

BIJLAGE 8.3: TABEL PRODUCTIEPROCES TEGELFABRIEK

IKV HET ADDENDUM BETREFFENDE DE AANDUIDING VAN DE CULTUURGOEDEREN

Toelichting schema

Atelier A = productie tegels 16 x 16cm (= atelier aansluitend op machinekamer)

Magazijn 1 = stockageplaats aan de rechterzijde van atelier A

Atelier B = productie tegels 20 x 20cm (= dwarse atelier achteraan)

* = object ook op deze locatie gevonden tijdens inventaris-actie jaren '90

Fase	Productiefase	Locatie	Omschrijving	Machines Nagelvaste elementen (zie nota architect)	Alaam (zie inventarisatiefiches)
0	Aansturing productie	Machinekamer	De aandrijving van de machines in de ateliers gebeurt via de dieselmotor die verbonden is met assen, wielen en riemen die zo de overige machines aanstuurt. Daarnaast bevindt er zich ook een hydraulische installatie die water aanzuigt vanuit de kelder. Tot slot bevinden er zich in de machinekamer verschillende machines om in het algemene onderhoud van het machinepark en de productie in de fabriek te voorzien.	- Metalen draaibank (1) - Hydraulische pompinstallatie (2) - Boorstandaard (3) - Boor (4) - Dieselmotor (6) - Freesmachine (7) - Assen, aandrijfwielen en -riemen (productie-as 01 voor atelier A en productie-as 02 voor atelier AB) - Waterleidingen	- houten letterbak (#88*) - trektang (#103*) - bankschroef (#45) - Aandrijf wiel (#51) - Half wiel (#24) - wiel (#76) - metalen olie- en benzinekan (#39, 162) - metalen onderdelen (#135, 138, 145, 159, 197,) - klein herstel materiaal (#143, 155, 177, 178, 181, 200)

					- regelweerstand voor elektromotor (#166) - houten bouten (#169, 170)
1	Toevoer grondstoffen	Van GLV naar +1	Toevoer grondstoffen naar zolder. Niet duidelijk waar de grondstoffen gestockeerd werden of hoe ze tot op de zolder vervoerd werden.	Geen sporen van klauwwiel of dergelijk ophaalsysteem gevonden	- brugbalans (#121) met gewicht (#30) - ton (#54, 98)
2	Zeven, mengen en bewerken droge mengsels	Zolder (+1)	In de diverse mengtrommels werden de droge grondstoffen gemengd voor de mortel.	- mengtrommels (27) - mengtrommel (28) - mengbak (29)	- houten tandwiel (#25, 164) - schop (#61) - zeefrad granulaat (#79) - zeef (#85, 89)
	Transport tussen fases	+1 naar GLV	Via de trechter onder mengbak 03 konden de droge mengsels getransporteerd worden tot het gelijkvloers voor verdere bewerking.	- Trechter	
3	Mengen en bewerken mortels voor de tegels	Atelier A (16x16)	De mortel wordt gemalen en gemengd om de onderlaag te maken. In de mengmolen wordt ook het kleuropigment voor de afwerkingslaag toegevoegd.	- pigment- en mengbakken (09 en 10) - mengmolen (11) - mixer (12)	- handschep (#147, 163) - metalen gaas (#42*) - zeef (#83*) - zeefemmer (#29)
4	Vormen en persen tegels	Atelier A (16x16)	De onderlaag wordt in een matrijs met bodemplaat gegoten. Nadien worden de gekleurde mengsels voor de afwerkingslaag in roosters, mallen en sjablonen gegoten. Tot slot worden de tegels met een hydraulische of handmatige pers onder hoge druk geperst. Een gaffelwiel zorgt voor het op-	- twee hydraulische tegelpersen (15 en 17) - handmatige tegelpers - gaffelwiel (16) - waterreservoir (13) - Tegelvormer op houten bak (18)	- bodemplaten, matrijzen en mallen (#196, 201, 202, 203, 204, 205, 206, 207, 208, 209, 210) - houten malraam (#1) - werktafel (#70) > mogelijk met houten schragen (#97) - platte beitel (#7*) - schep (#15, 6,) - mes (#171)

			en-neer gaan van het persgewicht.		- spatel (#175, 191) - zinken vat (#52)
	Transport tussen fases	Atelier A, zone persen naar zone waterbak	Voorlopige stockage in grote kisten nabij tegelpersen	- twee bakken bij tegelpersen (14 en 18)	
5	Uitharden van tegels	Atelier A, zone waterbak (16x16)	Met het gaffelwiel werden de tegels neergelaten in de waterbak om het uitharden zonder krimp te laten gebeuren.	- waterbak - gaffelwiel - handpomp	- houten tegelramen
6	Stockage tegels (uitharden)	Zolder (+1)	Via gaffelwiel naar stockageruimte op zolder gebracht	- montecharge - gaffelwiel	- houten kratten (#130*, 131*, 133*, 132*) - houten ladder (#66*) - droograam tegels (#111*)
	Transport tussen fases	Zolder naar GLV; GLV naar machinekamer	Via gaffelwiel en montecharge naar GLV; met kruiwagen naar machinekamer		- kruiwagen (#112)
7	Polijsten tegels	Machinekamer	Slijpen en polijsten van tegels als laatste fase. Dit gebeurde in de machinekamer omwille van de vereiste kracht die alleen gegenereerd kon worden nabij de dieselmotor.	- Polijstmachine (5)	- Polijststeen (#172) - vijl (#168)
	Transport tussen fases	Machinekamer naar GLV, atelier B	Vermoedelijk met kruiwagen		- kruiwagen (#112)
8	Stockage	Magazijn A			
	Verkoop		Inrijpoort voor klein vrachtvervoer		- vervoerskistje (#211)