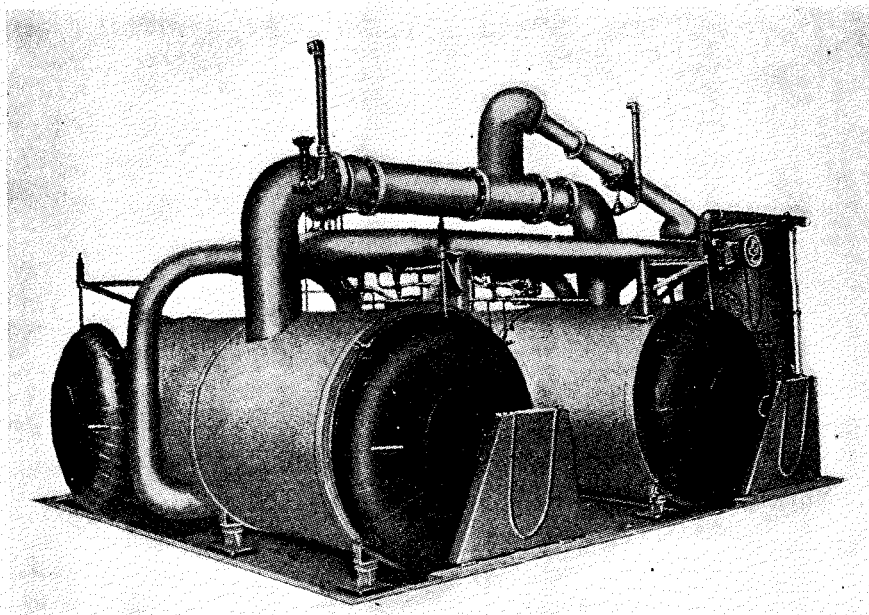
zijn in gebruik:

1) De tabaksbladeren worden in bossen op de grond gelegd en besprenkeld met behulp van een bezem met water of men doopt de bossen in een vat met water, waarna ze (na uitschudden) in rijen worden opgehangen. Nadeel van deze methode is dat de vochtverdeling niet gelijkmatig is.

2) De mélange wordt op een stapel gelegd en met een sproeipomp nat gesproeid. De stapel blijft gedurende één of meerdere dagen liggen zodat het vocht goed in de tabak kan doordringen en ook de stelen soepel geworden zijn.

3) De verschillende soorten losse tabaksbladeren worden gestapeld en daarna passeren ze een draaiende cylinder, waar de bladeren zowel gemengd als gevocht worden. Het vochten kan door middel van sproeien of stomen gebeuren. Dit is de natmakerstrommel. Soms wordt de tabak voorgevocht op een transportband door middel van stoom of een sproei-installatie boven de transportband. Deze voorbereiding draagt ertoe bij dat de bladeren nog makkelijker vocht kunnen opnemen. Deze methode moet reeds op het einde van de 19e eeuw bij de grotere fabrieken toegepast zijn.

4) De tabaksbladeren worden voorgevocht in een vacuümtank of thermovactor. De tabaksbladeren worden in een tank geplaatst, die vervolgens door een luchtpomp luchtledig gezogen wordt. De tabak komt dan vrij los te liggen. Vervolgens wordt met kracht stoom in de ketel gebracht en het vocht kan tot in het hart van de stelen van de tabaksbladeren doordringen. Deze machine is in Nederland op grotere schaal na de tweede wereldoorlog gebruikt. In incidentele gevallen is dit systeem vòòr 1940 toegepast, bijvoorbeeld bij Theodorus Niemeijer in Groningen.



vacuümtank (Officiële vakopleiding, p. 214)

Sausen van tabak

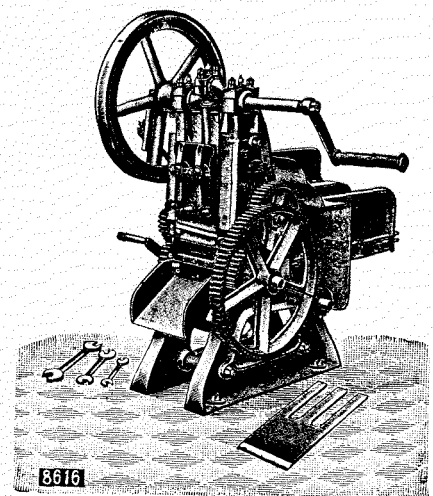
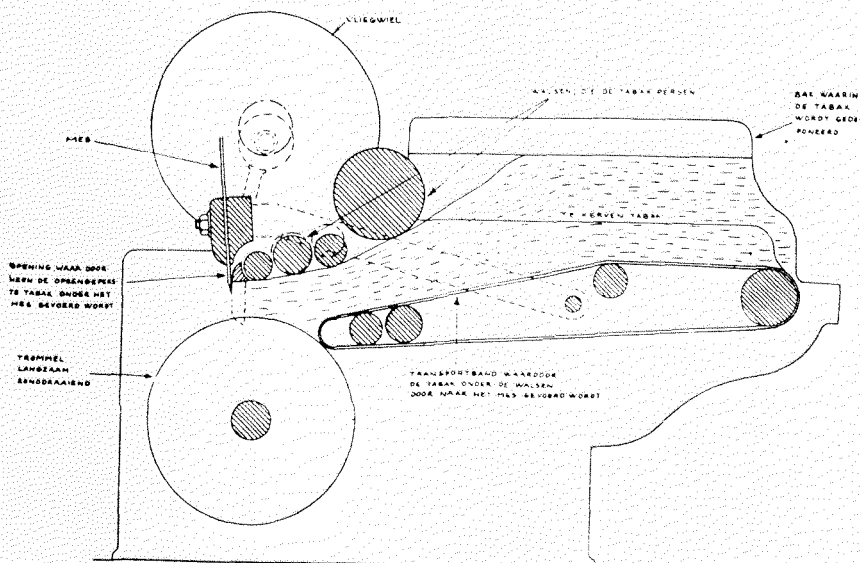
Het sausen van de tabak gebeurt doorgaans voordat de tabak gekerfd wordt. De saus voor kerftabak dient de tabak een speciaal aroma te geven. Volgens een bepaald recept wordt een soort bouillon gekookt, die vervolgens over de tabak gespreoid wordt. Dit kan met een eenvoudige handpomp gebeuren. De grote bedrijven, die zelf hun saus maken, hebben hiervoor in de jaren dertig een sausininstallatie in gebruik genomen. Via een buizenstelsel wordt de saus over de reeds gevuchte tabak gespreoid. De kleinere bedrijven betrekken de saus van de sausfabriek.

De meest eenvoudige bereidingswijze is het koken van de saus in een open ketel. Op het einde van de 19e eeuw komen sausen-kookketels in zwang. De oudste typen hebben een dubbele wand waar hete damp doorheen stroomde.

Het kerven van de tabak

In de periode voor 1850 wordt kerftabak gekocht bij de winkeliers in koloniale waren, die zelf ruwe tabak op voorraad hadden. De winkelier zelf, versnijdt de tabak volgens de oudste kerfmethode: eenvoudig met de hand, dat wil zeggen de tabak wordt met behulp van een mes versneden.

Wanneer kerfmachines precies zijn ingevoerd valt uit de literatuur niet op te maken. Alle kerfmachines werken min of meer volgens hetzelfde principe van de "valbijl". De te kerven tabak wordt langzaam tot een koek samengeperst tussen de aanvoerende transportband en een paar walsen. Daarna wordt de koek door een op en neer gaand guillotinemes in plakken afgesneden. De gesneden tabak valt dan als losse draden uiteen. De aanvoersnelheid bepaalt de breedte van de plakken in combinatie met de snelheid van het mes. Met één machine kan men dus verschillende snedebreedten maken, al naar gelang de soort van de kerftabak.

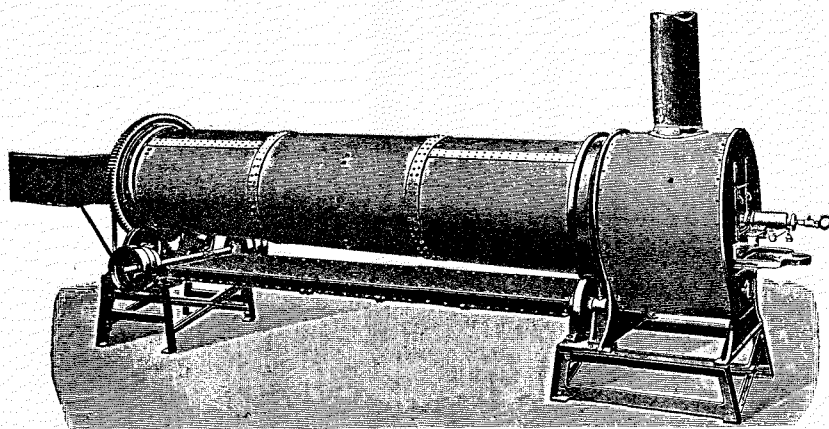


*doorsnede van een kerfmachine (Officiële vakopleiding, p. 241)
kerfbank met handbediening (Wolf, p. 385)*

Het formaat van de machines kan verschillen. Dit is afhankelijk van de grootte van het bedrijf. Er zijn machines die met de hand bediend worden en machines die door middel van een elektrische motor of drijfriem aangedreven worden. Deze laatste hebben dan ook een veel grotere productiecapaciteit. Deze zijn omstreeks de eeuwwisseling in gebruik genomen.

Het drogen of eesten

De tabak moet in vochtige toestand gesneden worden omdat droge tabak door de bewerking zal verkrumelen. Onmiddellijk na het kerven wordt de tabak gedroogd daar anders de kwaliteit achteruit gaat. Het drogen moet snel gebeuren. Rond 1850 wordt de gesneden tabak op hardplaten gestrooid, die verhit worden door verschillende vuurhaarden. Een persoon moest dan de tabak met een hark voortdurend in beweging houden, om schroeien van de kerftabak te voorkomen. Deze methode wordt later door een dubbelwandige, draaiende trommel vervangen, waaronder één of meer vuren brandden. In de draaiende trommel bevinden zich ijzeren harken en scheppen, waarmee de tabak vanzelf losgemaakt en gekeerd wordt. De ventilatie van de droogtrommel wordt verzorgd door een groot afzuigapparaat, dat onder het dak van de werkplaats was aangebracht. Rond 1900 wordt de stoomestmachine geïntroduceerd. In sommige gevallen lag de trommel niet meer horizontaal, maar licht hellend. De tabak werd aan de bovenzijde ingevoerd, en de tabak werd automatisch naar de uitgang afgevoerd.



stoomestmachine (Wolf, p. 392)

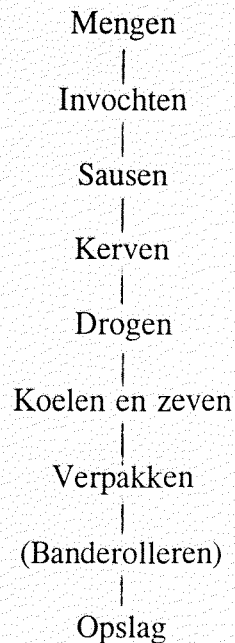
Het koelen en zeven

Zodra het droogproces beëindigd is, moet de tabak zo snel mogelijk worden afgekoeld om uitdroging te voorkomen. De oudste methode is de nog warme tabak in een aparte kamer op een stenen vloer te spreiden en daarna te zeven. Nadeel van deze methode was dat de tabak veel aangeraakt wordt, waardoor er relatief veel tabak kan verkrumelen. Op het einde van de 19e eeuw worden hiervoor machines ingevoerd die tegelijkertijd koelen en zeven. Met behulp van een krachtige afzuigapparaat wordt frisse lucht door de trommel gezogen en naar buiten afgevoerd. De zeefvlakken in de trommel zijn van messing en verwisselbaar, zodat zowel fijn als grof gezeefd kan worden. Afhankelijk van de soort tabak, wordt de tabak onmiddellijk verpakt of naar de voorraad-

kamer gebracht, waar de vochtigheidsgraad van de tabak gereguleerd wordt.

Voor de invoering van de tabakaccijns (1922) wordt de kerftabak in groot-verpakking aan de winkeliers geleverd. Deze wegen de kerftabak zelf uit om ze vervolgens te verpakken. Na 1922 moeten de fabrikanten de kerftabak zelf verpakken en van een belastingzegel (banderolle) voorzien.

Produktieschema kerftabak



PRUIMTABAK

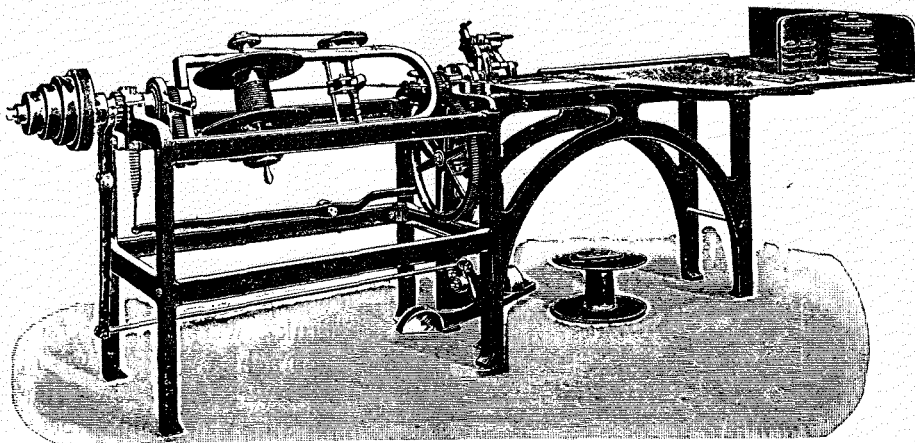
Voor pruimtabak werden bij voorkeur sappige, vette en zoete tabaksoorten gebruikt. Vooraf werd de mélange vastgesteld, de tabak werd bevochtigd en al dan niet gesaut. Er waren diverse soorten pruimtabak, die in hun verschijningsvorm en bereiding verschilden:

1) Gekerfde pruimtabak (krulpruimtabak)

De produktie van gekerfde pruimtabak stemt overeen met de produktie van kerftabak. Het verschil zit in de mélange en de saus.

2) Gesponnen pruimtabak

De gesponnen pruimtabak kent net als bij de sigaar (zie onder), binnengoed en dekblad. De tabaksbladeren werden altijd gestript en ingevocht.



eenvoudige pruimtabak spinmachine (Wolf, p. 407)

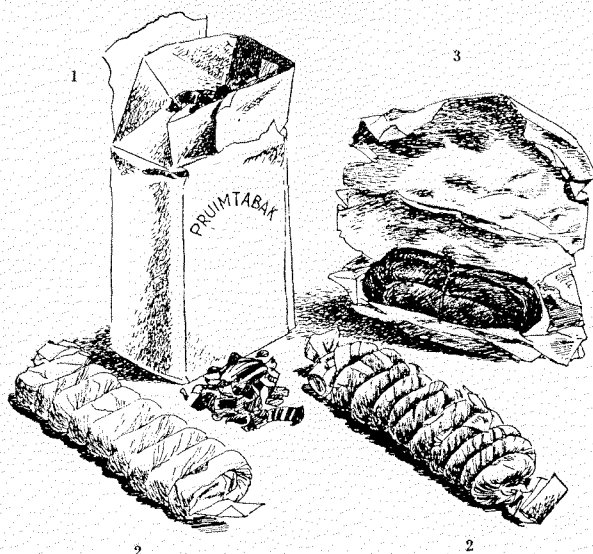
Vier tot vijf helpers legden de gestripte halve bladeren één voor één achter elkaar en ten dele over elkaar op de spinmachine. Daarboven wordt het binnengoed gelegd, dat in niet te grote stukken verdeeld is. De spinner rolde het dekblad en binnengoed ineen, meestal met behulp van een haspel, op dezelfde wijze als een touw gesponnen wordt. De spinmachine was een eenvoudig haspelwerk, die de verkregen tabakstreng niet alleen opwikkelde, maar ook om zijn lengte-as draaide, waardoor de eigenlijke spinwerking tot stand gebracht werd. De dikte van de streng kon variëren van 3 tot 12 mm. De beste kwaliteit werd het dunst gesponnen. Als de spinner eenmaal begonnen was, moesten de helpers er nu alleen voor zorgen dat er voldoende materiaal aangevoerd werd. Vervolgens werd de streng in een voor de verkoop geschikt formaat verdeeld en de strengen werden in elkaar gevlochten. Vaak werd deze dan nog eens in een saus gedoopt. Hierna werden de rollen gedroogd.

3) Pruimtabak in geperste koeken

Deze vorm van pruimtabak was gesponnen pruimtabak, die daarna nog geperst is.

4) Natte pruimtabak

De natte pruimtabak was de zwaarste vorm. Deze moest zo vochtig mogelijk aan de klant geleverd worden. Behalve de vochtigheid, lag het onderscheid met de overige pruimtabak in de saus. Meestal werd deze tabak in rollen gemaakt, volgens de spinmethode. Maar ze kan ook in blokjes of plakken gemaakt zijn, deze was doorgaans uit de Verenigde Staten afkomstig. De natte pruimrollen werden na fabricage, in de saus, in stopflessen of blikken verpakt. Uit deze verpakking verkochten de winkeliers weer de pruim. Deze emballage was niet gemakkelijk, daarom werd later de natte pruim in geparaffineerd papier verpakt, die de uitdroging moest voorkomen.



diverse soorten pruimtabak:

1. gekorven pruimtabak
2. gesponnen pruimtabak
3. natte pruimtabak

(Officiële vakopleiding, p. 79)

SNUIFTABAK

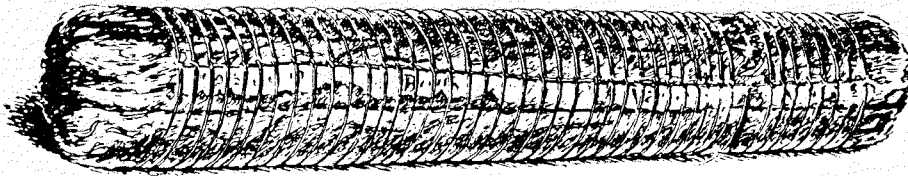
Snuiftabak was tabak in poedervorm. Er waren in hoofdzaak twee bereidingsmethoden voor de Nederlandse situatie te onderscheiden:

1. de karottenmethode (karottensnuif);
2. de "snelle" methode (stelensnuif).

De karottenmethode

Bij snuiftabak werd de tabak altijd gestript. Dit kon zowel in droge als vochtige toestand gebeuren. Allereerst werd de mélange vastgesteld uit de diverse tabaksoorten. De bladeren werden in een pekeloplossing ondergedompeld. Aan dit pekewater werd vaak een saus toegevoegd, gemaakt van verschillende aromatische middelen. Bijvoorbeeld kaneel, venkel, jeneverbessen, rozijnen, krenten, honing en eventueel andere zaken die smaak en aroma aan de snuif konden geven.

Als de tabak uit de saus kwam, werd ze op een rooster gelegd, zodat de overtollige vloeistof weg kon lopen. Handmatig werden de bladeren in een linnen lap gerold. Daarna werd er een touw omheen getrokken. Hoe strakker het touw aangetrokken werd, des te meer vocht werd er tussen de bladeren uitgeperst. Daar komt dan ook de vakterm "karotten trekken" vandaan.



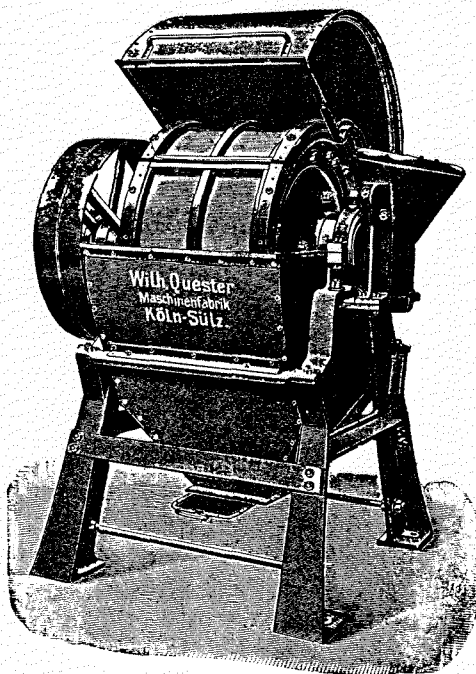
karot (Officiële vakopleiding, p. 255)

De karotten werden in een donkere ruimte gelegd om na te fermenteren. Dit was de inwerking van de saus en de verschillende tabaksoorten op elkaar. Hier konden de karotten drie tot vijftien jaar blijven liggen. Hoe langer de karotten bleven liggen, des te beter de kwaliteit.

Als de karotten goed waren werden ze geraspt, gestampt of vermalen en vervolgens gezeefd. De oudste methode was het handmatig raspen. Met een kleine rasp werd de karot tot snuif gewreven.

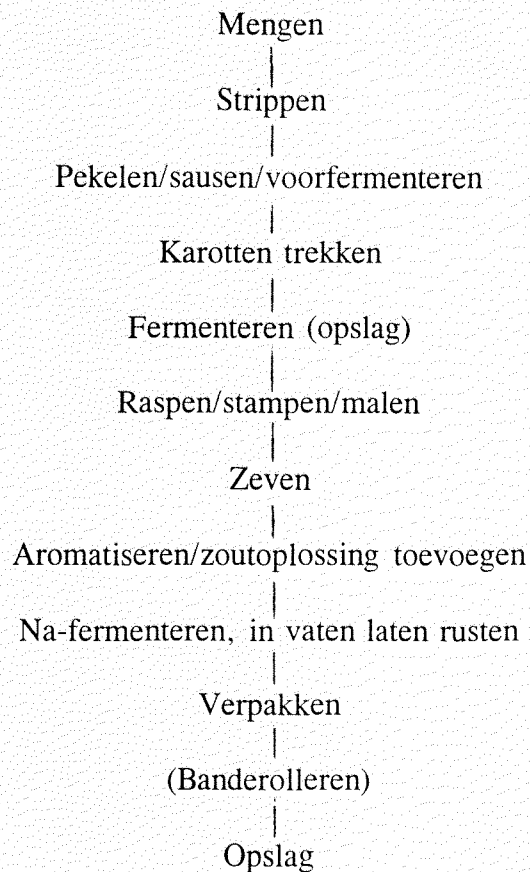
Er waren diverse soorten machinaal aangedreven tabakmolens die volgens het principe van de ouderwetse koffiemolen werken. Verder konden de karotten fijngestampt worden, bijvoorbeeld met een windmolen of een kogelmolen. Deze laatste bestond uit een roterende trommel, voorzien van enige gaten. Binnenin de trommel zat een aantal kogels die de tabak fijn maakten. Het materiaal viel door de gaten op een om de trommel bevestigde en meedraaiende zeef.

De snuif werd tenslotte nog verder gearomatiseerd, met een zoutoplossing besprenkeld, of diverse soorten olie werden toegevoegd. Tenslotte werd de snuif in vaten gedaan waarin ze nog enige weken bleven staan. De snuif werd uiteindelijk verpakt in kleine houten vaatjes, blikken bussen of in pakjes. Deze werden van een banderolle voorzien. De winkelier woog de door de klant gevraagde hoeveelheid uit.



kogelmolen (Wolf, p. 413)

Productie-schema karottensnuif



De snelle methode

Stelensnuif werd, zoals de naam al aangeeft niet van tabakbladeren gemaakt, maar van tabakstelen. Het gaat hier dus in feite om afval. De stelen werden eerst droog fijngemalen of gestampt, met saus aangevocht en tenslotte in vaten gedaan om in een verwarmde ruimte (30 à 40°C) snel te fermenteren. De snuif bleef 4 tot 8 weken in de verwarmde ruimte.

Na de fermentatie werd de tabak op grote tafels afgekoeld en gezeefd en er werd 5 tot 8 procent zout toegevoegd. De tabak ging weer terug in de vaten om daar nog enige maanden te liggen. Tenslotte werd ze vermengd met andere soorten tabak, die dezelfde behandeling hadden gehad. De mélange werd dus achteraf samengesteld.

SIGAREN

De ontwikkeling van de productie-techniek van sigaren naar een industriële produktiewijze in Nederland voor de periode 1850-1950 verloopt niet geheel parallel aan de algemene industriële ontwikkeling. De mechanisatie komt laat op gang. Zowel ambachtelijke, moderniserende als industriële productie hebben naast elkaar bestaan.

In de ontwikkeling van de sigarenindustrie zijn drie fabricagemethoden te onderscheiden:

1. de volledige handwerkproduktie (vanaf 1830);
2. de produktie waarbij gebruik gemaakt wordt van bosjesmachines (vanaf 1920);
3. de volledig gemechaniseerde produktie, aanvankelijk voor senioritas en goedkope sigaren (vanaf 1930).

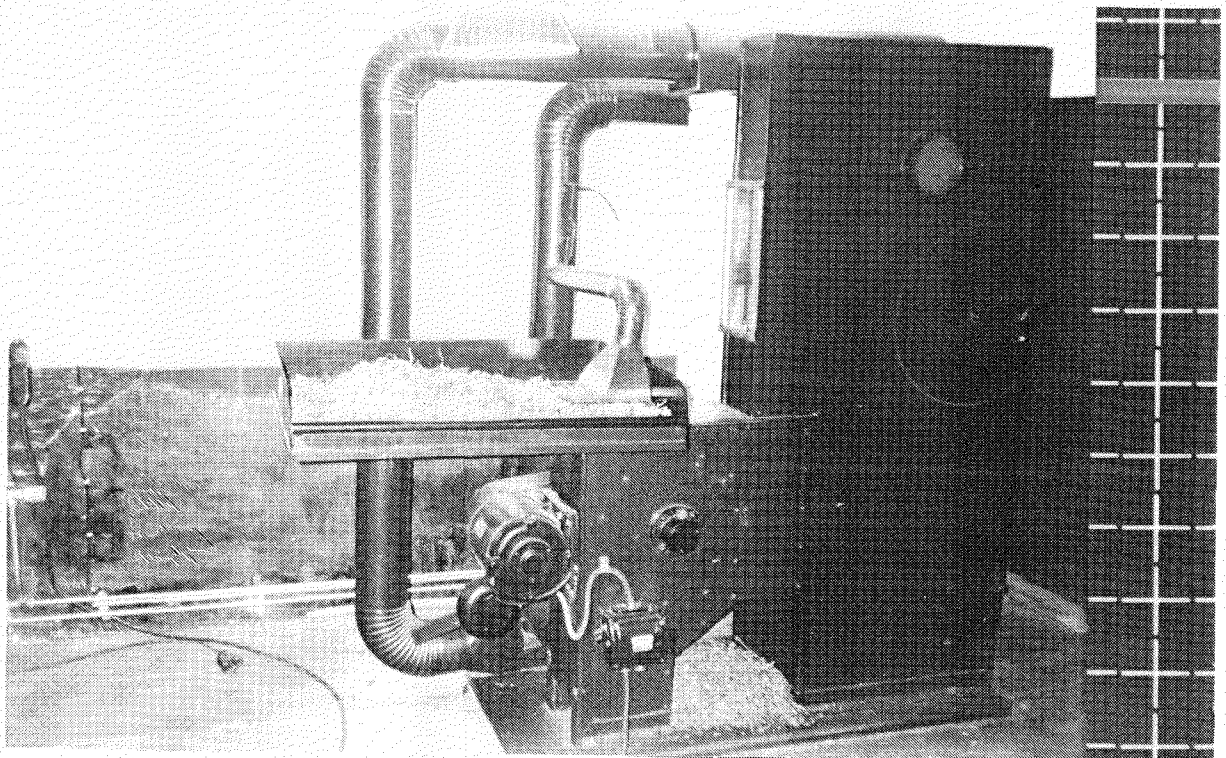
Het binnengoed

Een sigaar bestaat uit principe uit drie delen: binnengoed, omblad en dekblad. Voor de sigaar gemaakt wordt, moet de mélange door de mélangeur samengesteld worden.

Voor de eerste bewerkingen moet de geselecteerde tabak gevocht worden. De bladeren worden losgemaakt en afzonderlijk per soort of reeds gemengd gevocht. De meest eenvoudige methode is het dopen van de bladeren in een tobbe water en ze vervolgens op de grond uitspreiden.

Reeds voor de Tweede Wereldoorlog zijn hiervoor moderne speciale aanvochtkamers ontwikkeld: in een speciale afgesloten ruimte worden de opgehangen tabaksbladeren door vochtige lucht zacht en soepel gemaakt. Deze aanvochtkamers worden alleen bij de grootbedrijven gebruikt.

De vochtige tabaksbladeren worden vervolgens gestript. Tot ver in de 20e eeuw wordt dit handmatig door vrouwen en kinderen gedaan. Met name in de 19e eeuw gebeurt dit vaak als thuiswerk. Stripmachines komen pas na de Tweede Wereldoorlog op grotere schaal voor. Bij deze machine wordt de tabak niet alleen gestript, maar tegelijkertijd ook gescheurd.



stripmachine (Kamper Tabaksmuseum)

Het scheuren van de tabak voor het binnengoed wordt door de hierboven beschreven machine met het strippen gecombineerd. In de perioden daarvoor was een dergelijke machine niet beschikbaar. Het scheuren gebeurde toen met de hand, hoewel er rond 1900 een met de hand aangedreven tabak-scheurmachine was. Er is een grote variëteit aan scheurmachines geweest, afhankelijk van de grootte van het bedrijf.

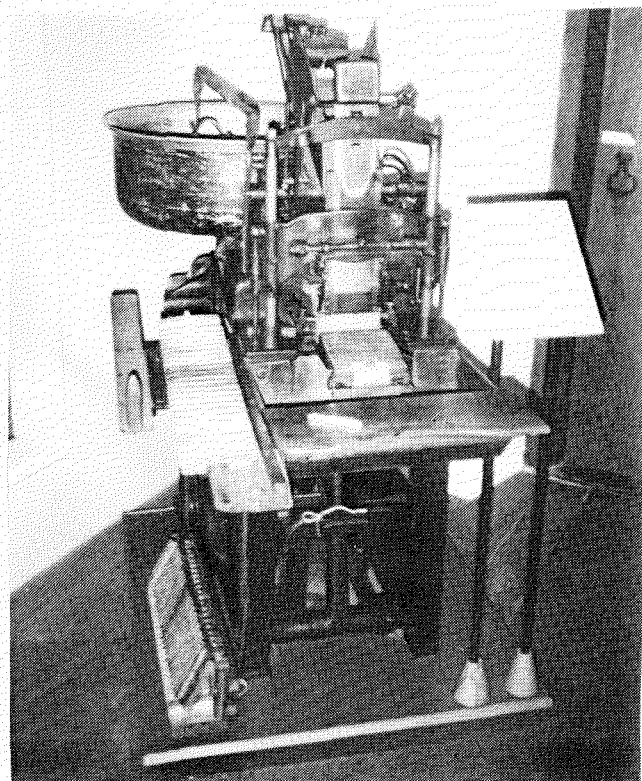
De gescheurde en gestripte tabak moet vervolgens drogen. Vochtig binnengoed is moeilijk te verwerken, omdat de kleine vochtige stukjes de sigaar kunnen verstoppem. Het drogen gebeurt op een zolder of een speciaal daarvoor bestemde ruimte.

Het omblad

Het omblad is het tabaksblad dat om het binnengoed gewikkeld wordt; het ligt direct onder het dekblad. Ook deze bladeren worden gevocht en gestript, waarna de bladeren tot een vierkant stuk gesneden worden, geschikt voor de maat van de te maken sigaar.

Van het binnengoed en het omblad wordt het bosje, wikkelpop gemaakt. Tot in de periode van het interbellum worden de bosjes met de hand gemaakt. Op het omblad wordt de juiste hoeveelheid binnengoed gelegd, waarna het geheel in de gewenste vorm gerold wordt. Dit werk vereist een flinke dosis routine, wilde men bosjes van gelijk gewicht en vorm verkrijgen.

In de jaren twintig doet de bosjesmachine zijn intrede, hoewel met name bij kleinere bedrijven de bosjes nog lang met de hand gemaakt worden. Bij deze machine wordt het droge binnengoed gestort in een steeds draaiende bak. Dit draaien was noodzakelijk om het binnengoed goed te mengen en om te voorkomen dat het korte binnengoed naar beneden zal zakken. Een grijper, bij de modernere machines een zuigbuis, neemt telkens de juiste hoeveelheid binnengoed uit de bak en brengt deze in een koker, die naar onderen smal toeloopt. Het binnengoed werd vanuit de koker op het op een transportbandje in de machine gebrachte vochtige omblad gedeponneerd. Een paar banden rolden dan, als bij een oude sigarettenroller, het bosje.



bosjesmachine (Elisabeth Gasthuis, Culemborg)

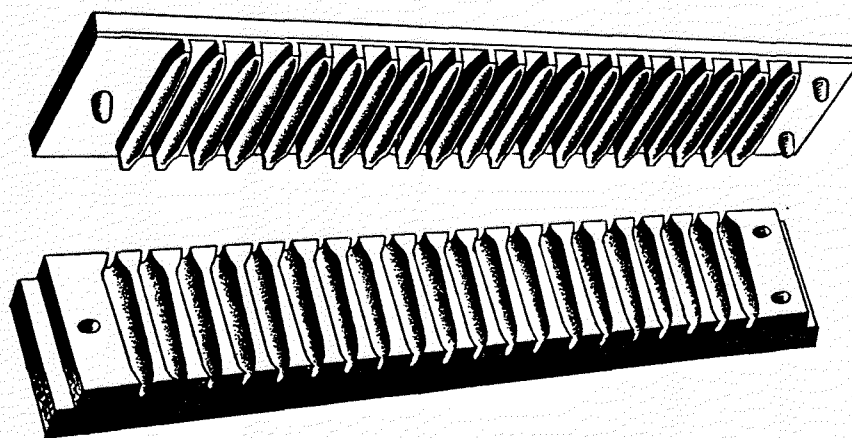
De bosjes worden hierna meestal in een vorm geperst. Bij het vormwerk worden drie methoden gebruikt:

1. zuiver handwerk;
2. hand-vormwerk;
3. vormwerk.

ad.1. Bij het zuivere handwerk wordt het bosje zonder enige verdere bewerking van een omblad voorzien. De sigaar is dan geheel afgewerkt.

ad.2. Bij hand-vormwerk worden de bosjes met de hand gemaakt, maar daarna in een vorm geperst. Dit is de methode met behulp van de penaal. Dit is een hardhouten kokertje, waarvan de binnenzijde is uitgehold precies in de vorm die het bosje moet krijgen. Het bosje wordt in de penaal gestopt, waarna deze enige tijd te rusten krijgt; de tabak van het bosje krijgt de gelegenheid uit te zetten, waardoor het omblad tegen de binnenzijde van de koker gedrukt wordt. Het bosje wordt uit de penaal genomen en het heeft dan de gewenste, perfecte vorm gekregen. Deze methode vraagt echter veel tijd, maar levert wel het beste resultaat.

ad.3. Er is een snellere manier: de wikkelvorm of houten persvorm. Deze vindt omstreeks 1880 algemeen ingang. Dit is een uit twee delen bestaand houten blok, waarin de vorm voor de bosjes uitgespaard is. De met de hand of machinaal gemaakte bosjes worden in de onderste helft van het blok gelegd; de bovenste helft wordt erop gedrukt. Een aantal vormen worden op elkaar gestapeld en onder een pers gelegd. Deze persen zijn er in diverse soorten en maten. Na enkele uren worden de blokken uit de pers gehaald en de bosjes in de vorm een kwart slag gedraaid en weer in de pers gebracht. Dit om een persnaad te voorkomen, die een luchtkanaaltje tussen bosje en dekblad veroorzaakt waarmee de sigaar een verkeerde "trek" kan krijgen.



wikkelvorm of vormblok (Officiële vakopleiding, p. 170)

Het handwerk is de oudste manier voor het vormen van bosjes. Het hand-vormwerk en vormwerk komen in de 19e en begin 20e eeuw naast elkaar voor. Gezien de hogere kosten voor hand-vormwerk verdwijnt deze in de jaren twintig van deze eeuw.

Het dekblad

Met het dekblad wordt het bosje afgewerkt tot een complete sigaar. Het omblad wordt op een andere manier behandeld dan de tabak voor binnengoed en omblad. Daarnaast is de kleur van het omblad van groot belang; het vormt immers het aanzicht van de sigaar. In de loop der jaren wordt de presentatie van de sigaar belangrijker dan de eigenlijke inhoud. Daarom wordt het omblad ook zoveel mogelijk beschermd tegen schadelijke inwerking van vocht en licht.

Het aanvochten van het dekblad geschiedt in donkere ruimten, bijvoorbeeld in een kelder of een kamer met kleine ramen, door de bladeren in een kuip met water te dopen, uit te schudden en op matten te leggen. Het vocht dient zo gelijkmatig mogelijk door de bladeren opgenomen te worden, omdat er anders vlekken op de voor het uiterlijk zo belangrijke omblad zullen ontstaan. Bij grote bedrijven wordt dit in speciale aanvochtka-mers gedaan, met bevochtingsinstallaties.

Na het invochten worden de bladeren op kleur gesorteerd. Voor dit sorteren heeft men vaklieden nodig met ervaring, die de geringe kleurverschillen kunnen onderscheiden. Grote fabrieken hebben hiervoor een aparte ruimte: de deksorteerkamer. Deze ruimte dient bij voorkeur op het noorden gericht te zijn om een zo constant en zuiver mogelijke lichtinval te krijgen. Het is duidelijk dat met de invoering van goed kunstlicht deze eis van minder belang wordt. Na het sorteren moeten de bladeren gestript worden. Alleen voor de dure kwaliteitssigaren doet de sigarenmaker dit zelf, anders gebeurt dit op de stripperij.

Hierna kan de sigaar uiteindelijk van het dekblad voorzien worden door de sigarenmaker, nadat hij de dekstrook uit het blad gesneden heeft op een zinken plaatje. De sigaar wordt spiraalgewijs ingerold. Bij het mondstuk van de sigaar wordt tussen bosje en dekblad wat lijm aangebracht, bedoeld om het dekblad op zijn plaats te houden. Tenslotte wordt de sigaar, met een schaar of roterend mesje, van overtollig restmateriaal ontdaan.

Op de sigarenmakerstafel ligt het dekblad onder een vochtige doek om uitdroging te voorkomen. In de jaren dertig zijn in de sigarenmakerszalen leidingen in het plafond aangebracht, waarmee water door zeer fijne sproeier in de ruimte gespoten wordt. Dit geldt uiteraard alleen de grote, op industriële wijze producerende fabrieken.

Het eigenlijke sigarenmaken blijft tot ver in de 20e eeuw goeddeels handwerk. Voor cigarillos is rond 1930 de in hoofdstuk 1 reeds genoemde compleetmachine op bescheiden schaal in gebruik genomen, die zowel het bosje maakte als deze van dekblad voorzag. Duidelijk is in ieder geval wel dat gedurende de periode 1850-1950 het opdekken van de sigaar, produktie-technisch gezien, niet of nauwelijks veranderd is.

Kleursorteren, matteren en persen van sigaren

De sigaar is dan nog niet gereed voor verpakking. De sigaren moeten nog op kleur gesorteerd worden. In de uiteindelijke verpakking moeten, laag voor laag, zoveel mogelijk dezelfde kleur sigaren zitten. Ook dit was weer vakwerk; een ervaren kleursor-terder kan wel 90 kleuren onderscheiden. Voor de kleursorterkamer geldt ook weer de eis dat de ramen op het noorden gericht zijn.

Omdat de sigarenroker misschien nog wel hogere eisen stelt aan de kleur van de sigaren dan aan de inhoud, is men ertoe overgegaan de sigaren te matteren. Matteren is het dekblad van de sigaar voorzien van een laagje poeder van gemalen tabakstof. Voor een betere hechting wordt het poeder vochtig aangebracht. Het kleursorteren is hierdoor van

minder belang geworden.

Nadat de sigaren gesorteerd zijn naar kleur en de series bij elkaar gezocht zijn voor elk kistje afzonderlijk, worden ze soms nog niet verpakt. Sommige sigaren worden eerst nog in een vierkant of achthoekig model geperst.

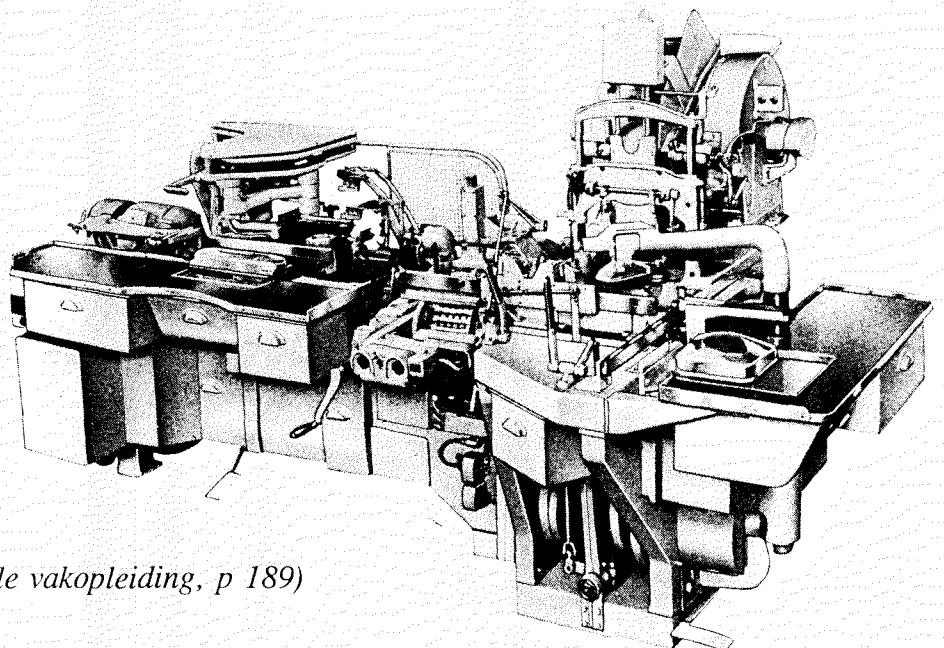
Het persen gebeurt bijvoorbeeld met de sigaren, die machinaal van een sigarenbandje voorzien worden. Na invoering van de tabakaccijns in Nederland in 1922, heeft de persing het voordeel dat men deze sigaren machinaal kan banderolleren. Door de persing blijven de sigaren beter op hun plaats liggen. Overigens, het ringen en banderolleren van de sigaren gebeurt aanvankelijk voor het merendeel met de hand, meestal door vrouwen van de verpakkingafdeling.

Hierna worden de sigaren gedroogd door natuurlijke of kunstmatige droging. Bij natuurlijke droging worden de sigaren in een goed geventileerde ruimte gebracht, bijvoorbeeld de tabakzolder of vliering, waar ze twee tot vier weken de gelegenheid krijgen te drogen. Bij kunstmatige droging worden de sigaren in een tot maximaal 35°C verwarmde ruimte gelegd. De kleine bedrijven drogen de sigaren door ze eenvoudig in een door een kachel verwarmde ruimte te leggen.

De sigaren worden vaak verpakt in houten kistjes. Deze worden op maat gezaagd aan de sigarenfabriek geleverd. Reeds in elkaar gezette kistjes nemen teveel opslagruimte in beslag. Bovendien levert het zagen van de kistjes veel stof op, waardoor de sigarenfabrikant meestal de productie van kistjes uitbesteedt. Daarnaast zijn er ook veel kistjes door thuiswerkers gemaakt; dit verschijnsel verdwijnt op het einde van de 19e eeuw.

De kistjes worden met een niet-machine in elkaar gezet, van een etiket voorzien en vervolgens met sigaren gevuld, waarna het kistje dichtgespijkerd wordt. Tenslotte werden de kistjes gebanderolleerd. De sigaren voor stukverkoop worden apart gebanderolleerd, al dan niet met behulp van een machine en op fust, in grote eenheden, verpakt. Op het einde van de jaren twintig worden de sigaren voor de losse verkoop ook wel gecellofaneerd. De sigaar wordt verpakt in een doorzichtig cellofaantje. Na dit alles kunnen de sigaren naar de opslag.

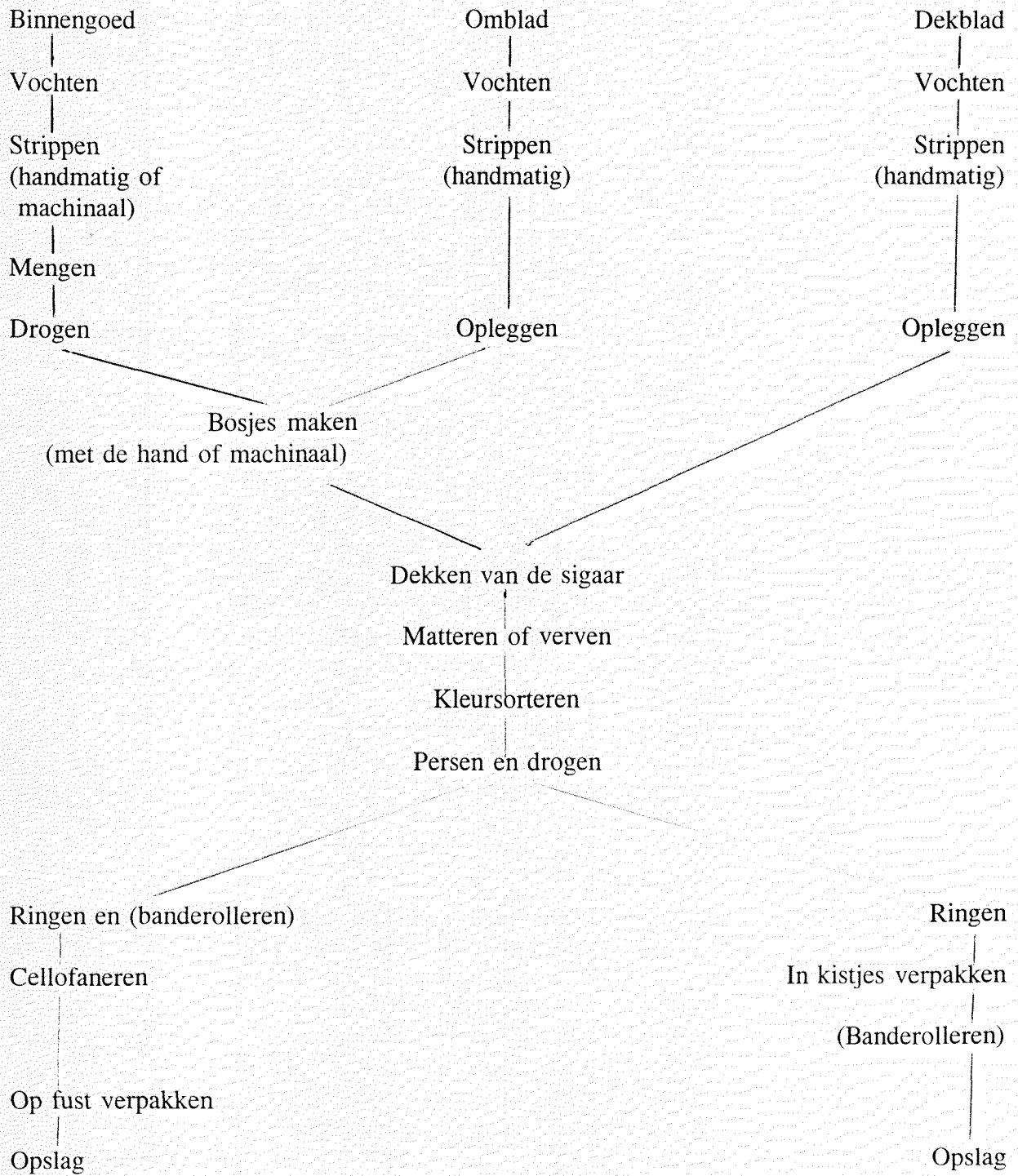
Afhankelijk van de grootte van de fabriek gebeurt het kleursorteren, matteren, verven, persen, verpakken en banderolleren in één of meerdere kamers of zalen. Hier geldt dat hoe kleiner de fabriek is, hoe meer het productieproces zich in één enkele ruimte afspeelt.



compleetmachine (Officiële vakopleiding, p 189)

Produktie-schema sigaren

TABAKSMAGAZIJN



SIGARETTEN

De sigarettenfabricage is de tak van de tabakverwerkende industrie, die in Nederland al bij de aanvang geen ambachtelijk karakter heeft. Reeds omstreeks 1860 worden de eerste sigarettenmachines in het buitenland geïntroduceerd. De huisindustrie, waar de sigaretten met de hand gerold worden, is op het eind van de 19e eeuw snel verdrongen. In 1885 is de eerste sigarettenfabriek van Nederland opgericht.

Vorbewerking

Sigaretten bestaan nooit uit één soort tabak. Het is altijd een samengestelde mélange. De grotere sigarettenfabrieken beschikken daarom altijd over een relatief grote voorraad tabak. De tabaksmeester stelt verschillende mélanges samen, waaruit één of meerdere combinaties gekozen worden.

De ruwe tabak wordt voor de eerste bewerkingen opgeslagen in droge, goed geventileerde ruimten in vaten, pakken of balen. De tabak wordt gesorteerd en de mélange samengesteld. De tabak wordt op een hoop gelegd en besproeid met water en blijft enige tijd liggen totdat het vocht gelijkmatig ingetrokken is. Pas na de tweede wereldoorlog wordt de tabak op grote schaal door vacuümtanks ingevocht. De vochtige tabak kan daarna, afhankelijk van de soort, gestript worden. Hoe fijner de nerfstructuur, hoe minder noodzakelijk het strippen. Vervolgens wordt de tabak gesaust.

Sigaretten tabak wordt in tegenstelling tot het binnengoed van sigaren gekerfd in plaats van gescheurd. Over kerfmachines is al het een en ander gezegd bij de kerftabak. Was de tabak eenmaal gekerfd, dan moet ze losgemaakt worden. Bij kleinere bedrijven gebeurt dit met de hand, de grotere bedrijven hebben daarvoor een machine: een roterende trommel, aan de binnenzijde voorzien van haken. De tabak wordt vervolgens gedroogd. Afhankelijk van de soort tabak gebeurt dit op verschillende manieren. De tabak wordt gedurende een à twee dagen in matig droge ruimten geplaatst. De tabak kan ook gedroogd worden in een lange (door stoom of vuur) verwarmde tunnel, waar de tabak doorheen loopt. Vervolgens wordt de tabak gezeefd en overgebracht naar een voorraadkamer.

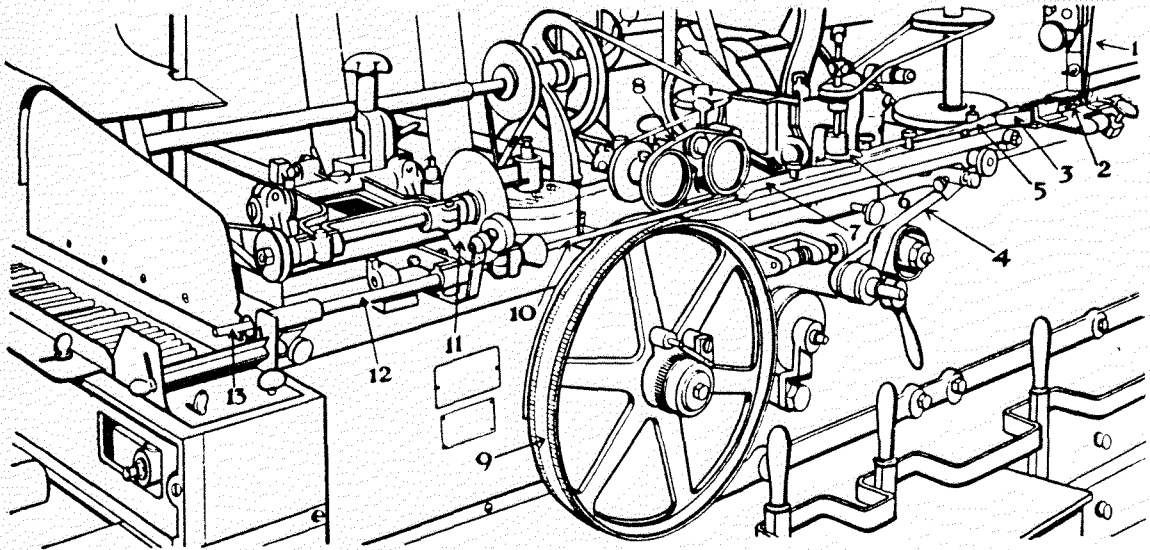
De eigenlijke sigarettenfabricage

Zoals reeds eerder beschreven, worden sigaretten in de vroegste fase met de hand gerold. Mede als gevolg van de sterk groeiende vraag naar sigaretten in Europa tijdens het laatste kwart van de 19e eeuw, wordt de roep om mechanisatie van de sigarettenindustrie groter. De eerst bekende sigarettenmachine stamt uit 1860. Bij deze machine is nog veel handwerk noodzakelijk. In 1882 wordt door de Amerikaan Bonsack de eerste industriële machine geconstrueerd, die een continue produktie mogelijk maakt. In de jaren daarna is deze machine door verschillende machinefabrikanten verder geperfectioneerd.

Een arbeider kan handmatig gemiddeld ongeveer 2500 sigaretten per dag maken. De Bosnack-machine levert in de jaren tachtig van de vorige eeuw reeds een dagproduktie van 120.000 stuks. In het eerste decennium van de 20e eeuw leveren verbeterde, volgens het Bosnack-principe werkende machines een produktie van 200.000 tot 220.000 sigaretten per dag. De beschikbaarheid van machines maakt een snelle overgang van ambachtelijke naar industriële produktie mogelijk.

De werking van de Bosnack-sigarettenmachine kan als volgt omschreven worden. Deze machine maakt het papieren omhulsel van de sigaret en zorgt tegelijkertijd voor het vullen

met de tabak. Door een systeem van getande walsen wordt de fijngesneden tabak gelijkmatig uitgespreid op een band zonder einde. Ze wordt naar het tabakskanaal gevoerd, dat gevormd wordt door drie zich gelijkmatig voortbewegende, nauwer wordende stalen banden. Deze stalen banden voeren de zijdelings geperste tabak onder een persrad (wiel) door, waardoor de tabaksstreng gevormd is.



constructietekening van een sigarettenmachine (Veldman, p. 13)

Onderlangs wordt via een spoel (bobine) het sigarettenpapier aangevoerd. Het papier is door dezelfde machine van een gedrukt fabrieksmerk voorzien. Dadelijk daarna wordt door een smal wielje een dunne lijmrand op het papier aangebracht.

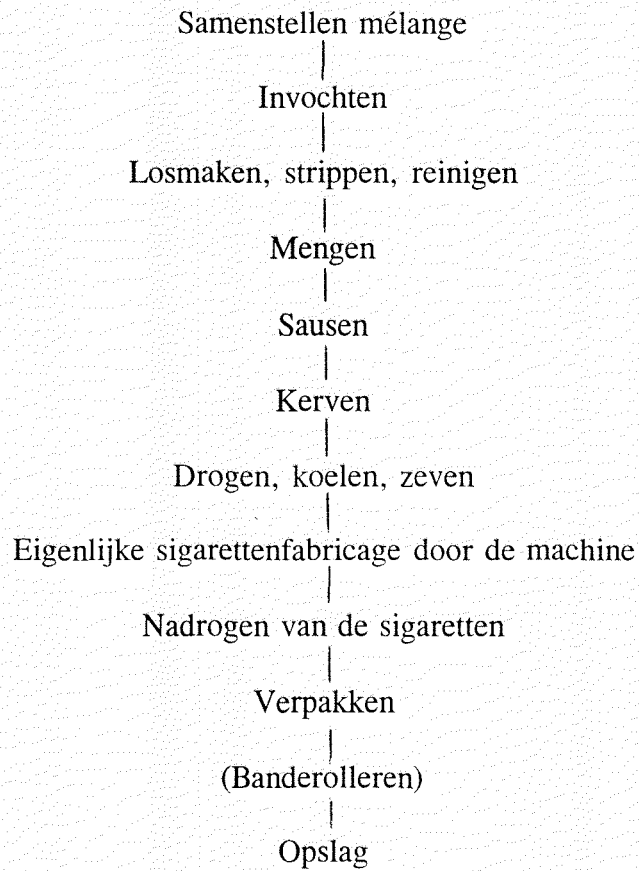
De tabaksstreng wordt op het papier bewogen en wordt op een linnen band door een rond buisje gevoerd. In het buisje wordt het papier om de tabak gesloten. Door verhitting of een aandrukrolletje wordt het papier vastgeplakt. Zodoende ontstaat een sigaret zonder einde, die door middel van roterende messen in de gewenste maat afgesneden wordt. De sigaretten worden opgevangen en kunnen onmiddellijk verpakt worden. Sommige soorten moeten echter nog nadrogen, voor ze verpakt worden. Dit gebeurt in een speciale hiervoor ingerichte ruimte. Bij fabrieken met een grote dagproductie is er relatief veel ruimte nodig voor de droging van de sigaretten. Na de tweede wereldoorlog worden de sigaretten behandeld met een droogmachine. Deze bestaat uit een hoge verticale koker, waarin speciaal gemaakte bakken met de sigaretten geplaatst worden. Deze bakken zijn hoog en smal (de breedte van een sigaret). De bakken met sigaretten worden in de koker geplaatst, waardoor droge lucht stroomt.

Er zijn vele soorten machines die volgens het Bosnack-principe werken. Met name de vorming van de tabaksstreng kan per machine verschillen. Het betreft hier uitsluitend machines die sigaretten zonder mondstuk of filter maken. Filtersigaretten zijn in de jaren vijftig opgekomen, toen bekend werd dat roken schadelijk kan zijn voor de gezondheid.

Voor de verpakking van de sigaretten zijn er diverse mogelijkheden: schuifdoosjes, papieren pakjes, klepdoosjes en in blik. Op het einde van de 19e eeuw worden de sigaretten met de hand in papieromslagen verpakt. Als de reclame en presentatie van de sigaret een belangrijkere rol gaan spelen worden er vaste verpakkingen gemaakt en de pakjes krijgen etiketten. Daartoe is in de loop der tijd een veelheid van machines voor het

verpakken van de sigaretten en fabricage van de verpakking ontwikkeld. Reeds in het begin van de 20e eeuw is het verpakken bij met name de grotere bedrijven gemechaniseerd, hoewel er nog veel handarbeid aan te pas komt.

Productie-schema sigaretten



TYPENORDENING ONROERENDE GOEDEREN

Aan de hand van de ontwikkelingen in de produktietechniek kan een onderscheid worden gemaakt tussen de diverse gebouwen die voor de tabaksverwerking gebruikt zijn. Echter, zoals reeds in de inleiding aangegeven is dit geen eenvoudige zaak.

De gebouwen van de tabaksverwerkende industrie worden gekenmerkt door multifunctionaliteit. De diverse ruimten in de gebouwen zijn voor meerdere functies binnen het produktieproces geschikt. Naar gelang de grootte van het bedrijf, konden één of verschillende fases van het produktieproces in een enkele, of juist in diverse ruimten plaatsvinden. Deze ruimten of kamers zijn als ze reeds jaren niet meer voor de tabakverwerking gebruikt worden en de inventaris ontbreekt, niet meer als zodanig herkenbaar in de functie die ze vroeger vervulden. Dit geldt des te meer voor die bedrijven waar geen of weinig gebruik gemaakt is van machines. Daarbij komt dat de objecten aan de buitenzijde geen specifiek herkenbare kenmerken kennen, tenzij er nog sporen van de bedrijfsnaam zichtbaar zijn.

Ook kan het gebouw pas in een latere fase de functie van sigaren- of sigarettenfabriek gekregen hebben. Het object is dus niet voor die functie ontworpen, maar is in een latere fase aangepast. Dat dit mogelijk was geeft al aan dat de gebouwen van de tabaksverwerkende industrie makkelijk meerdere functies kon hebben. Daarmee wordt de herkenbaarheid kleiner.

Op grond van bovengenoemde zaken, is het moeilijk een typenordening te ontwerpen louter op basis van produktietechnische factoren. Daarom spelen het bouwkundig uiterlijk en de daarmee samenhangende bedrijfsgrootte een belangrijke rol.

Op grond de voorafgaande twee hoofdstukken is gekozen voor een ordening naar drie typen van mechanisatiegraad. Deze drie typen zijn onderverdeeld naar bouwkundig uiterlijk of de bedrijfsomvang.

A Ambachtelijk: sigaren en snuiftabak.

De sigaren worden geheel en al met de hand gemaakt. De produktie kan in sterk uiteenlopende ruimten plaatsvinden. Het sigarenmaken kan zowel als thuiswerk gebeuren als dat men in groepen in fabriekshallen zit aan langgerekte sigarenmakerstafels. In het tweede geval spreekt men van manufactuur.

De karotten voor de snuiftabak worden zowel met de hand getrokken als met de hand tot poeder gemaakt.

- 1) Thuiswerk: fabricage in een woonhuis
- 2) Fabricage in een aan een woonhuis daartoe aangebouwde ruimten
- 3) Manufactuur: fabricage in een zelfstandige fabriek

B Moderniserend: sigaren en snuiftabak.

Bij deze vorm van produktie is bij de sigaren een deel van het produktieproces gemechaniseerd, namelijk het bosjesmaken. Wat betreft de snuiftabak worden de karotten machinaal vermalen. De produktie vindt in fabrieksruimten plaats; in een enkel geval

misschien ook nog in een aan een woonhuis aangebouwde ruimte.

- 1) Kleinbedrijf met ten hoogste 20 medewerkers
- 2) Middenbedrijf met 20 tot 50 medewerkers
- 3) Grootbedrijf met meer dan 50 medewerkers

C Industrieel: kerftabak, sigaren en sigaretten.

Bij deze vorm wordt het hoofdonderdeel van de fabricage machinaal uitgevoerd. Voor de kerftabak betekent dit dat er gebruik gemaakt wordt van kerfbanken; voor de sigaren houdt dit in dat de sigaren met compleetmachines gemaakt worden; voor de sigaretten betekent dit dat er sigarettenmachines zijn. Voor- en eindbewerking (bijvoorbeeld de emballage) kunnen niet gemechaniseerd zijn. De productie vindt in fabrieken plaats.

- 1) Kleinbedrijf met ten hoogste 20 medewerkers
- 2) Middenbedrijf met 20 tot 50 medewerkers
- 3) Grootbedrijf met meer dan 50 medewerkers

Voor de sigaren hebben de drie typen tot 1950 naast elkaar kunnen bestaan. Ook de produktieruimten en bedrijfsomvang variëren sterk.

De sigarettenproductie is, vanwege de late startdatum, in Nederland altijd industrieel geweest. In het begin van de 19e eeuw komen in het buitenland fabrieken voor waar met de hand sigaretten gerold worden.

Wat betreft de kerftabak vereisten de vroegste kerfmachines nog veel handwerk. Men kan de productie met deze oude kerfmachines eventueel moderniserend noemen. Vanaf 1900 zijn de kerfmachines uitgerust met een draaiwiel en tandwielen.

Daarom zijn de sigaretten- en kerftabakfabrieken standaard ingedeeld bij C.

De twee hoofdonderdelen van de snuiftabaksproductie, het karottentrekken en het vermalen, kunnen zowel handmatig als machinaal gebeuren. Gezien de beperkte rol van snuiftabak is het karottentrekken in Nederland waarschijnlijk niet gemechaniseerd.

Fabricage in een woonhuis is in de 19e en het begin van de 20e eeuw voor de sigarenindustrie een normaal verschijnsel. Tegenwoordig komt deze vorm van produceren niet meer voor. Omdat niet te verwachten is dat aan kamers waar vroeger ooit sigaren gemaakt zijn nog iets te zien valt, is er niet gezocht naar voorbeelden van type A1.

Bij de gebouwen, die beschreven worden in hoofdstuk 4, worden de letter en het cijfer na elkaar bij de typenaanduiding vermeld.

TYPENORDENING ROEREND GOED

Aa KERFTABAK

1) Vochten

- a Trommel voor vochten en mengen (vanaf 1880)
- b Vacuümtank/thermovactor (vanaf 1930)

2) Sausen

- a Sausenkookketel (vanaf 1850)
- b Vacuüm sausenkokketel (vanaf 1880)
- c Saussproeiinstallatie (vanaf 1930)

3) Kerven

- a Kerfmachine of -bank voor handgebruik (vanaf 1850 tot ca. 1900)
- b Kerfmachine of -bank (vanaf 1885)
- c Messenslijpmachine

4) Eesten of drogen

- a Haardplaten (1850-1940)
- b Vuurgestookte of stoomeestmachine (vanaf 1860 tot ca. 1930)
- c Hete lucht eestmachine (vanaf 1930)
- d Afzuiginstallatie

5) Koelen en zeven

- a Zeefmachine (vanaf 1880)
- b Koel- en zeefmachine (vanaf 1880)
- c Afzuiginstallatie

6) Verpakken

- a Weegmachines (vanaf 1920)
- b Verpakkingsmachine (vanaf 1920)
- c Etiketteermachine (vanaf 1920)
- d Banderolleermachine (vanaf 1922)

Ab PRUIMTABAK

- 1) Vochten (zie sigaren)
- 2) Strippen (id.)
- 3) Sausen (zie kerftabak)

4) Kerven (id.)

5) Spinnen

- a Handbediende spinmachine (vanaf 1850)
- b Mechanisch aangedreven spinmachine (vanaf 1870)

6) Persen

- a Schroefpers (vanaf 1850)
- b Hydraulische pers (vanaf 1870)

Ac SNUIFTABAK

1) Pletten

- a Stelenpletmachine
- b Stelenmaalmachine of -molen
- c Stelenstampmachine

2) Karotten maken

- a Tafels voor karotten wikkelen en trekken
- b Karottenmachine (vanaf 1880)

3) Raspen, malen en stampen

- a Rasp
- b Raspmachine
- c Snuiftabakmolen
- d Stampmachine (vanaf 1850)
- e Kogelmolen (vanaf 1870)

4) Zeven

- a Zeefmolen (vanaf 1850)
- b Kogelmolen (vanaf 1870)

B SIGAREN

1) Vochten

- a Sproeipomp (vanaf 1850)
- b Vacuümtank/thermovactor (vanaf 1930)

2) Strippen

- a Tabak scheur- en schudmachine
- b Stripmachine voor het enkel strippen
- c Stripmachine voor strippen en scheuren (vanaf 1930)

3) Bosjesmaken

- a Penaal
- b Houten vormblok/wikkelvorm (vanaf 1880)
- c Vormenpers (vanaf 1880)
- d Vormenomkeermachine
- e Bosjesmachine (vanaf 1920)

4) Sigarenmaken

- a Sproei-installatie (vanaf 1930)
- b Sigarenmakerstafel (vanaf 1850)
- c Mesjes, zinken plaat en lijmpot
- d Afsnijmachine met rondmes (vanaf 1880)
- e Sigarenmaat
- f Wickelmachine voor het opdekken (1930-1960)
- g Tafel voor het maken van cigarillos
- h Compleetmachine (vanaf 1930)

5) Afwerking

- a Matteermachine (vanaf 1930)
- b Sigarenpers (vanaf 1850)
- c Droogkamer

6) Ringen

- a Ringmachine (vanaf 1880)
- b Ring- en banderolleermachine (vanaf 1922)

7) Verpakking

- a Cellofaneermachine (vanaf 1925)
- b Spijkermachine (vanaf 1880)
- c Hecht- of nietmachine (vanaf 1880)
- d Plakmachine voor etiketten
- e Brandstempelmachine
- f Inktstempelmachine
- g Banderolleermachine

C SIGARETTEN

1) Vochten (zie sigaren)

- 2) Strippen (id.)
- 3) Sausen (zie kerftabak)
- 4) Kerven (id.)
- 5) Drogen (id.)

- 6) Sigarettenmaken
 - a Sigarettenmachine die losse sigaretten rolt (vanaf 1860 tot ca. 1900)
 - b Sigarettenmachine die een continue staaf maakt (vanaf 1884)

- 7) Verpakken
 - a Verpakkingsmachine (vanaf 1900)
 - b Banderolleermachine (vanaf 1922)

Hoofdstuk 5, dat een overzicht geeft van de geïnventariseerde roerende goederen, is parallel aan deze typenordering ingedeeld. De daar aangeduide typenordering geeft met de hoofdletter en eventuele subletter de bedrijfstak weer, met het cijfer het fabricageonderdeel en met de kleine letter de soort machine.

Noot hoofdstuk 2:

1. Dit hoofdstuk is gebaseerd op de volgende werken:

- J. Wolf, De tabak en de tabaksfabrikaten.
- Stichting Vakexamens Kleinhandel Tabak, Officiële vakopleiding voor de tabakskleinhandel.
- R. Veldman, Sigaretten en de economische conjunctuurbeweging, pg. 9-14.
- Sitasi, eigen uitgave van Dick Veenstra, issn. 0169-3999.
- Directie van den Arbeid, Onderzoekingen naar de toestanden in de Nederlandse Huisindustrie, deel I, pg. 135-137.

3. AANPAK VAN HET VELDONDERZOEK

In de beschreven periode is het aantal tabaksverwerkende fabrieken zeer groot geweest. Aan de hand van de in hoofdstuk I vermelde gegevens kan een schatting gemaakt worden van het aantal sigarenfabrieken door het gemiddeld aantal arbeiders per categorie te nemen (het grootbedrijf is hier gesteld op gemiddeld 200 werknemers):

1889	1.300
1909	1.700
1930	1.200
1939	900

Deze cijfers kunnen slechts een indicatie zijn, maar duidelijk is dat het aantal sigarenfabrieken in de periode 1850-1950 in de duizenden heeft gelopen.

Veldman geeft in zijn scriptie over de sigarettenindustrie een lijst van sigarettenfabrieken die bestaan hebben voor 1940. Hij komt hierbij op een totaal van 60 fabrieken¹. Zoals in hoofdstuk I vermeld bedroeg het aantal kerverijen in 1906 250 fabrieken. Van de snuiftabakfabrieken was er toen nog maar een over.

Aan het uiterlijk van tabaksfabrieken hoeven nauwelijks eisen gesteld te worden². Bij de opslagruimten voor tabak moet rekening gehouden worden met vochtigheid en temperatuur. De grote bedrijven zij hierbij in het voordeel omdat zij aparte aanvocht- en droogruimten kunnen aanleggen. De sigarenfabrieken hebben als bijzondere voorwaarde dat er voor het kleursorteren van de sigaren een ruimte met noorderlicht moet zijn voor een constante lichtinval. Sommige machines kunnen groot zijn (bijvoorbeeld stripmachines, eestmachines, verpakkingsmachines), maar noodzakelijk is dit niet. Als zij groot zijn worden zij doorgaans, in verband met de verplaatsbaarheid en de draagkracht van de vloeren, op de begane grond opgesteld. Andere machines zoals bosjesmachines, compleetmachines, kerfbanken en sigarettenmachines zijn van een omvang dat zij in een huiskamer kunnen staan.

Als gevolg hiervan kent het uiterlijk van tabaksfabrieken een enorme variëteit. Als voorbeelden zijn te noemen:

- Fabricage in woonruimten door thuiswerkers.
- Fabricage in aan woonhuizen voor dat doel aangebouwde vertrekken.
- Zelfstandige fabrieken met etagebouw.
- Gelijkvloerse fabrieken met shed-daken.

Shed-daken zijn daken met rijen schuin omhoogstaande ramen. Het feit dat er weinig eisen gesteld worden aan de ruimten betekende dat tabaksfabrikanten eenvoudig aan nieuwe fabrieken konden komen en dat voormalige tabaksfabrieken goed bruikbaar zijn voor andere bedrijfstakken waarvoor hetzelfde geldt. Twee van de vele voorbeelden, die genoemd kunnen worden, zijn de nieuwe fabriek van Ritmeester, verworven in 1937, die daarvoor een textiel fabriek was, en de voormalige Karel I fabriek te Reusel, die nu een kunststofbewerkingsbedrijf gaat huisvesten. Illustratief is ook de weinig elegante handelswijze van Dresselhuijs & Nieuwenhuijsen uit Culemborg. Bij de staking in 1891 van de Culemborgse sigarenmakers, huurde deze fabriek tijdelijk een andere ruimte in

Eindhoven om daar de produktie voort te zetten. Na de bijlegging van het conflict vertrok Dresselhuys weer terug naar Culemborg. De in Eindhoven aangenomen sigarenmakers hebben hun ergernis hierover geuit door eigendommen van Dresselhuys te vernielen³. Het grote aantal sigarenfabrieken dat bestaan heeft wordt ook duidelijk aan de hand van lokale studies die verschenen zijn:

- Kampen: B.Marinus. Verenigen is hier fransch.
- Culemborg: A.J.Eillebrecht e.a. Sigarennijverheid in Culemborg.
- Eindhoven: F.J.M.Puijenbroek. Beginnen in Eindhoven, allochtoon ondernemerschap in de 19e eeuw. (allochtoon betekent hier niet-Eindhovenaar).
- Dieren: F.Nas, Sigaren uit Dieren.
- Assen: Hieminck/Prik. In rook opgegaan, geschiedenis van de Asser tabaksindustrie.

Puijenbroek schetst bijvoorbeeld een informatief beeld van een 25-tal Eindhovense sigarenfabrieken, die in de 19e eeuw door niet-Eindhovenaars zijn opgericht, vaak vergezeld door geïdealiseerde reclameafdrukken van hun fabrieken⁴.

Verder zijn van belang de adresbestanden van de verzamelaar Dick Veenstra, Goudriaanstraat 1hs te Amsterdam, zowel oude als recente. Het meest omvangrijke is zijn adresbestand van tabaksfabrikanten uit 1930, dat drieduizend adressen omvat. Zijn bronnen zijn onduidelijk.

Over het hergebruik van oude sigarenfabrieken geeft de databank van het Monumenten Inventarisatie Project (MIP) inzicht. Het MIP heeft een grote hoeveelheid gebouwen geïnventariseerd, die beoordeeld zijn op hun architectonische waarde. De belangrijkste resultaten zijn gepubliceerd in een reeks per provincie en voor de steden Amsterdam, Rotterdam, Den Haag en Utrecht. Uit de MIP bestanden voor de tabaksindustrie kan het volgende schema samengesteld worden:

Oorspronkelijke functie	Aantal	Huidige functie	Aantal
Sigarenfabriek	30	Woning	8
		Bedrijf	14
		Overig	8
Sigaretten-fabriek	1	Bedrijf	1
Kerverij	7	Woning	2
		Bedrijf	1
		Overig	4
Niet nader aan-geduide tabaks-fabriek	8	Woning	3
		Bedrijf	4
		Overig	1

Uit de omschrijvingen die van deze voormalige fabrieken gegeven wordt blijkt hun variëteit en ook dat wanneer zij niet meer operationeel zijn, zij als tabaksfabriek nauwelijks nog te herkennen zijn. Twee in het begin van het veldonderzoek bezochte fabrieken (Ribbius Peletier en de gebroeders Nas) bevestigden dit.

Vanuit de doelstelling van dit onderzoek is het daarom zinvoller te beginnen met te

bekijken wat er bij de huidige tabaksfabrieken in gebruik is van voor 1950. Er zijn drie verenigingen en stichtingen van tabaksfabrikanten, die tezamen een zo goed als volledig beeld kunnen geven van de tegenwoordig werkzame fabrikanten:

- De Nederlandse Vereniging voor de Sigarenindustrie, Eindhoven.
- De Stichting Sigarettenindustrie, Den Haag.
- De Vereniging Nederlandse Kerftabakindustrie, Den Haag.

Aan de hand van hun ledenlijsten, bekende niet-leden en aangesloten bedrijven, kan het volgende overzicht gegeven worden:

A Kerverijen

- Douwe Egberts/ Van Nelle Tabaksmaatschappij B.V. Beschreven in hoofdstuk 4.
- Koninklijke Theodorus Niemeyer B.V. Beschreven in hoofdstuk 4.
- Heupink & Reinders. De oude fabriek is gesloopt. De fabriek zit nu in een nieuw gebouw te Ootmarsum. Dhr. Heupink bewaart naar eigen zeggen uit hobbyïsme een aantal oude machines, namelijk vier kerfbanken (uit 1893,1894,1919 en 1926) en een verpakkingsmachine (uit 1890).
- Bloemen. Het oude pand is nu een opslagruimte van 10 bij 15 vierkante meter. De productie vindt nu plaats in een modern pand in Ootmarsum, waar nog wel gebruik wordt gemaakt van machines daterend vanaf 1928.

B Sigarenfabrikanten

- EBAS-groep B.V. Beschreven in hoofdstuk 4.
- Henri Wintermans Sigarenfabrieken B.V. Beschreven in hoofdstuk 4.
- Cadena Claassen Sigarenfabrieken B.V. Cadena zat vroeger aan de Ridderspoorstraat 1 te Den Bosch (gesloopt). De gebroeders Claassen zijn begonnen in Hapert. De fabriek in Hapert is in 1981 gesloopt na een brand, waarna een pand te Reusel betrokken is. Cadena Claassen heeft Carl Upmann als merknaam overgenomen. Carl Upmann was gevestigd aan de Byronstraat 22 te Utrecht.
- Ritmeester B.V. Beschreven in hoofdstuk 4.
- Schimmelpenninck Sigarenfabrieken B.V. De oude fabrieken "America" en "De oude leerlooierij" zijn inmiddels afgebroken. Sinds 1974 is Schimmelpenninck gevestigd in het huidige gebouw aan de Nude in Wageningen.
- Agio Sigarenfabrieken N.V. Beschreven in hoofdstuk 4.
- De Olifant. Beschreven in hoofdstuk 4.
- Van der Donk. Beschreven in hoofdstuk 4.
- Vantas. Nieuw opgericht in 1984, gevestigd in Goudswaard.
- Tobacco Service Holland. De fabriek te Baarn is bij een brand verloren gegaan. Het huidige pand in Hyppolytushoef is in 1960 betrokken en dient als verkoopkantoor.

C Sigarettenfabrikanten

- British American Tobacco Company (B.A.T.) Nederland B.V. In 1916 gestart aan de Asterweg in Amsterdam. Later is men verhuisd naar een complex aan de Realengracht, doorlopend tot aan de Zoutkeetsgracht. Deze panden zijn nu gesloopt en B.A.T. is opnieuw verhuisd naar de Deccaweg 26 in Amsterdam.
- Philip Morris Holland B.V. Gestart in 1969 in de voormalige sigarenfabriek van Mignot

& De Block in Eindhoven, die nu gesloopt is. De produktie vindt nu plaats in een modern pand in Bergen op Zoom.

- R.J.Reynolds Tobacco B.V. In 1960 begonnen in Hilversum.
- Rothmans Manufacturing B.V. Beschreven in hoofdstuk 4.
- Reemtsma Nederland B.V. Beschreven in hoofdstuk 4.

Uit de omvang van deze lijst blijkt de enorme concentratie die na 1950 in deze bedrijfstak plaatsgevonden heeft. De introductie van bosjesmachines in de jaren dertig heeft al voor een teruggang van het aantal sigarenbedrijven gezorgd, maar het algemeen worden van compleetmachines in de jaren vijftig moet een grote slag geweest zijn. Verdere kostenbesparingen worden tegenwoordig bereikt door het arbeidsintensieve uitsnijden van om- en dekblad (het stansen) te laten doen in derde wereld landen. Er bestaat echter nog een kleine markt voor handwerksigaren.

De concentratie in de bedrijfstak is nog groter wanneer men verbanden tussen de bovengenoemde drie groepen bekijkt, want Niemeyer is een onderdeel van Rothmans en Henri Wintermans is een onderdeel van B.A.T.

In het volgende hoofdstuk wordt een overzicht gegeven van operationele fabrieken, die gebouwen hebben van voor 1950. Deze lijst is uitgebreid met voormalige fabrieken, die op grond van tijdens het onderzoek ontvangen tips interessant zouden kunnen zijn.

De fabrieken en het daar aangetroffen roerend goed zullen op een voor het projectbureau uniforme wijze gewaardeerd worden. Voor het onroerende goed zijn hierbij drie punten van belang:

- In hoeverre is de fabriek illustratief voor de sociaal-economische geschiedenis van de branche en in hoeverre is de fabriek illustratief voor de in hoofdstuk 2 gegeven typenordering. Beide aspecten worden gewaardeerd met een letter lopend van A (slecht) tot D (goed).

De illustratieve waarde kent een positieve en een negatieve benadering. In positieve zin is een fabriek illustratief als er veel aan te herkennen is; in negatieve zin is een fabriek illustratief als deze één van de weinige nog bestaande voorbeelden is, ook al is de herkenbaarheid gering.

- In hoeverre is de fabriek zeldzaam in het kader van het vorige punt. De zeldzaamheid wordt gewaardeerd met een cijfer tussen 1 en 4. Fabrieken, die illustratief zijn in negatieve zin, zijn automatisch zeldzaam.

- In hoeverre is de fabriek compleet. De compleetheid wordt gewaardeerd met een cijfer tussen 1 en 4.

Het eindoordeel voor het onroerende goed wordt nu gesteld op een letter, te weten de hoogste van de twee, die voortkomen uit het eerste punt, en een cijfer, dat de optelsom is van het cijfer voor zeldzaamheid (horend bij de hoogste letter) en compleetheid. De reden dat de hoogste letter gekozen wordt is om ertoe te komen dat fabrieken alleen hoog kunnen scoren door op een van beide aspecten hoog te scoren en niet door een mengeling.

De waardering voor het roerende goed geschiedt op bijna dezelfde wijze. Het verschil is dat er maar één letterwaardering toegekend wordt, namelijk voor de illustratieve waarde van de produktiewijze.

Noten hoofdstuk 3:

1. Veldman 89-95.

2. Wolf, 435-439, geeft een omschrijving van een in zijn ogen ideale tabaksfabriek.

3. Eillebrecht 110-114; Puijenbroek 155.

4. Puijenbroek, hoofdstuk 4.

4. RESULTATEN VAN HET VELDONDERZOEK: ONROEREND GOED

In dit hoofdstuk volgt een beschrijving van de bezochte fabrieken. Bij elke fabriek wordt het type vermeld volgens de indeling, die gegeven is bij hoofdstuk 2, en volgt een waardering conform de methode, die aan het eind van hoofdstuk 3 beschreven is. Bij de subbranches wordt eerst in een inleiding een aanduiding gegeven hoe de waardering tot stand gekomen is. Eventueel wordt de waardering bij de individuele fabrieken nader toegelicht.

A KERVERIJEN EN SNUIFTABAKSFABRIEKEN

Hieronder worden zes kerverijen en één snuiftabaksfabriek beschreven. De kerverijen hebben tot na 1950 bestaan of bestaan nog steeds en wisselen sterk in personeelsomvang. Dit rijmt met het feit dat voor de kerverijen het klein- en grootbedrijf over de hele periode 1850-1950 naast elkaar hebben kunnen bestaan. Bij Douwe Egberts is de verdeling man-vrouw bekend. Aanvankelijk werken hier allen mannen, maar in 1950 werken er 143 mannen en 73 vrouwen. Dit is de toen gangbare verhouding. Voor zover na te gaan zijn de onderstaande fabrieken illustratief voor de geschiedenis van de kerftabak en daarom gewaardeerd op een C. De snuiftabaksfabriek neemt een plaats apart in.

1) Samuels & De Leeuw/ Kamper Tabaksmuseum, Kampen.

Het gebouw, waar nu het Kamper Tabaksmuseum zit, stamt uit 1876. Misschien is dit ook de startdatum van de kerverij Samuels & De Leeuw. In 1912 nam Van der Sluis de fabriek over. Tot 1952 werd in het gebouw kerftabak gemaakt. Nu heeft Van der Sluis het gebouw ondergebracht in de Stichting Kamper Tabaksmuseum. Men kan dit museum, dat een ruime inventaris heeft van oude tabaksmachines en -voorwerpen, op afspraak bezoeken.

De fabriek behoort tot de 19e-eeuwse revolutiebouw, een standaardtype woningbouw. Alleen door de brede ingangspoort is te zien dat het hier om een bedrijfsgebouw gaat. Het gebouw heeft drie bouwlagen en een zolder. Het is een hoekgebouw dat begint bij de Botermarkt en zijwaarts doorloopt tot aan een aangrenzende straat. Type C1. Samuels & De Leeuw is een goed voorbeeld van een kleine kerverij, niet zeldzaam, maar wel compleet vanwege de museale inventaris. Waardering C5.

2) W. Fransen & Zn./De Olifant, Kampen.

De in 1832 opgerichte kerverij en tabakshandel de Erven Weduwe H. Meulenkamp betrok in 1883 het toen gereedgekomen pand aan de Voorstraat in Kampen. Deze fabriek, die tot op heden in gebruik is, bestaat uit twee aaneengebouwde panden in eclecticismische stijl, elk drie bouwlagen plus een vliering. De fabriek staat in verbinding met een winkel aan de Oudestraat. In 1916 nam de in 1891 opgerichte firma W. Fransen het pand over. De naam Erven H. Meulenkamp blijft als handelsnaam bestaan. In 1983 nam Van der Sluis Cigar Machinery het pand over om de oude kerftabakproduktielijn te behouden. Deze produktielijn staat op de begane grond en wordt nog eenmaal per week gebruikt. Op de

eerste etage heeft Van der Sluis een sigarenafdeling ondergebracht. De tweede etage en vliering dienen voor opslag. Door de pakhuisconstructie konden voorraden naar boven getakeld worden; ook is in de fabriek een goederenlift aanwezig. De naam De Olifant is afkomstig van een in 1950 door Fransen overgenomen tabaksfabriek uit Harderwijk.

De Olifant etaleert zich terecht als een levend museum. Tegen een kleine vergoeding kan men er rondleidingen krijgen. Type C1. Fransen heeft in vergelijking met Samuels & De Leeuw als pluspunt dat de machines oorspronkelijk zijn en nog gebruikt worden. Waardering D5.

3) Van Nelle fabriek, Rotterdam.

De firma Van Nelle is in 1782 opgericht door Johannes en Henrica van Nelle. Nadat eerst Johannes en daarna Henrica overleed, zetten hun kinderen het bedrijf voort onder de naam De Erven de Weduwe Van Nelle. Het bedrijf heeft ruime tijd aan de Schiedamsedijk in het centrum gezeten. Deze fabriek, waar Van Nelle ook sigaren gemaakt heeft, is bij het bombardement in 1940 verwoest. Ondanks het feit dat Van Nelle in het begin van deze eeuw de grootste in zijn soort was, is de firma pas in 1935 omgezet in een N.V. Toen de locatie in het centrum geen uitbreidingsmogelijkheden meer bood, werd een nieuwe fabriek in de Spaanse Polder gebouwd.

Deze fabriek, ontworpen door J. Brinkman en L. van der Vlugt en gebouwd tussen 1926 en 1930, is waarschijnlijk Nederlands beroemdste industriële monument. Een betonskelet draagt het gebouw, zodat aan de zijkanten alle ruimte vrij was voor het glas en staal. De fabriek heeft hierdoor een opvallend heldere aanblik gekregen, "een schouwspel van de moderne tijd" volgens de franse architect Le Corbusier. Het moderne aanzien dat Van Nelle nastreeft, wordt onderstreept door de gestileerde reclameafbeeldingen in felle kleuren uit die tijd. Het hoofdgebouw bestaat uit drie onderdelen, ingedeeld naar de hoofdprodukten die van Nelle maakt: vooraan het tabaksdeel met acht bouwlagen, middenin de koffie en achter de thee. Het hoofdgebouw staat met enkele luchtbruggen in verbinding met het zogenaamde Schiegebouw (nu kantoor), waarachter zich voorraadhallen bevinden¹. Type C3. De fabriek is zeldzaam omdat het één van de 7 grootbedrijven van voor 1950 is, maar ook omdat het een voorbeeld is van een grootbedrijf dat tabak met koffie en thee combineert. Oude inventaris is er niet. Waardering D6 vanwege de representativiteit.

De produktiemachines van de tabaksafdeling staan op de begane grond van het hoofdgebouw en een aan de westzijde gelegen uitbouw. Deze uitbouw (een bouwlaag met shed-dak) is in 1981 vervangen door een hogere hal, omdat de machines te groot werden. Van Nelle is inmiddels opgegaan in het Sara Lee/ Douwe Egberts concern. Als de plannen doorgaan is de productie voor het jaar 2000 ondergebracht bij Douwe Egberts. Van Nelle onderhandelt onder andere met de gemeente Rotterdam over een herbestemming van de fabriek.

4) Niemeyer-fabriek, Groningen.

De firma Niemeyer is in 1819 begonnen in Groningen. Het bedrijf is groot geworden onder Theodorus Niemeyer, die in 1904 het begin van het huidige complex aan de Paterswoldseweg liet bouwen. De Paterswoldseweg heette toen nog Hoornschedijk. Toen werd ook de firma omgezet in de N.V. Theodorus Niemeyer. Vanaf 1969 voert Niemeyer het predikaat Koninklijk.

De fabriek had aanvankelijk een front van één bouwlaag; in het achterdeel waren er twee en drie bouwlagen. Het gebouw had door de vele kantelen en boogramen een

*boven: Van Nelle fabriek,
Rotterdam
onder: Niemeyer fabriek,
Groningen*



kasteelachtig uiterlijk². Omdat het gebouw enorm is uitgebreid, zowel door het toevoegen van bouwlagen als het aanbouwen van nieuwe fabrieksdelen, is dit oorspronkelijke aanzicht nauwelijks nog te herkennen. Het goed ogende witte hoofdgebouw is in zijn geheel van voor 1950. Het achterste deel is de in 1950 in gebruik genomen oude sigarettenfabriek (oud in de zin dat de sigarettenfabricage nu ondergebracht is bij Rothmans).

Tijdens de renovatie tussen 1986 en 1991 zijn witte platen tegen de bakstenen muren gezet, waardoor de fabriek veel nieuwer lijkt dan hij feitelijk is. Alleen aan een zijwand is nog wat van het baksteen te zien (overigens had Niemeyer de meeste bakstenen al wit laten schilderen). In het oude deel van de fabriek bevindt zich een omvangrijke operationele vulmachine, die in het volgende hoofdstuk beschreven wordt. Type C3. Niemeyer is een tweede voorbeeld van een grote kerverij. Waardering C5.

Verdere inventaris van Niemeyer is te zien in het Niemeyer Tabaksmuseum, dat samen met het Noordelijk Scheepvaartmuseum is ondergebracht in twee oude pakhuizen in de Brugstraat in Groningen (deze pakhuizen zijn geen voormalige tabakopslagplaatsen).

5) Oude Pakhuis Douwe Egberts/ Joure Museum, Joure.

De productie van Douwe Egberts heeft tot 1913 plaatsgevonden in een achter een woonhuis aan de Midstraat aangebouwde fabriek. In de tuin achter het woonhuis werd in 1898 een pakhuis van drie bouwlagen gebouwd, nu gelegen aan de Geelgieterstraat. Het pakhuis werd gebruikt als opslagruimte voor koffie, thee en tabak. Ook werden hier de koffie- en tabaksoorten gemêleerd. Wanneer Douwe Egberts in 1912 een nieuwe fabriek verwerft, wordt het pakhuis alleen nog voor thee gebruikt. De fabriek achter het woonhuis wordt dan gesloopt³. Nu is het pakhuis een van de oude gebouwen, die samen het Joure museum vormen. In het museum staan een drietal oude machines opgesteld. Type C1. Waardering C4 (niet zeldzaam, wel enige inventaris).

6) Douwe Egberts fabriek, Joure.

Het bedrijf is in 1753 opgericht door Egberts Douwes. Zijn zoon Douwe Egberts zet zijn zaak voort. Wanneer hijzelf en later ook zijn weduwe overleden zijn, zetten hun zonen de zaak voort als de firma Weduwe Douwe Egberts.

In 1912 verhuisde men vanuit het centrum van Joure naar een in 1899 als melkfabriek gebouwde fabriek, gelegen aan de Zijlroede bij het water. Deze fabriek, die de oude fabriek genoemd wordt, is nu een machinewerkplaats. Het front is bij een renovatie herbouwd. Type C2. Deze fabriek gewaardeerd op C6.

In 1932 werd begonnen met de bouw van een U-vormige nieuwe fabriek naast de oude fabriek, waar tot op heden tabaksproductie plaatsvindt. De nieuwe fabriek was gebouwd om een houten loods, die nu afgebroken is. De nieuwe fabriek heeft afwisselend een en twee bouwlagen; enkele delen hebben een shed-dak. Type C3. Waardering C5.

Douwe Egberts is vanaf 1919 een N.V. en maakt nu deel uit van de combinatie Sara Lee/Douwe Egberts. Binnenkort zal Douwe Egberts de productie van Van Nelle overnemen.

7) Karottenfabriek en snuiftabakmolens De Lelie en De Ster, Rotterdam.

De molen De Lelie is in 1796 als snuiftabaksmolen gebouwd. Rond 1840 is hier een kleine karottenfabriek bijgebouwd, een oud-hollands landhuisje, waar tot ca. 1950

karotten gemaakt zijn. Een tweede molen De Ster, die deel uitmaakt van hetzelfde terrein, is in 1962 afgebrand en daarna naar het oorspronkelijke ontwerp herbouwd. Beide molens werden zowel voor snuiftabak als het malen van specerijen gebruikt.

Tot 1916 was het terrein in handen van de gebroeders Hioolen. De gemeente ging in 1916 over tot onteigening in verband met werkzaamheden aan de Kralingse Plas, waaraan het terrein ligt. Daarna heeft een van de werknemers van Hioolen, H.J. Bukman, het complex van de gemeente gehuurd. De laatste molenaar, dhr. Harrewij, is nu gepensioneerd en beheert het terrein in opdracht van de gemeente. De molens en de karottenfabriek kunnen op telefonische afspraak met dhr. Harrewij bezocht worden. Type B1. De fabriek en de molens krijgen de hoogste waardering, namelijk D8, want het complex is zeldzaam, illustratief voor het machinaal karotten vermalen, en compleet.

De karottenfabriek raakt na 1950 in verval. In 1979 wordt de fabriek, die inmiddels tot de gemeentelijke monumenten is gaan behoren, met steun van Van Nelle gerestaureerd. Het gebouw wordt nu verhuurd (korte tijd heeft hier de Vereniging Nederlandse Kerftabakindustrie gezeten); één kamer heeft een museale functie.



*karottenfabriek en
molen de Lelie,
Rotterdam*

B SIGARENFABRIEKEN

De in hoofdstuk 2 gegeven sociaal-economische kenmerken van de sigarenindustrie laten zich prima herkennen in de hieronder beschreven fabrieken. Omdat in eerste instantie nog operationele fabrieken bezocht zijn, komt de sluiting van vele sigarenfabrieken vanaf de jaren dertig wat minder naar voren. Ribbius Peletier en Van der Spek zijn voorbeelden van fabrieken, die de verscherping van de concurrentie na 1920 niet hebben kunnen overleven.

De intrede van de mechanisatie in de jaren dertig komt bij de meeste fabrieken naar voren. Op Van der Donk en Nijnsen na hebben alle fabrieken in de jaren dertig bosjesmachines aangeschaft. Hiermee werd het sigarenmaken gesplitst in twee gescheiden productiefasen, namelijk het bosjesmaken en het opdekken. Bij Ritmeester heeft een conflict gespeeld over de consequenties, die dit voor de loonvaststelling had⁴. Ritmeester liep voorop met de introductie van bosjesmachines en was dan ook een tegenstander van het mechanisatieverbod van 1936. Agio is een voorbeeld van het tegenovergestelde.

Geen van de fabrieken is in de jaren dertig compleetmachines gaan gebruiken. Volgens Sluyterman werkten in 1939 een achttal daartoe gespecialiseerde fabrieken met compleetmachines voor de goedkope soorten sigaren⁵. Compleetmachines zijn in de jaren vijftig algemeen geworden. Ritmeester heeft in 1947 zijn eerste machine aangeschaft; de compleetmachines van de Olifant zijn van rond 1950.

Het strippen en het verpakken van sigaren was van oudsher vrouwenwerk. In de jaren dertig komt daar het bosjesmaken bij. Het opdekken van sigaren bleef voorbehouden aan mannen. Alle bezochte bedrijven bevestigen dit beeld. Dit wil niet zeggen dat hierop geen uitzonderingen bestaan. In het boek van Puijenbroek staan enkele opnamen van Mignot & De Block uit 1908 afgebeeld. Een van de foto's laat de opdekafdeling zien, waar alleen vrouwen zitten te werken⁶.

Bij de beschrijving van de fabrieken wordt de rechtsvorm aangeduid. Geen van de fabrieken is als N.V. opgericht, maar de meeste grotere bedrijven zijn in de eerste helft van deze eeuw omgezet in een N.V.

Omdat de illustratieve waarde voor de typenordering van de fabrieken weinig voorstelt, is de illustratieve waarde voor de sociaal-economische geschiedenis bepalend. De meesten zijn op een C gewaardeerd, behalve Nijnsen, omdat Nijnsen geen bosjesmachines heeft aangeschaft (Van der Donk heeft dit na 1950 alsnog gedaan), en drie grootbedrijven, namelijk Van Maurik, Smit & Ten Hove en Ritmeester. Deze zijn minder illustratief omdat er bij het grootbedrijf een tendens is om zich in het zuiden te vestigen. Van der Donk is op een D gewaardeerd. De fabrieken zijn niet zeldzaam, zodat de compleetheid voor het verdere verschil in waardering zorgt.

8) Sigarenfabriek Havana, firma J.J. van der Donk & Zn., Culemborg.

De fabriek is een 19e-eeuwse bedrijfsruimte gebouwd aan een woonhuis, bestaande uit een werkplaats en een opslagzolder. Aanvankelijk werden hier meubels gemaakt. Vanaf 1916 tot op heden worden er sigaren gemaakt. Voor 1950 werden de sigaren geheel met de hand gemaakt. In de jaren vijftig worden door Van der Donk verschillende machines tweedehands gekocht, namelijk een vijftal bosjesmachines en een stripmachine, die allen uit de periode 1930-1950 stammen. Deze machines zijn op twee na operationeel. Het opdekken gebeurt nog steeds met de hand aan een oude sigarenmakerstafel⁷. Type A2 (stand 1950) en B1 (huidige situatie). Waardering D5 vanwege de compleetheid en het feit dat Van der Donk tot op heden de oude inventaris in gebruik heeft.

9) De Olifant, Kampen.

In 1983 brengt Van der Sluis een deel van zijn sigarenproductie onder in de voormalige kerverij van de firma Franssen. Het andere deel, Oud Kampen, is overgegaan naar Ritmeester. De kerverij, die uit 1883 stamt, wordt bij onderdeel A beschreven. De Olifant maakt gebruik van een zevental compleetmachines van rond 1950, die door vrouwen bediend worden. De combinatie gebouw-machines is niet authentiek, maar dit beperkt de illustratieve waarde niet. Type C1. Waardering C5 vanwege de compleetheid. De Olifant is het enige geïnventariseerde voorbeeld van het type C. Omdat de compleetmachines op het eind van de beschreven periode zijn aangeschaft en hun datering niet exact te geven is, is dit geen aanleiding geweest om De Olifant hoger te waarderen.

10) Sigarenmakerij Gijrards-Bots, Valkenswaard.

Deze firma is in de 19e eeuw gestart door de dames Gijrards, met later dhr. Bots als medefirmant. De productie vond aanvankelijk plaats in een kleine hal die aan het woonhuis, Markt 17, gebouwd was. Later werd een fabriek aan de Karel Mollenstraat betrokken, die in 1945 gebombardeerd is. Dit was ook het einde van de firma. In de hal aan het woonhuis is nu de sigarenafdeling van het Cultuur Historisch Museum gevestigd, waar oude machines van Willem II en Hofnar te zien zijn. Type A2. Waardering C5 vanwege de museuminventaris.

11) Sigarenfabriek Nijnsens, Valkenswaard.

Een klein fabrieksgebouw, gelegen aan de Bakkerstraat 57, bestaande uit twee bouwlagen en een zolder. Het gebouw stamt uit het begin van deze eeuw en ziet er meer uit als een verhoogde boerderij dan als de standaard eclecticismische gebouwen uit deze tijd. De gebroeders Nijnsens hebben hier een sigarenfabriek gehad tussen 1910 en 1950. Het gebouw is nu enigszins verwaarloosd en wordt als opslagruimte gebruikt. De fabriek ligt schuin tegenover de omvangrijke Hofnar fabriek, die recentelijk gesloopt is. De gemeente Valkenswaard heeft interesse voor het pand om het op de monumentenlijst te zetten. Hiertoe wordt onderhandeld met dhr. Nijnsens, zoon van een van de broers. Type A3. Waardering B3.

12) Sigarenfabriek Cornelis Laan, Culemborg.

Gestart in 1887 door Cornelis Laan en in 1916 omgezet in een N.V. Een fabriek van twee bouwlagen van omstreeks 1890 in de voor die tijd dominerende eclecticismische stijl, met ernaast een woonhuis voor de eigenaar⁸. Het gebouw is later gebruikt als melkfabriek. Nu zit er de Stichting Betuwe Wereldwijd. Type A3, mogelijk later B. Waardering C3.

13) Gebroeders Nas, Dieren.

Dit familiebedrijf van de gebroeders Nas is in 1898 gestart aan de Noorderstraat in Dieren. De fabriek is een 19e eeuwse eclecticismische fabrieksgebouw uit baksteen in drie bouwlagen. In 1925 wordt het gebouw te klein en verhuizen de gebr. Nas naar de Rinaldo sigarenfabriek. In 1938 wordt het bedrijf geliquideerd. In 1940 starten de gebroeders opnieuw aan de Noorderstraat, waar het bedrijf tot 1959 voortgezet wordt⁹. Het gebouw heeft in de tijd dat het niet als sigarenfabriek diverse andere functies, bijvoorbeeld als kartonfabriek en motorenrevisiebedrijf. Tegenwoordig huisvest het gebouw een glaszetterij. Type B2. Waardering C3.



*boven: De Olifant, Kampen
onder: Nijnens, Valkenswaard*



14) Van der Spek Sigarenfabriek, Delft.

Gerrit van der Spek is in de jaren negentig van de vorige eeuw een sigarenfabriek begonnen in een fabrieksgebouw gelegen aan de Brabantse Turfmarkt. Het is een eclecticismisch fabrieksgebouw van vier bouwlagen, dat achter de woonhuizen ligt en vanaf de straatkant niet te zien is. Van der Spek heeft hier sigaren gemaakt tot 1940; daarna wordt het gebouw gebruikt als boekbinderij. Sinds 1987 staat het gebouw leeg. Mogelijk gaat het gebouw verbouwd worden als woonruimte of hotel. Type A3. Waardering C3.

15) De Gesloten Steen, Ribbius Peletier, Utrecht.

Oppericht in 1844 door Ribbius Peletier. In 1865 had het bedrijf reeds 350 werknemers. Peletier achtte zich toen de grootste van Nederland. Wanneer hij in 1895 uittreedt, wordt de firma omgezet in een N.V. De produktie wordt voortgezet tot 1933, wanneer Peletier de concurrentieslag in de jaren dertig verliest. De N.V. blijft dan nog tot 1943 bestaan als beheerder van het gebouw¹⁰. Peletier maakte naast sigaren ook kerftabak en koffie. Tussen 1929 en 1932 zijn er ook sigaretten geproduceerd¹¹.

Het gebouw van Peletier aan de Oudegracht in Utrecht heeft in 1908 zijn definitieve vorm gekregen. Het bestaat uit vier bouwlagen in eclecticismische stijl met een rij boogramen. Het grote wapenbeeld met leeuwen bovenin de gevel is nu verdwenen. Het gebouw huisvest nu een instelling. Type A3 of B3. Waardering C3.

16) Justus van Maurik, Amsterdam.

Justus van Maurik is een familiebedrijf, dat in 1794 opgericht is. In de eerste helft van deze eeuw was Van Maurik gevestigd in een fabriek van zes bouwlagen aan de Spuistraat. De fabriek is een hoog, maar niet diep gebouw. Na Van Maurik heeft hier de cliché- en matrijzenfabriek Pax gezeten¹². Nu is de fabriek omgebouwd tot woningen. De merknaam Justus van Maurik is overgegaan naar de Ebas-groep. Type A3 of B3. Waardering B3.

17) EBAS-groep/Willem II, Valkenswaard.

Het bedrijf is in 1916 door Henk Kersten als firma opgericht. In 1920 wordt het huidige terrein aan de Karel Mollenstraat in gebruik genomen. Het bedrijf groeit sterk en er vinden diverse uitbreidingen plaats. Het uiterlijk van de fabriek is zakelijk, maar de gevel kent enige versiering. De firma wordt omgezet in de N.V. Willem II. In 1944 wordt de fabriek gebombardeerd. De voorgevel en een middenvleugel zijn blijven staan; de rest van de fabriek wordt herbouwd. Ook na de oorlog gaan de uitbreidingen voort. Tegenwoordig vindt hier alleen nog de eindbewerking plaats. De produktie is overgebracht naar België.

Inmiddels is Willem II deel gaan uitmaken van de EBAS-groep. Tot deze groep behoren ook de merken La Paz (de La Paz/Elisabeth Bas fabriek te Boxtel is gesloopt), Karel I (zie onder), Justus van Maurik (zie boven) en Heeren van Ruysdael.

Type B3. Waardering C3.

18) Goulmy & Baar/Willem II, Den Bosch.

De firma Goulmy & Baar is in de 19e eeuw opgericht in Amsterdam. In 1897 verhuist men naar de Boschveldweg in Den Bosch. Het gebouw van drie bouwlagen heeft een ongebruikelijk ontwerp met kantelen en een traptoren. In 1929 komt het bedrijf in handen van Willem II. De naam van Willem II is goed kenbaar gemaakt met een betegeling aan de gevel, die er nog steeds zit¹³. Willem II heeft hier gezeten tot 1943, waarna het pand

onder meer gebruikt is als legeropslagplaats. Tegenwoordig zitten hier kunstateliers. Type B3. Waardering C3.

19) Smit & Ten Hove, Kampen.

Een monumentale fabriek, bestaande uit drie bouwlagen, gelegen aan de Oudestraat 45 en de Bredesteeg. Het front heeft enige Jugendstil kenmerken. Links als rechts van de Bredesteeg liggen de twee delen van de fabriek, die ooit met een luchtbrug met elkaar verbonden waren. Smit & Ten Hove, opgericht in 1895, zijn hier gevestigd geweest tussen 1906 en 1977. Daarna is nog tot 1982 geproduceerd op een andere locatie. Douwe Egberts heeft nog enige tijd deelgenomen in de firma; later is de merknaam Panter overgegaan naar Agio. Sindsdien zijn de panden in gebruik als winkelpanden en opslagruimten. Type B3. Waardering B3.

20) Agio Sigaren fabrieken N.V., Duizel.

Het bedrijf is in 1904 te Duizel opgericht als A. Wintermans & zoon. De inbreng van vader Adriaan was slechts beperkt tot een kleine geldsom; de bedrijfsleiding lag bij zoon Jacques. In 1908 trad zijn broer Henri toe als compagnon¹⁴. In 1911 verhuist men naar de Wolverstraat in Duizel. De produktie vond plaats in een aan een woonhuis gebouwde fabriek. Dit woonhuis is nu gesloopt. De huidige fabriek is van rond 1930. Het front had oorspronkelijk één bouwlaag. Na 1950 is het front verhoogd. Achter dit front lag een hal met shed-dak. Deze hal is nu aanzienlijk uitgebreid. Het deel van voor 1950 wordt nu gebruikt als opslagruimte. Het uiterlijk van de fabriek is puur functioneel; er is geen enkele verfraaiing van de gevel aangebracht.

In 1960 is Wintermans omgezet in de N.V. Agio. De produktie is overgebracht naar België. In Duizel vindt nu het strippen en de eindbewerking plaats. Naast het hoofdmerk Agio voert de N.V. ook Balmoral, Panter en de Huifkar als merken. De Huifkar-sigaren worden met de hand opgedekt in een kleine afdeling, waar enige inventaris van voor 1950 te vinden is. Type B3. Waardering C4 vanwege deze inventaris.

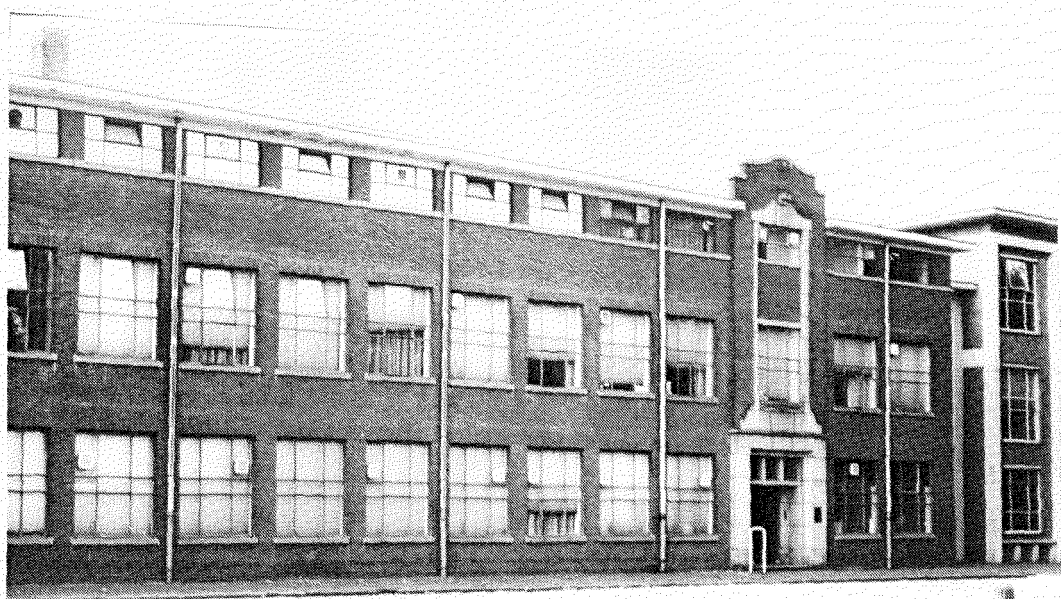
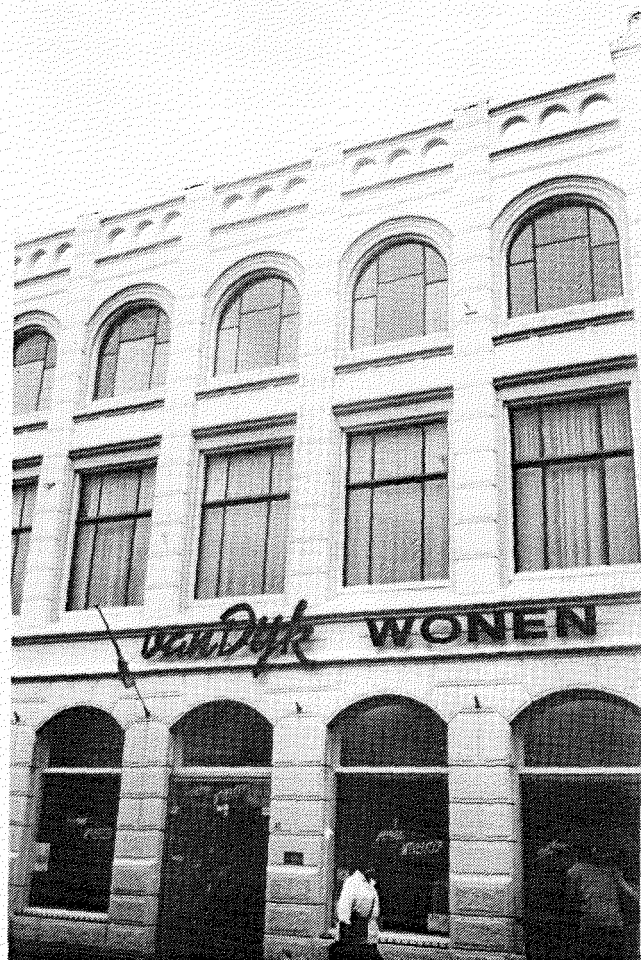
21) Henri Wintermans Sigarenfabrieken B.V., Eersel.

De fabriek van Henri Wintermans was van een oorsprong filiaal van A. Wintermans & Zn te Duizel (nu Agio). In 1934 gaat het filiaal zelfstandig verder. De reden hiervoor lag in erfopvolging¹⁵. De fabriek van Henri Wintermans bestaat uit een breed front van een bouwlaag in zakelijke stijl, gebouwd rond 1930. De ramen zijn ruitvormig ingedeeld. Boven de ingang is later een kleine moderne vooruitstekende tweede verdieping bijgebouwd. De hallen van voor 1950 maken nu nog maar een klein deel uit van de fabriek. Deze oude hallen worden nu voor opslag gebruikt. Type B3. Waardering C3.

22) Gebr. Van Schuppen's Ritmeester Sigarenfabrieken N.V., Veenendaal.

Opgericht in 1887 door J. van Schuppen. In 1889 treedt zijn broer toe als medefirmant. In 1913 verhuist men vanuit het centrum van Veenendaal naar de "Oude fabriek", gelegen aan de Kerkewijk 65 (tegenwoordig is de ingang van deze fabriek verplaatst naar de Vijftienmorgen 4). Wanneer in 1937 de "Nieuwe fabriek" in gebruik genomen wordt, wordt daar de sigarenmakerij ondergebracht. In de oude fabriek vindt dan alleen nog de eindbewerking plaats. In 1920 wordt de firma omgezet in de N.V. Van Schuppen Sigarenfabrieken. In 1930 wordt de merknaam Ritmeester toegevoegd aan de naam van de N.V.¹⁶.

*boven: Smit & Ten Hove, Kampen
onder: Willem II (Ebas-groep),
Valkenswaard*



Het front van de "Oude fabriek" (een laat-eclectisch gebouw bestaande uit drie bouwlagen) is nu verkocht aan enkele kantoren. Het overige deel (ca. 2/3 deel van het oude deel) wordt nog steeds door Ritmeester gebruikt als kantoor en opslagruimte. De produktie van sigaren vindt tegenwoordig plaats in aan de Oude fabriek bijgebouwde hallen. Type B3. Waardering B3.

De "Nieuwe fabriek" was van oorsprong een textielfabriek met shed-daken, gelegen aan de Kerkewijk 113-115. Deze fabriek is nu grotendeels gesloopt. Van het geheel zijn nog een woonhuis en een kantoorgebouw over. Dit kantoorgebouw is in verval staat.

23) Firma H.J. van Abbe/Karel I, Reusel.

Het bedrijf is in Amsterdam opgericht door H.J. van Abbe, bekend als kunstverzamelaar en naamgever aan het Van Abbemuseum in Eindhoven. Evenals Goulmy & Baar verhuist hij in 1908 naar het zuiden, vanwege de lagere lonen, die daar golden. De hoofdvestiging wordt Eindhoven; de fabriek in Reusel is een nevenvestiging. De fabriek is een bakstenen gebouw van rond 1925 bestaande uit twee bouwlagen. De bovenverdieping heeft rechts twee shed-daken; het achterdeel van de fabriek bestaat uit een bouwlaag zonder shed-dak. Tijdens de 2e wereldoorlog komt de produktie onder druk te staan. Na de oorlog neemt Philips het gebouw over om het als opslagruimte te gebruiken. Rond 1960 komt de fabriek opnieuw in handen van Karel I, die het gebouw nu alleen voor opslag gebruikt. Karel I is inmiddels opgegaan in de Ebas-groep. De fabriek in Reusel is tegenwoordig in handen van Kuypers kunststofbewerking, die het gebouw aan het renoveren is. Type B3. Waardering C3.

C SIGARETTENFABRIEKEN

Van de zes geïnventariseerde fabrieken zijn er zeker drie door buitenlanders geleid of opgezet, namelijk Reemtsma, Laurens en Turmac. Dit stemt overeen met het in hoofdstuk 1 geconstateerde feit dat sigarettenfabrieken vaak door buitenlanders geleid zijn.

Na 1924 gaat het minder met de sigarettenmarkt. Vooral in de jaren dertig wordt de concurrentie zwaarder. Alleen het beter gemechaniseerde grootbedrijf kan overleven. Dit kan geïllustreerd worden met het feit dat het kleinere bedrijf Weber in 1932 stopt met produceren. Niemeyer vond de winstmarge in de sigarettenproduktie te slecht worden en stopte in 1929 met sigaretten.

De illustratieve waarde van sigarettenfabrieken voor de typenordering is iets hoger dan die voor de sigarenfabrieken vanwege het geringere aantal voorbeelden, maar stelt evenmin veel voor. Voor zover na te gaan zijn de fabrieken illustratief voor de sociaal-economische geschiedenis en op grond hiervan gewaardeerd op een C, met uitzondering van Reemtsma. Turmac neemt een eigen plaats in. Geen van de fabrieken is enigermate compleet (er is geen oude inventaris). Omdat er minder sigarettenfabrieken geweest zijn dan sigaren- en kerftabaksfabrieken is de zeldzaamheid wat hoger.

De archieven van Van Kerckhof, Laurens en Turmac worden bewaard door Rothmans in Zevenaar (Turmac Historische collectie). Mogelijk kan een onderzoek ter plekke het beeld verfijnen.

24) Sigarettenfabriek Oriento van J.H.Weber, Amsterdam.

Deze fabriek, gevestigd aan de St.Jacobsstraat 10-20, stamt uit het begin van deze eeuw en bestaat uit twee bouwlagen. De fabriek heeft geproduceerd tussen 1909 en 1932 en is

in 1922 omgezet in een N.V.¹⁷. Type C1 of C2. Waardering C4.

25) Sigarettenfabriek Palazzo, Naarden.

De fabriek is in 1915 gebouwd door de architect J.P.W.Breling. Het front heeft de vorm van een moskee, vermoedelijk een verwijzing naar de vele sigarettenfabrieken met Turkse en Egyptische eigenaren uit die tijd. Het achterdeel kende een kleine produktieruimte met shed-daken. Het Duitse bedrijf Reemtsma heeft hier een fabriek gehad tussen 1924 en 1928. Daarna verhuist Reemtsma naar Amsterdam en wordt Palazzo verkocht aan de sigarettenfabriek Nerses & Co. uit Den Bosch¹⁸. Wanneer het gebouw in 1994 vrijkomt, vestigt Reemtsma zich hier opnieuw, nu alleen als verkoopkantoor. Type C2. Waardering D4 vanwege de architectonische verwijzing.

26) Sigarettenfabriek J.van Kerckhof, Amsterdam.

Het geheel dat in handen was van J.van Kerckhof bestaat uit een groep oude grachtenpanden aan de Spuistraat, Rosmarijnsteeg en N.Z.Voorburgwal, waartussen een fabriek uit de 19e eeuw gebouwd is, die boven de grachtenpanden uitsteekt. Ook van Van Kerckhof is het pand N.Z.Voorburgwal 308 geweest, een fabriek uit 1930, die nu (najaar 1995) tot woonruimten omgebouwd wordt. De fabriek is de oudste sigarettenfabriek van Nederland, begonnen in 1885. Van Kerckhof is N.V. geweest (vanaf wanneer is mij niet bekend). In 1952 heeft Turmac Van Kerckhof overgenomen. Type C2. Waardering C4.

27) Sigarettenfabriek Le Khedive van Ed.Laurens, Den Haag.

Een fabriek van oorspronkelijk twee bouwlagen met links en rechts een trapgevel, gelegen aan de Rijswijkscheweg 528. Het laat-eclecticistische gebouw is waarschijnlijk door Laurens zelf gebouwd. Laurens is in 1921 opgericht als N.V. In 1952 verhuist Laurens naar de Saturnusweg. De fabriek is nog steeds in gebruik als bedrijfszonderkomen. Bij een verbouwing is een derde laag toegevoegd, waarbij de trapgevels verdwenen zijn. Inmiddels is Laurens opgegaan in het Rothmans concern. Type C2 of C3. Waardering C4.

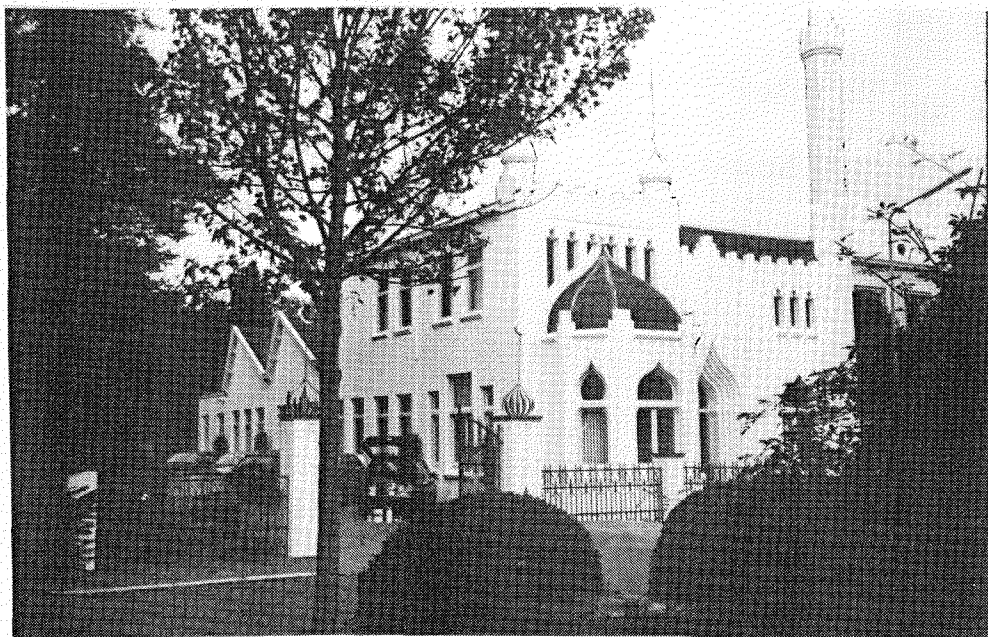
28) Niemeyer fabriek, Groningen.

Niemeyer heeft sigaretten geproduceerd tussen 1909 en 1929 en tussen 1950 en 1991. Hierna wordt de produktie overgeheveld naar Rothmans. 1919 is het vooroorlogse topjaar geweest met 250 miljoen sigaretten¹⁹. De fabriek is boven beschreven bij het onderdeel kerftabak. Type C3. Waardering C4.

29) Turmac gebouw/ Rothmans, Zevenaar.

De Turmac sigarettenfabriek is in 1920 als N.V. opgericht door Kiazim Enim, die de leiding had over verschillende sigarettenfabrieken in Europa. Het grootste deel van de fabriek in Zevenaar is begin 1945 door een bombardement verwoest. Het deel uit 1925, dat nu over is, wordt gebruikt als kantoorgebouw. Dit deel is een gebouw bestaande uit vijf bouwlagen in zakelijke stijl, opgetrokken uit beton. In de jaren dertig gold Turmac als de grootste sigarettenfabrikant in Nederland met een marktaandeel van 40 %²⁰. De produktie vindt nu plaats is na de oorlog aan het kantoorgebouw gebouwde hallen van een bouwlaag. Turmac is nu overgenomen door Rothmans. Type C3. De illustratieve waarde van Turmac voor de sociaal-economische geschiedenis is minder, omdat Turmac een uitzondering is op het patroon dat sigarettenfabrieken bij de grote steden liggen. Aan de andere kant is Turmac een representatief voorbeeld voor het grootbedrijf. Voor de zeer

groten is Turmac uniek, omdat de grootste concurrent, B.A.T., geen oude panden meer heeft. Turmac is daarom gewaardeerd op C6.



boven: Reemtsma, Naarden; onder: Van Kerckhof, Amsterdam

Noten hoofdstuk 4:

- 1) M.I.P. deel 5, Rotterdam, pg. 112-113; P. Bulthuis, pg. 86-94.
- 2) The House of Niemeyer, pg. XIII.
- 3) Van der Zee, pg. 73-79.
- 4) Sluyterman, pg. 162-163.
- 5) Sluyterman, pg. 68 en 73.
- 6) Puijenbroek, pg. 166-172.
- 7) Eillebrecht, pg. 28-30.
- 8) Eillebracht, pg. 111, 157-158.
- 9) F.Nas, Sigaren uit Dieren, pg. 56-66, 98-102.
- 10) Sluyterman, pg. 27-30.
- 11) Veldman, pg. 93.
- 12) Bonke, pg. 53.
- 13) M.I.P., Noord-Brabant, pg. 115.
- 14) Sluyterman, pg. 38-40.
- 15) Sluyterman, pg. 38-39,57.
- 16) Sluyterman, pg. 32-35.
- 17) Veldman, pg. 94.
- 18) Veldman, pg. 92; M.I.P deel 10, Noord-Holland, pg. 146.
- 19) The House of Niemeyer, pg. 15.
- 20) Veldman, hoofdstuk 4.

5. RESULTATEN INVENTARISATIE ROEREND GOED

In dit hoofdstuk wordt een overzicht gegeven van het bij de geïnventariseerde fabrieken aangetroffen roerend goed. De machines worden genoemd in hun produktietechnische volgorde, zoals die omschreven is in hoofdstuk 2. De typenordening loopt hieraan parallel. De grondslag van de waardering van het roerend goed staat beschreven aan het eind van hoofdstuk 3.

Aa KERFTABAK

1) Mengen en vochten.

- Mengtrommels:

Bij de Olifant zijn twee trommels voor het mengen van tabak in gebruik. De een wordt gebruikt voor het vermengen van gestripte sigarentabak, de ander voor het mengen van tabaksoorten voor kerftabak. De trommels kunnen draaien. Het mengen wordt verder versterkt door luchtcirculatie. Beide machines zijn gebouwd door Wilhelm Quester uit Keulen. Het bouwjaar is 1903. Type Aa1. Waardering D8 (zeldzaam, illustratief en compleet).

2) Sausen

3) Kerven.

- Kerfbank voor handgebruik:

In het Joure Museum staat een oude kerfbank tentoongesteld, waarbij het mes met de hand bediend moest worden. Ook het doorvoeren tabak gebeurde met de hand. Type Aa3a. Waardering D8.

- Kerfbanken:

In de tweede helft van de 19e eeuw zijn kerfbanken in gebruik genomen, die werkten met een draaiwiel, dat aan de ene kant een mes op en neer deed gaan, en aan de andere kant een aantal rollen in beweging zette, waartussen de tabak geperst en doorgevoerd werd. Later kon om het draaiwiel een band gelegd worden, die verbonden was met een stoommachine of een elektromotor.

Van de kerfbanken van voor 1950, die als idee niet afwijken van de huidige kerfbanken (ze zijn alleen veel kleiner), zijn er nog diversen over. Type Aa3b.

De Olifant heeft er twee staan van rond 1930, die gebruikt worden voor pijp- en pruimtabak. Een van deze twee is gebouwd door Robi Legg Ltd. uit Londen; van de ander is de producent niet bekend. De Olifant draait nog op een dag per week productie wat betreft de kerftabak.

In het Kamper Tabaksmuseum staat een handaangedreven kerfbank uit het begin van deze eeuw van Winicker & Lieber, Varel, Oldburg, Duitsland. Verder heeft dit museum een kerfbank met elektromotor, waarover geen gegevens bekend zijn.

Douwe Egberts in Joure heeft een nog operationele kerfbank uit 1947 van A. Heinen, Varel, Oldenburg, Duitsland. Een tweede oudere kerfbank staat als sierstuk bij de ingang

van de tabaksfabriek. In het Joure Museum staat een kerfbank met elektromotor uit 1913 van een onbekende producent. In het Niemeyer Tabaksmuseum staat een overgeschilderde kerfbank, waarover geen nadere gegevens bekend zijn. Het Cultuur Historisch museum in Valkenswaard heeft een oude handaangedreven kerfbank uit 1878 van A. Heinen, tentoongesteld. Waardering C5 of D5 naar gelang de oorspronkelijke staat (niet zeldzaam, wel compleet).

Verder heeft dhr. Heupink naar eigen zeggen een aantal kerfbanken bewaard en hebben B.A.T. te Amsterdam en Niemeyer een overgeschilderde kerfbank in de hal staan (zie ook hoofdstuk 3).

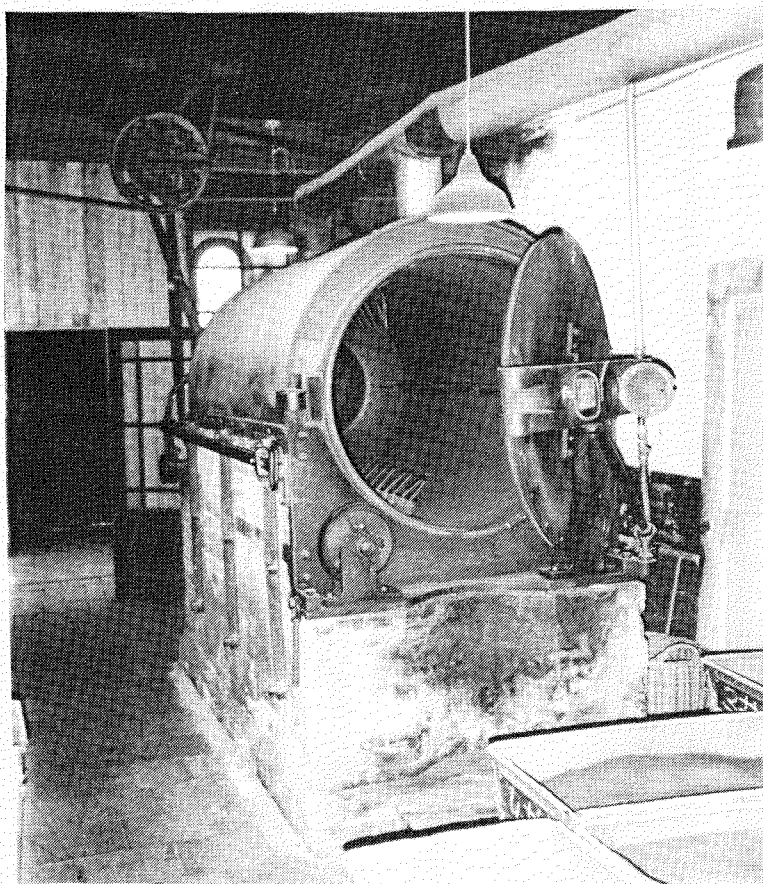
- Messenslijpmachine:

In de Olifant staat een messenslijpmachine van Wilhelm Quester uit Keulen van 1925. De machine heeft een ronde slijpsteen voor het slijpen van de messen van de kerfbank. Type Aa3c. De machine is niet gewaardeerd, omdat een slijpmachine vele toepassingen buiten de tabaksindustrie kent.

4) Drogen of eesten

- Vuurgestookte eestmachine:

Een van de oudste machines, die in dit onderzoek naar voren gekomen is, is een eestmachine van Wilhelm Quester uit 1888, die opgesteld staat in de Olifant. Van oorsprong werd deze machine met turf gestookt, maar omdat hij nog steeds gebruikt wordt, gebeurt de verwarming nu met gas. Verder heeft het Joure Museum een cokesgestookte eestmachine uit 1921 van A. Heinen, Varel, Duitsland, tentoongesteld. Deze beide machines zijn langwerpige met een lengte van 2 tot 3 meter en een doorsnee van 1 meter. In het Niemeyer Tabaksmuseum staat een kleinere trommel uit het begin van deze eeuw. Type Aa4b. Waardering D8.



*eestmachine,
De Olifant*

5) Koelen en zeven

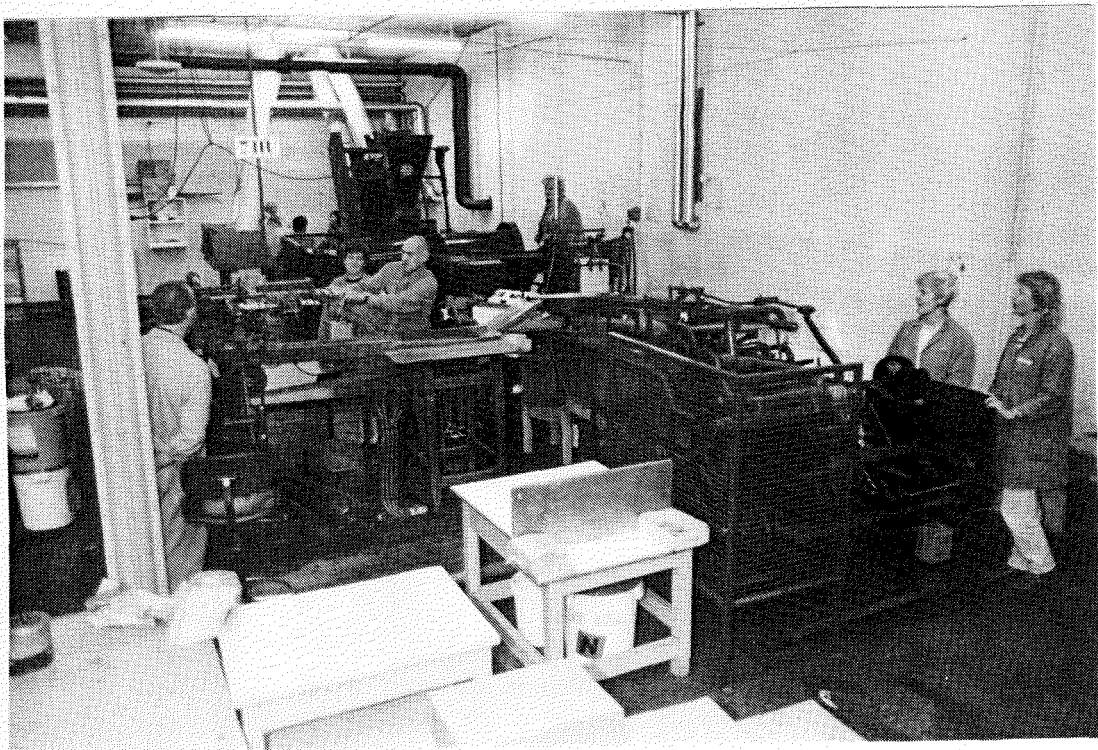
6) Verpakken

- Verpakkingsmachine:

In de Olifant staat bij de sigarenafdeling een niet meer gebruikte vulmachine van Wilhelm Quester uit 1934, die hoeveelheden pijptabak in langwerpige zakken stopte. Het Niemeyer Tabaksmuseum heeft een vulmachine tentoongesteld, waarover geen nadere gegevens bekend zijn. Type Aa6b. De illustratieve waarde is iets minder, omdat de werking niet duidelijk is. Mogelijk zijn de machines niet compleet. Waardering C7.

- Wegen, verpakken, etiketteren en banderolleren:

In het oude fabrieksdeel van Niemeyer staat een imposante installatie uit 1933, gemaakt door de Rose Brothers, Gainsborough, Engeland. De machine wordt tot op heden gebruikt voor het maken van halfpondspakken tabak. Niemeyer noemt de machine daarom de halfpondenmachine. De machine wordt door twaalf vrouwen bediend en bestaat uit een viertal onderdelen: 1) wegen, de handmatig te wegen tabakshoeveelheden worden in aanvoerbakken gestopt; 2) vulmachine, de tabak wordt in papier gevouwen; 3) etiketteermachine; 4) banderolleermachine. Type Aa6a-d. De machine is uniek. Waardering D8.



halfpondenmachine, Niemeyer

Ab PRUIMTABAK

- 1) Vochten
- 2) Strippen
- 3) Sausen

4) Kerven

- De Olifant heeft een kerfmachine van rond 1930 van een onbekende producent opgesteld, die nog eenmaal per week gebruikt wordt. Omdat de vraag naar pruimtabak aflopend is, zal deze produktie binnenkort gestaakt worden. Een kerfbank kan overigens zowel voor shag, pijp- als pruimtabak gebruikt worden. Type Ab4b. Waardering C5. Zie verder de kerfbanken bij het onderdeel kerftabak.

5) Spinnen

6) Persen

Ac SNUIFTABAK

1) Stelen pletten.

- Stelen malen:

De molen de Lelie in Rotterdam werd zowel voor gewone snuiftabak als stelensnuiftabak gebruikt. Bovenin de molen zit een kleinere ruimte, die gebruikt is voor het vermalen van stelen. Type Ac1b. Waardering A5 (er is bijna niets te herkennen, wel zeldzaam).

2) Karotten maken.

- Tafels:

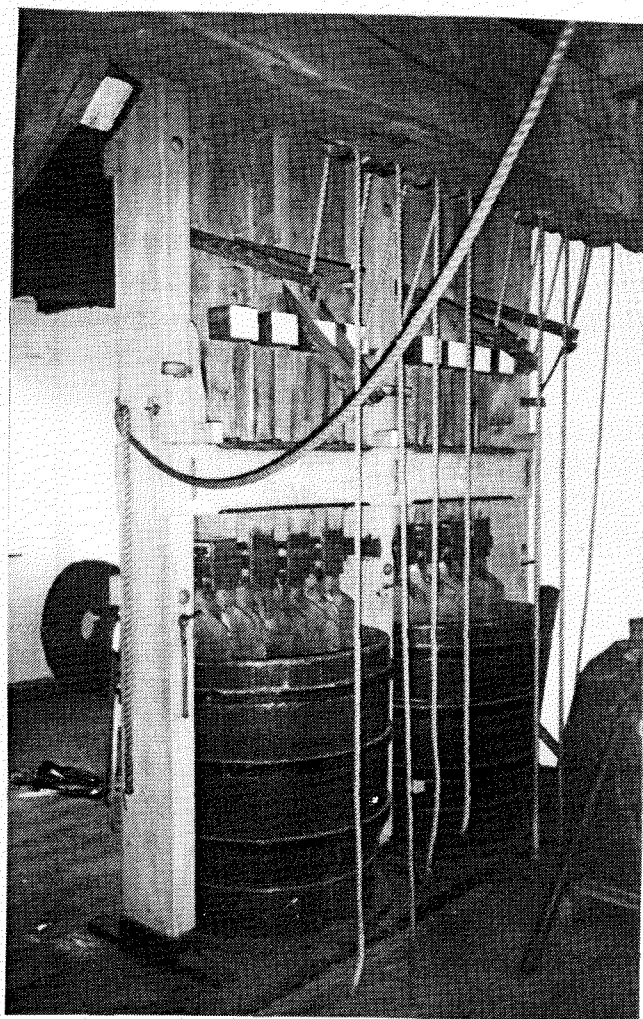
In de voormalige karottenfabriek in Rotterdam bij de molens de Lelie en de Ster staan twee tafels opgesteld. Eén tafel werd gebruikt voor het wikkelen van de aangevochte tabak in een doek. Rechts zit een rooster. Aan de andere tafel zitten kleine houten pilaren vast, waaraan het touw vastgebonden werd, dat om de karotten gewikkeld werd. De karottentrekker stond op een afstand van de tafel met het uiteinde van het touw in zijn hand. Tijdens het wikkelen van het touw om de karot (het trekken), bewoog hij zich naar de tafel toe. Type Ac2a. De tafels spreken weinig tot de verbeelding, maar zijn wel uniek. Waardering D8.

3) Malen.

- Snuiftabaksmolens:

In de molens De Lelie en De Ster staan in elke molen een vijftal tonnen, waardoor schuppen draaiden, die de karotten vermaalden tot snuiftabak. De schuppen worden via een omvangrijk mechaniek door de wieken aangedreven. De tonnen zijn ongeveer een meter hoog en zeventig cm. in doorsnee. Type Ac3c. Waardering D8.

4) Zeven.



tonnen voor het vermalen van karotten, molen De Lelie

B SIGARENINDUSTRIE

- 1) Vochten.
- 2) Strippen.

- Tabak scheur- en schudmachines:

Deze machine bestaat uit een cilinder met binnenin een kleinere cilinder met pinnen, die de tabak verscheurt en met de hand of elektromotor rondgedraaid wordt. De in te voeren tabak is met de hand gestript. Er bevinden er zich één uit 1898 in het Cultuur Historisch Museum te Valkenswaard en twee in het Kamper Tabaksmuseum. In het laatste museum worden deze machines knobbelmachines genoemd, die de bladen tabak die met een

knobbel bijeengehouden worden zouden moeten losmaken. Dit lijkt mij onwaarschijnlijk. Van deze machines zijn geen gegevens bekend. Type B2a. Waardering D7 (illustratief, compleet en redelijk zeldzaam).

- Machine voor het enkel strippen:

Een voorbeeld van deze machine staat in het Kamper Tabaksmuseum. Het hoofdonderdeel van deze machine bestaat uit een cilinder met twee vlak langs elkaar liggende messen. Het tabaksblad kon hier tegenaangeklemd worden, waarna de mesjes de nerf verwijderden. De machine is gemaakt door de Universal Machine Company uit New York; het bouwjaar is onbekend. Type B2b. Waardering D8 (uniek).

- Stripmachines (voor strippen en scheuren):

Deze machine werkt met een cilinder met pinnen voor het scheuren van de tabak en met luchtzuiging die de zwaardere nerven van de tabaksnippers scheidt. Van deze machines zijn er twee van voor 1950 aangetroffen. De eerste bevindt zich in het Kamper Tabaksmuseum en is in 1937 gebouwd door Garbe, Lahmeyer & Co.

De tweede is een operationele machine van Van der Donk in Culemborg. Deze machine van de fabrikant Helma is gemaakt tussen 1940 en 1950. Type B2c. Waardering D8.

3) Bosjesmaken.

- Houten vormblokken:

Deze zijn niet zeldzaam. Van der Donk heeft een voorraad voor huidig gebruik. Ritmeester heeft een verzameling op zolder liggen als relatiegeschenken. Vormblokken worden wel eens als sierstuk aan de muur opgehangen met wat droogbloemen eraan vastgeplakt. Ook de tabaksmusea hebben vormblokken. Type B3b. Waardering in combinatie met een vormpers C5.

- Vormpersen:

Ook deze zijn niet zeldzaam. Van der Donk gebruikt ze en ook in de tabaksmusea zijn ze te zien. Type B3c. Waardering in combinatie met vormblokken C5.

- Vormenomkeermachine:

In het Cultuur Historisch Museum in Valkenswaard is een machine te zien, die diende voor het met een kwartslag draaien van de sigaren. Door luchtstroming werden de sigaren uit de vormpers getild waarna ze door een band gedraaid werden. De machine stamt uit 1936. Type B3d. De illustratieve waarde is minder omdat de werking onduidelijk is (misschien is de machine niet compleet). De machine is uniek. Waardering C7.

- Bosjesmachines:

Van deze machine zijn er verschillende in Nederland overgebleven. De machine, die tussen 1930 en 1950 algemeen was, komt in een drietal soorten voor:

a) Gewone machine met rolblad.

b) Machine met luchtzuiging, die het (handmatig op te leggen) omblad door luchtzuiging op zijn plaats hield. Hiervoor liepen gaatjes door het rolblad.

c) Machine met een grijper, die de gemaakte bosjes in de vormblokken drukte.

Deze soorten zijn alledrie te zien bij Van der Donk. Van der Donk heeft twee bosjesmachines van rond 1930 en drie van 1940-50. De eerste twee worden niet meer

gebruikt. Ook het museum Elisabeth Weeshuis in Culemborg, het Kamper Tabaksmuseum en het Cultuur Historisch museum te Valkenswaard hebben een exemplaar tentoongesteld. Al deze machines zijn gemaakt door de fabriek Arenco Aktienbolag uit Stockholm, die als merknaam Formator voerde. Type B3e. Waardering D7 (illustratief, compleet en enigermate zeldzaam).

4) Sigarenmaken.

- Sigarenmakerstafel:

Van der Donk heeft een oude tafel staan voor acht personen, die tot op heden gebruikt wordt. De sigarenmakerstafels hebben voor elke sigarenmaker een eigen plek, die door schotten aan de voor en zijkant van elkaar gescheiden worden. Bij de grotere fabrieken stonden vroeger langwerpige tafels waar zo'n twintig sigarenmakers aan konden werken. De sigarenmakers zaten op een houten kist, waar 's avonds de voorraad dekblad en de uitrusting in opgeborgen kon worden. In de winkel van de Olifant is een persoon werkzaam, die aan een tafel met de hand sigaren maakt, zowel het bosjesmaken als het opdekken. Verder staan in de tabaksmusea sigarenmakerstafels. Type B4b. Waardering D7 (illustratief, compleet en enigermate zeldzaam).



sigarenmakerstafel, Van der Donk

- Mesjes, zinken plaat en lijmpot:

Deze sigarenmakersuitrusting is bij Van der Donk tijdens het gebruik te zien. Ook de musea en Agio hebben hier voorbeelden van. Type B4c. Waardering D7 (idem).

- Afsnijapparaat met rondmes:

Dit apparaatje, dat diende voor het handmatig afsnijden van uitstekend dekblad, is bijvoorbeeld te zien bij Agio. Type B5d. Waardering D7 (idem).

- Tafel voor het maken van een complete sigaar:

Voor de kleine sigaren (cigarillos) is het mogelijk de tabak in een keer in het dekblad te rollen, zonder eerst de tabak in een bosje te vormen. Voor het maken van deze sigaren bestaan aparte compleetmachines, maar het is ook mogelijk om ze aan een tafel te maken op een manier die lijkt op het machinaal bosjesmaken. Met de hand kan de tabak op het begin van een rolblad gelegd worden. Over de lengte van het blad wordt het dekblad gelegd. Het rollen gebeurt door met de voet een mechaniek aan te duwen, dat de tabak in het dekblad rolt. Een voorbeeld van een dergelijke tafel staat opgesteld in het Kamper Tabaksmuseum. Type B4f. De tafel is uniek. Waardering D8.

- Opdekmaschine:

Agio heeft een nu ongebruikte opdekmaschine uit 1950 van Aug. Fruythof, Arendonk, België, op de Huifkar-afdeling staan. Eenzelfde machine staat in het Cultuur Historisch museum in Valkenswaard opgesteld. Type B4g. Waardering D8.

- Compleetmachines:

Compleetmachines bestaan al in de 19e eeuw, maar pas in de jaren dertig waren zij voldoende ontwikkeld om ze commercieel te gebruiken. Deze eerste machines werden alleen gebruikt voor de kleinere sigaren. Twee compleetmachines uit 1930 staan opgesteld in het Kamper Tabaksmuseum. Waardering D8.

De sigarenafdeling van de Olifant gebruikt een zevental compleetmachines van ca. 1950. Waardering D6. Al deze machines zijn geproduceerd door Arenco Aktienbolag uit Stockholm, soms onder eigen naam, soms onder het merk Formator. Type B4h.

Een compleetmaschine bestaat uit enkele onderdelen. Met een grijper wordt uit de aanvoerbak tabak gebracht naar de bosjesroller. Het omblad wordt met de hand op een plaatje gelegd. De machine snijdt zelf het omblad in de juiste vorm uit (het stansen). De gemaakte bosjes worden enige tijd in stalen ronde houders vastgehouden. Daarna worden de bosjes uit de houder genomen om er dekblad omheen te rollen. Ook hier stant de machine het handmatig op te leggen dekblad. De moderne compleetmaschine, die Bud-machine genoemd wordt, werkt volautomatisch. Het omblad en het dekblad worden in rollen (bobines) in de machine geplaatst, terwijl aan de oudere compleetmaschine nog twee mensen werkten voor het opleggen van het omblad en dekblad, zoals tot op heden te zien is bij de Olifant.

5) Afwerking

- Matteermachine:

In het Kamper Tabaksmuseum staat een voorbeeld van een matteermachine opgesteld. De machine werkt met rolbanden, waarop de sigaren gelegd kunnen worden. Aan het begin wordt tabakspoeder op de sigaren gestrooid. Het hechten van de tabakspoeder gebeurde door de sigaren over een natte band te laten rollen. De machine is gemaakt door de Nederlandse Industrie & Handelsonderneming te Bilthoven. Het bouwjaar is onbekend. Type B5a. De machine is uniek. Waardering D8.

- Droogkast:

In het Kamper tabaksmuseum staat een gietijzeren droogkast uit de vorige eeuw. Type B5d. Waardering C8.

- 6) Ringen
- 7) Verpakking

- Inktstempelmachine:

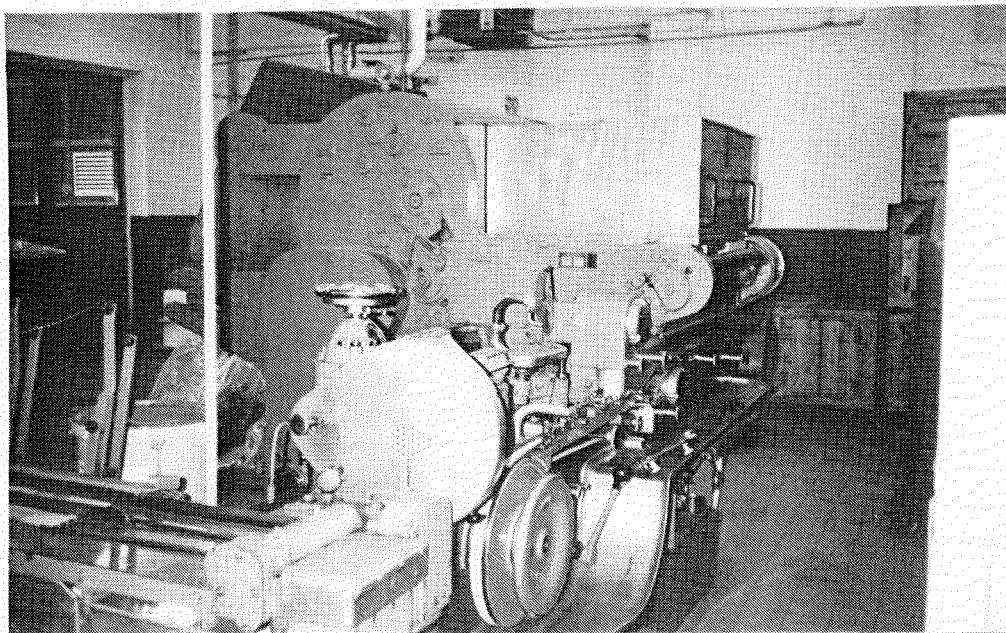
Van de vele mogelijke eindbewerkingsmachines is van de bezochte fabrieken alleen in het Kamper Tabaksmuseum een voorbeeld van een oude machine aangetroffen. Het betreft een inktstempelmachine, gemaakt door E.M. Weller. Type B7f. De machine is niet specifiek voor de tabaksindustrie en daarom niet gewaardeerd.

C SIGARETTENINDUSTRIE

Van de sigaretten is naar het zich laat uitzien bijna geen roerend goed van voor 1950 aanwezig. Noch bij de verzamelaar Dhr. Veenstra noch bij de beheerders van de Turmac Historische Collectie (bewaard bij de Rothmans vestiging te Zevenaar) zijn vindplaatsen van oude machines in Nederland bekend.

Tijdens het veldonderzoek ben ik op een onverwachte plaats een sigarettenmachine uit 1950 tegengekomen, namelijk bij de proefafdeling van de kerverij van Douwe Egberts in Joure. Op deze afdeling worden wel eens metingen gedaan bij sigaretten, die uit shag gerold zijn. Hiervoor moeten de sigaretten identiek zijn, zodat een sigarettenmachine noodzakelijk is.

Deze sigarettenmachine heeft daarom als bijzonderheid dat in het tabaksaanvoerdeel geen gestripte tabak, maar shag ingevoerd wordt. Het aanvoerdeel maakt de shag losser en zorgt ervoor dat de stukjes steel, die in de shag zitten, verwijderd worden. Verder verloopt de procedure als bij een gewone sigarettenmachine. De machine is gemaakt door de American Machinery and Foundry Company uit New York en wordt tot op heden gebruikt. Type C6b. Waardering D8 (in alle opzichten maximaal).



sigarettenmachine, Douwe Egberts

6. CONCLUSIE

Uit de hoofdstukken drie en vier is gebleken dat het aannemelijk is dat het aantal tabaksfabrieken van voor 1950, die tot op heden al dan niet in deze functie bestaan, ruim is. De in hoofdstuk vier gepresenteerde lijst had gemakkelijk uitgebreid kunnen worden. Zeker in steden, waar weinig gesloopt is, moeten nog tientallen voormalige fabrieken te vinden zijn. Daarom kan de weergave in hoofdstuk 4 niet volledig zijn. Er kan niet gegarandeerd worden dat alle tabaksfabrieken, die de moeite waard zijn, in deze lijst voorkomen.

Van de bezochte kerverijen stammen er drie uit de vorige eeuw. Zij zijn alle drie van het type C1 (kleinbedrijf). De vier fabrieken uit deze eeuw zijn van de huidige grote drie. De oude fabriek van Douwe Egberts behoorde tot het middenbedrijf. De andere drie behoren tot het grootbedrijf.

Aangaande de snuiftabak is een fabriek met bijbehorende molens bezocht. Deze fabriek is voldoende illustratief om hiermee te volstaan.

De sigarenfabrieken kennen het grootste aantal typen. Van het type A (handmatige produktie) zijn er twee van het type A2, namelijk Gijrards-Bots en Van der Donk (stand 1950). Ook van het type A3 zijn voorbeelden aangetroffen. Naar voorbeelden van het type A1 (thuiswerk) is niet gezocht, omdat de herkenbaarheid te beperkt is.

De meeste van de bezochte fabrieken zijn van het type B3. Overigens moet er opgemerkt worden dat deze allemaal begonnen zijn als A3. De bosjesmachines, op grond waarvan zij ingedeeld zijn bij B, zijn in de jaren dertig aangeschaft. Ook is er van de typen B1 en B2 elk een voorbeeld aangetroffen, namelijk Van der Donk (huidige stand) en de Gebroeders Nas.

Van de gemechaniseerde produktie (type C) zijn geen vooroorlogse voorbeelden bezocht. Dat er enkele bestaan hebben staat echter vast. De Olifant is een nog operationeel voorbeeld van het type C1.

De zes sigarettenfabrieken behoren tot het midden- en grootbedrijf. Misschien behoort Weber tot het kleinbedrijf. Het kleinbedrijf heeft in het begin van deze eeuw enige betekenis gehad. De personeelsomvang van voormalige sigarettenfabrieken is moeilijk te achterhalen. De meesten zijn voor 1950 opgeheven en de Kamer van Koophandel kent geen verplichte registratie van de personeelsomvang.

Zoals in hoofdstuk 2 en 3 al ter sprake is gebracht is het moeilijk tabakfabrieken als zodanig te herkennen. Een enkele keer is het zelfs moeilijk om ze überhaupt als fabrieksgebouw te herkennen. Ook geeft het uiterlijk van een tabaksfabriek geen indicatie van de in het gebouw gebruikte produktietechniek. Als het gaat om behoud van gebouwen, wanneer de tabaksproduktie daar gestopt zou worden, zal de aanwezigheid van roerend goed geen rol meer kunnen spelen. Immers wanneer voor de gebouwen een herbestemming gezocht moet worden, zoals nu het geval is bij de Van Nelle fabriek, is een verbouwing noodzakelijk en dat het roerend goed daarbij verhuist of verschroot wordt spreekt bijna vanzelf.

Bij het bepalen van welke gebouwen de moeite van het behouden waard zijn, zal daarom naar mijn mening ook gekeken moeten worden naar de esthetische waarde. Wat de

esthetica betreft heeft de tabaksbranche niet te klagen¹. Enkele gebouwen zijn al monument en anderen zouden nog monument kunnen worden. Vele gebouwen zijn nog in goede staat en hebben een andere functie gekregen. Sommigen zijn nog operationeel. Het valt daarom te verwachten dat er in de toekomst voldoende gebouwen van voor 1950 zullen blijven bestaan om een beeld te geven van de branche (voor geen van de bezochte fabrieken bestaan sloopplannen).

Ook de in hoofdstuk 5 genoemde roerende goederen van voor 1950 zijn voldoende om de produktietechniek, zoals die in het verleden was, voor de meeste onderdelen te illustreren. Het hangt echter soms wel aan een zijden draadje, want van sommige machines zijn er maar een of twee aangetroffen. Dit geldt in het bijzonder voor de sigarettenindustrie. Alleen bij Douwe Egberts is een oudere sigarettenmachine gevonden. Dat van het voortraject van het sigarettenmaken geen machines gevonden zijn mag geen ramp zijn. Deze machines worden immers ook bij de sigaren- en kerftabakproduktie gebruikt. Bij deze branchetakken zijn wel voorbeelden gevonden.

Voor de sigarenindustrie zijn de twee initiatieven van Van der Sluis Cigar Machinery erg belangrijk geweest, te weten het opzetten van het Kamper Tabaksmuseum en de overname van de kerverij van Fransen. Hiermee is een groot machinepark behouden en ook voor het publiek te zien. De firma Fransen is nu het levende museum De Olifant geworden. Ook de firma Van der Donk in Culemborg kan als een levend museum beschouwd worden. Van der Donk produceert tot op heden commercieel handgemaakte sigaren. Zowel de fabriek als de gebruikte machines zijn van voor 1950. Het museum Elisabeth Weeshuis in Culemborg heeft volgens Van der Donk belangstelling voor zijn machines, mocht hij er mee willen stoppen.

Verder zijn van belang het Cultuur Historisch Museum in Valkenswaard, dat een afdeling sigaren heeft, en enkele inventarisstukken die Agio heeft bewaard.

De snuiftabakmolens De Lelie en de Ster geven een goed beeld van het vermalen van karotten tot snuiftabak. De hierbijbehorende karottenfabriek heeft weinig inventaris, maar dit weinige is voldoende om het fabricageproces te illustreren.

De belangrijkste vindplaatsen van machines voor kerftabak zijn De Olifant, het Kamper Tabaksmuseum, het Niemeyer Museum en het Joure Museum. Verder sprong de grote halfponden-verpakkingsmachine uit 1933 van Niemeyer in het oog. Deze machine wordt nog steeds gebruikt. De machine is waarschijnlijk te groot om ooit in zijn geheel in een museum te plaatsen.

Minder goed staat het met de pruimtabak. Eén machine bij de Olifant wordt voor pruimtabak gebruikt. Maar hier hoeft niet zwaar aan getild te worden, want de produktietechniek stemt voor gekerfde pruimtabak overeen met de gewone kerftabak. De gesponnen pruimtabak heeft een voor deze produktie specifieke spinmachine, waarvan ik geen voorbeeld tegengekomen ben. Het is mij echter niet bekend of gesponnen pruimtabak ooit een rol van betekenis heeft gespeeld. De voorbeelden van huidige pruimtabakproduktie betreffen gekerfde pruimtabak.

Te concluderen valt dat het met het roerend goed goed gesteld is. Verschillende machines hebben hun weg naar de musea reeds gevonden. De operationele machines blijven zeker op korte termijn in gebruik. Omdat ik elders geen voorbeelden van sigarettenmachines ben tegengekomen, is het van belang de machine van Douwe Egberts in de gaten te houden.

Misschien is het een idee om in de toekomst de musea te concentreren of te combineren

met andere bedrijfstakken om de bekendheid en publieke belangstelling te vergroten.

Noot hoofdstuk 6:

1. Fabrieken, die vanwege hun architectuur op mij indruk gemaakt hebben gemaakt, zijn Reemtsma, De Olifant, Ribbius Peletier, Goulmy & Baar, Smit & Ten Hove, molen De Lelie en de karottenfabriek, en Van Nelle.

7. SAMENVATTING EN BEKNOPT OVERZICHT VAN DE BEZOCHTE FABRIEKEN

Over de periode 1850-1950 heeft het aantal tabaksfabrieken in de duizenden gelopen. Tegenwoordig is de tabaksindustrie sterk geconcentreerd.

De tabaksindustrie laat zich indelen in een vijftal groepen produkten, namelijk sigaretten, sigaren, snuiftabak, kerftabak (shag- en pijptabak) en pruimtabak. Pruimtabak wordt echter vaak gekerfd en kan eventueel bij de kerftabak meegenomen worden. Snuiftabak leidde in deze periode een marginaal bestaan. De vijf groepen hadden hun eigen produktietechniek en zijn apart behandeld.

De sigaretten en de kerftabak zijn altijd machinaal gemaakt. De sigaren konden zowel geheel met de hand als geheel of gedeeltelijk machinaal gemaakt worden.

Tabaksfabrieken hebben geen branchespecifieke eigenschappen. Daarom zal voor het selecteren van te behouden tabaksfabrieken de esthetische waarde ook een rol moeten spelen. De meeste fabrieken zijn illustratief voor de sociaal-economische geschiedenis van de branche.

Met de aanwezigheid van het onroerend en roerend goed van voor 1950 is het goed gesteld. Het ziet er niet naar uit dat daar in de toekomst verandering in zal komen. Enkele tabaksfabrieken zijn monumentaal.

In het onderstaande schema wordt een overzicht gegeven van de geïnventariseerde fabrieken. De hoeveelheid daar aangetroffen roerende worden aangeduid met geen, enig en ruim. Wanneer een bepaalde machine alleen daar is aangetroffen, wordt deze machine met name genoemd. Voor de typenindeling wordt verwezen naar hoofdstuk 2.

Beknopt Inventarisatieoverzicht

=====

Fabriek	Type	Aanwezigheid roerend goed
Kerverijen:		
1. Kamper Tabaksmus.	C1	Ruim, compleetmachines 1930, stempelmachine, matteermachine
2. De Olifant	C1	Ruim, mengtrommels
3. Van Nelle	C3	Geen
4. Niemeyer	C3	Enig, halfpondenmachine
Niemeyer museum		Enig
5. Joure Museum	C1	Enig
6. DE, oude fabriek	C2	Geen
DE, nieuwe fabriek	C3	Enig, sigarettenmachine
Snuiftabak:		
7. De Lelie	B1	Ruim
Sigaren:		
8. V.der Donk	B1	Ruim

9. De Olifant	C1	Ruim, compleetmachines ca. 1950
10. Cult.Hist.museum	A2	Ruim, vormenomkeermachine
11. Nijns	A3	Geen
12. Corn.Laan	A3/B	Geen
13. Nas	B2	Geen
14. Van der Spek	A2	Geen
15. Ribbius Peletier	A3/B	Geen
16. Van Maurik	A3/B	Geen
17. EBAS-groep	B3	Geen
18. Goulmy & Baar	B3	Geen
19. Smit & Ten Hove	B3	Geen
20. Agio	B3	Enig
21. H.Wintermans	B3	Geen
22. Ritmeester	B3	Geen
23. Karel I, Reusel	B3	Geen

Sigaretten:

24. Weber	C1/2	Geen
25. Reemtsma	C2	Geen
26. Van Kerckhof	C2	Geen
27. Laurens	C2/3	Geen
28. Niemeyer	C3	Geen
29. Turmac	C3	Geen

LITERATUUR

- Amerongen, W. van, Jubileumnummer Ritmeester Nieuws (Veenendaal, 1962).
- Bonke, H., Vallende schoorstenen, verdwenen fabrieken (Amsterdam, 1990).
- Bruggen, A.L.A. van, De sociale toestanden in de Brabantse sigarenindustrie 1840-1940. Of heeft de sigarenmaker een zware pijp gerookt? 2 dln. (doctoraal scriptie Kath. Hogeschool Tilburg, 1988).
- Brugmans, I.J., Paardenkracht en mensenmacht. Sociaal-economische geschiedenis van Nederland 1795-1940 (Den Haag, 1969).
- Bulthuis, P., Een weduwe in koffie, thee en tabak (Rotterdam, 1982).
- Bulthuis, P., 500 jaar tabakscultuur (promotie-uitgave, Den Haag, 1992).
- Buurma, J.A., Het personeel van Theodorus Niemeijer N.V. en de N.V. Tabaksfabriek Fransiscus Lieftinck. Een onderzoek naar het sociale leven van het personeel van een middelgrote fabriek (Groningen, 1948).
- Directie van den Arbeid, Onderzoekingen naar de toestanden in de Nederlandse Huisindustrie (Den Haag, 1911).
- Eillebrecht, A. J., Grimbergen en P. Schipper, De sigarennijverheid in Culemborg. Mensen en fabrieken (Culemborg, 1986).
- Encyclopedie du tabac et des fumeurs (Parijs, 1975).
- Everwijn, J.C.A., Beschrijving van handel en nijverheid in Nederland, 3 dln. (Den Haag, 1912).
- Hieminck, M.H.D. en P.H. Sprik, In rook opgegaan. De geschiedenis van ruim honderd jaar Asser tabaksindustrie en -handel (Assen, 1993).
- The house of Niemeijer (uitgave van Th. Niemeijer).
- Jonge, J.A., De industrialisatie in Nederland tussen 1850 en 1940 (Amsterdam 1968).
- Kerftabak...een oer-Hollands produkt (promotie-uitgave van de Vereniging Nederlandse Kerftabakindustrie)
- Marinus, B., Verenigen is hier 'Fransch'. Organisatie van sigarenmakers in Kampen 1894-1913 (Kampen, z.j.).
- Meijers, A.A.G., De Nederlandse Sigarenindustrie. Een onderzoek naar haar economi-

sche en sociale betekenis voor de Nederlandse volksgemeenschap (Eindhoven, 1949).

Nas, F., Sigaren uit Dieren. Over sigaren, sigarenfabrikanten, sigarenverkopers en tabak (Bilthoven, 1993).

Oss, J.F. van, Warenkennis en technologie (Amsterdam, 1957).

Puijenbroek, F.J.M. van, Beginnen in Eindhoven. Allochtoon ondernemersinitiatief in de negentiende eeuw (Eindhoven, 1985).

Sluyterman, K.E., Ondernemen in sigaren. Analyse van bedrijfsbeleid in vijf Nederlandse sigarenfabrieken in de perioden 1856-1865 en 1925-1934 (Tilburg, 1983).

Stichting vakexamens kleinhandel tabak, Officiële vakopleiding voor de tabaksdetailhandel (Den Haag, 1983).

Valkenburg, R., Daar krijg je geen tabak van. Geschiedenis van de sigarenindustrie in Veenendaal gelardeerd met verhalen uit de oude doos (Veenendaal, 1985).

Veldman, R., Sigarettenfabrikanten en de economische conjunctuurbeweging. De geschiedenis van de sigarettenindustrie in Nederland 1914-1940 (doctoraal scriptie geschiedenis, R.U. Utrecht, 1986).

Wel en wee der Nederlandsche Kerftabaksindustrie (uitgave der Vakgroep Kerftabakindustrie, Amsterdam, 1946).

Woestijne, W.J. van de, De positie van de kerftabaksindustrie in Nederland (uitgave van de Vereniging Nederlandse Kerftabakindustrie, ca. 1960)

Wolf, J., De tabak en de tabaksfabricaten (Leiden, 1913).

Young, W.W., The story of the cigarette (New York, 1916).

Zee, P.R. van der, Van Winkelnering tot wereldmerk, Douwe Egberts van 1753 tot 1987 (Leeuwarden, 1987).

Bijlage 1: Schema geïnventariseerd onroerend goed

Fabriek	Type	Waardering
Kerverijen:		
1. Samuels & De Leeuw	C1	C5
2. Fransen	C1	D5
3. Van Nelle	C3	D6
4. Niemeyer	C3	C5
5. DE, Joure Museum	C1	C4
6. DE, oude fabriek	C2	C6
DE, nieuwe fabriek	C3	C5
Snuiftabak:		
7. De Lelie	B1	D8
Sigaren:		
8. Van der Donk	B1	D5
9. De Olifant	C1	C5
10. Gijrards-Bots	A2	C5
11. Nijns	A3	B3
12. Cornelis Laan	A3/B	C3
13. Nas	B2	C3
14. Van der Spek	A2	C3
15. Ribbius Peletier	A3/B	C3
16. Van Maurik	A3/B	B3
17. Willem II	B3	C3
18. Goulmy & Baar	B3	C3
19. Smit & Ten Hove	B3	B3
20. Agio	B3	C4
21. Henri Wintermans	B3	C3
22. Ritmeester	B3	B3
23. Karel I, Reusel	B3	C3
Sigaretten:		
24. Weber	C1/2	C4
25. Reemtsma	C2	D4
26. Van Kerckhof	C2	C4
27. Laurens	C2/3	C4
28. Niemeyer	C3	C4
29. Turmac	C3	C6

Bijlage 2: Schema geïnventariseerd roerend goed

Machine	Vindplaats	Waardering
Aa Kerferien:		

Mengtrommels	De Olifant	D8
Kerfbank voor handgebruik	Joure Museum	D8
Kerfbanken	De Olifant	D5
	Kamper Tabaksm.	D5
	Douwe Egberts	C5 en D5
	Joure Museum	D5
	Niemeyer Tabaksm.	C5
	Cult.Hist.museum	D5
	B.A.T.	C5
	Niemeyer	C5
Messenslijpmachine	De Olifant	
Eestmachine	De Olifant	D8
	Joure Museum	D8
Verpakkingsmachine	De Olifant	C7
	Niemeyer Tabaksm.	C7
Wegen, verpakken, etiketteren en banderolleren	Niemeyer	D8
Ab Pruihtabak:		

Kerfbank	De Olifant	D5
Ac Snuiftabak:		

Stelen pletten	De Lelie	A5
Tafels	De Lelie	D8
Molens	De Lelie	D8
B Sigaren:		

Scheurmachines	Cult.Hist.mus.	D7
	Kamper Tabaksm.	D7
Enkel strippen	Kamper Tabaksm.	D8
Stripmachines	Van der Donk	D8
	Kamper Tabaksm.	D8
Vormblokken en -persen	Van der Donk	C5
	Cult.Hist.mus.	C5
	Kamper Tabaksm.	C5
	Agio	C5
	Ritmeester	B5

Mesjes, zinken plaat en lijmpot	Agio Musea	D7 D7
Afsnijapparaat	Agio Musea	D7 D7
Tafel voor cigarillos	Kamper Tabaksm.	D8
Opdekmachine	Agio Cult.Hist.mus.	D8 D8
Compleetmachines 1930	Kamper Tabaksm.	D8
Compleetmachines 1950	De Olifant	D6
Matteermachine	Kamper Tabaksm.	D8
Droogkast	Kamper Tabaksm.	C8
Inkstempelmachine	Kamper Tabaksm.	
C Sigaretten		

Sigarettenmachine	Douwe Egberts	D8

Bijlage 3: Voorbeeld inventarisatie-formulier onroerend en roerend goed.

PIE-INVENTARISATIE-ONROERENDE GOEDEREN

BASISGEGEVENS

1. PIE-code: (nog toe te kennen)
2. Naam object: Van Nelle fabriek
3. Branche: tabak
4. Subbranche: kerftabak
5. Provincie: Zuid-Holland
6. Gemeente: Rotterdam
7. Plaats: Rotterdam
8. Wijk/buurt: Spaanse Polder
9. Straat en nr.: Van Nelleweg 1
10. Postcode: Postbus 817, 3000 DC
11. Bouwjaar oudste deel: 1926-1930
12. Achtereenvolgende functies (max. 2 regels): produktie kerftabak, sigaretten (1952-1967), koffie, thee, na 1950 ook puddingpoeder en kauwgum; administratiegebouw en opslagruimten.

BESCHRIJVING OBJECT/COMPLEX

13. Korte beschrijving van verschijningsvorm en functie (max. 7 regels):
Het hoofdonderdeel van de fabriek is een langwerpig gebouw bestaande uit drie delen: tabak (8 bouwlagen), koffie (5 bouwlagen) en thee (3 bouwlagen). Het tabaksdeel heeft aan de westzijde een uitbouw met shed-dak (1 bouwlaag). Deze uitbouw is in 1981 vervangen door een hogere hal vanwege de groter wordende machines. Het kerven vindt plaats op de begane grond. De hogere étages dienen voor het verpakken en de opslag van de kerftabak en overige produktie.

Sociaal-economische historische aspecten

- 14.a. Oprichtingsjaar: 1782
- 15.b. Bedrijfsvoering (max. 3 regels):
Opgericht door Johannes en Henrica Van Nelle. Nadat eerst Johannes en vervolgens Henrica overleed, zetten hun kinderen het bedrijf voort als "De Erven de Weduwe Van Nelle". In 1935 wordt Van Nelle een N.V.
- 16.c. Architectuur als functie van bedrijfsvoering (max. 3 regels):
Met de fabriek heeft men een modern, efficiënt ingedeeld gebouw willen neerzetten, dat tevens aandacht geeft aan een prettige werksfeer. Dit laatste komt tot uiting in het vele gebruik van glas.
- 17.d. Arbeid (max. 3 regels):
Het totale personeelsbestand was in 1930 1722 mensen en in 1949 1042 mensen. Het deel hiervan, dat op de tabaksafdeling werkzaam was, is niet te achterhalen.
- 18.e. Branche-context (max. 3 regels):
Van Nelle was begin deze eeuw een toonaangevend bedrijf. Voor winkeliers was het een voorrecht om Van Nelle te mogen verkopen. Na 1930 gaat het minder.

19. Vervaardigde produkten (max. 2 regels):

In hoofdzaak koffie, thee en tabak. In de oude fabriek aan de Leuvehaven tot 1923 ook sigaren (deze fabriek is in 1940 gebombardeerd).

Aspecten van produktie-organisatie

20.a. Typering (max. 5 regels):

Gemechaniseerde produktie. Bediening van de kerfbanken en eestmachines gebeurde doorgaans door mannen. Het uitleggen van de tabak op transportbanden en de emballage gebeurde door vrouwen.

21.b. Type: C3.

22.c. Overige aspecten (max. 3 regels):

Van Nelle is een voorbeeld van een bedrijf dat tabak met koffie en thee combineert. Deze combinatie is niet uitzonderlijk.

WAARDERING

23.a. M.b.t. sociaal-economische aspecten

soc.-ec.-hist. waarde klein A B C D groot

zeldzaamheid niet 1 2 3 4 zeer

24. Subtotaal: D4.

25. Toelichting: Eén van de 7 grootbedrijven. Zeldzaam voor een grootbedrijf dat tabak, koffie en thee combineert. Representatieve architectuur.

26.b. M.b.t. aspecten van produktie-organisatie

illustratieve waarde slecht A B C D goed

zeldzaamheid niet 1 2 3 4 zeer

27. Subtotaal: B2.

28. Toelichting (max. 3 regels):

Tabaksfabrieken zijn niet aan hun uiterlijk te herkennen. Er wordt niet meer met machines van voor 1950 geproduceerd.

29.c. Compleetheid niet 1 2 3 4 wel

30. Toelichting (max. 3 regels):

Geen inventaris van voor 1950. Gebouw is grotendeels oorspronkelijk en intact.

31. Eindoordeel: D6.

BIJZONDERHEDEN

32. Staat van onderhoud (max. 2 regels): goed.

33. Bouwhistorische elementen (3 regels):

De fabriek wordt beschouwd als een boegbeeld van het moderne bouwen in de eerste helft van deze eeuw.

34. Onderdeel van een industrieel landschap? (ja/nee) (toelichting, max. 3 regels):

Ja, onderdeel van het industrieterrein de Spaanse Polder, dat over een kleine haven beschikt.

35. Toekomstplannen (3 regels):

Sinds 1989 is Van Nelle samengegaan met Douwe Egberts/ Sara Lee. Van Nelle wil de produktie voor 2000 overbrengen naar andere vestigingen van Douwe Egberts.

36. Overig (max. 2 regels):

Het complex is een gemeentelijk monument. Met de gemeente en andere instanties wordt

herbestemming.

VERWIJZINGEN

37. Datum inventarisatie: 11-10-95.
38. Naam inventarisator: Kasper Sloots.
39. Contactpersoon (+functie): Dhr. T. Van Lint, bedrijfsarchivaris.
40. Inventaris (+PIE-code) (max. 5 regels): Geen.
41. MIP-code: (is geïnventariseerd)
42. BARN-code:
43. Andere archiefverwijzingen: er is een bedrijfarchief.

Dossier:

44. Plattegronden (of verwijzingen): twee plattegronden.
45. Beeldmateriaal (of verwijzingen):
46. Literatuur (of verwijzingen):
 - Jubileumkrant Van Nelle, 24-03-82.
 - P. Bulthuis, Een weduwe in koffie, thee en tabak; Van Nelle 1782-1982 (uitgave van Van Nelle, 1982).
 - Architectuur en stedenbouw in Rotterdam 1850-1940; deel 5 van de reeks van het Monumenten Inventarisatie project. Pg. 112-113.
47. Extra inventarisatie-informatie: Dhr. Van Lint stelt controle op te publiceren stukken op prijs.

PIE INVENTARISATIE-ROERENDE GOEDEREN

BASISGEGEVENS

1. PIE-code: (nog toe te kennen)
2. Naam object: eestmachine.
3. Branche: tabak.
4. Subbranche: pijptabak.
5. Produktiefase: drogen.
6. Soort object: installatie.
7. Bouwjaar: 1888.
8. Herkomst: Wilhelm Quester, Köln.
9. Vroegere plaatsing: Fa. Franssen
Gemeente: Kampen
straat: Voorstraat 100-108
postcode: 8261 HV
naam object: eestmachine.
10. Huidige plaatsing: De Olifant
Gemeente: Kampen
straat: Voorstraat 100-108
postcode: 8261 HV
naam object: eestmachine

BESCHRIJVING OBJECT

11. Korte beschrijving van verschijningsvorm en functie (max. 7 regels):

De machine is een grote langwerpige ronddraaiende trommel. Aan de binnenkant van de trommel zitten rijen haken om de te drogen tabak los te maken. De verwarming gebeurde aanvankelijk met turf, nu met gas. De omhulzing van de trommel staat op een stenen muurtje.

Aspecten van produktie-organisatie

12. Typering (max. 5 regels):

Dit soort machines is tot op heden in gebruik voor het drogen van gekerfde tabak. De omvang en de manier van verwarmen variëren.

13. Type-nummer: Aa4b.

Aspecten van arbeid

14. Kwalificatie (max. 1 regel): ongeschoold.

15. Arbeidsomstandigheden (max. 2 regels):

Door één persoon te bedienen.

WAARDERING

16. M.b.t. aspecten van produktie-organisatie

Illustratieve waarde slecht A B C D goed

Zeldzaamheid niet 1 2 3 4 wel

17. Toelichting: 2 exemplaren zijn geïnventariseerd.

18. Compleetheid niet 1 2 3 4 wel

19. Toelichting (max. 3 regels): machine is in gebruik.

20. Eindwaardering: D8.

BIJZONDERHEDEN

21. Staat van onderhoud: goed.

22. M.b.t. machinefabriek/installatiebedrijf (max. 2 regels):

niet bekend.

23. Onderdeel van samenhangend oud machinepark (max. 2 regels):

Onderdeel van een operationeel oud machinepark.

24. Plannen met object (2 regels):

De machine blijft in gebruik. Eénmaal per week wordt produktie gedraaid.

25. Overig (2 regels): De Olifant is voor publiek toegankelijk. Er is een voorlichter aanwezig, die rondleidingen geeft.

VERWIJZINGEN

26. Datum inventarisatie: 11-09-95.

27. Inventarisator: Kasper Sloots.

28. Contactpersoon (+functie) (max. 2 regels): Dhr. Kuypers, voorlichter.

29. PIE-code onroerend goed: (De Olifant)

Dossier:

30. Technische tekeningen (of verwijzingen):
31. Beeldmateriaal (of verwijzingen):
32. Literatuur (of verwijzingen):
33. Extra inventarisatie-materiaal: folder De Olifant.