



18.3.1 Van duig tot kuip of ton





Recipiënten kunnen gemaakt worden uit houten plankjes. Kuipen  zijn gemaakt van rechte latten, tonnen van gebogen duigen . Voor wijnvaten werden acacia, kastanje en vooral eik gebruikt.

Tonnen worden vooral gebruikt om water, vis, bier, wijn, olie op te slaan. Brouwerij Rodenbacht (o.a.) laat bier 2 jaar rijpen op 294 rechtopstaande foeders, gebouwd en onderhouden door eigen vaklui. Foudre is Frans voor bliksem, en groot wijnvat, + 600 liter. Vaak hebben de vaten een mangat voor schoonmaak en onderhoud. Ze worden dagelijks gecontroleerd op lekken, en indien nodig hersteld. Sommige vaten meten 65.000 liter. Bacterieflora en wilde gisten in het hout zijn bepalend voor de smaak, die kan je in inox niet krijgen. Om de job te leren moet je een jaar meewerken. Een vat herstellen is moeilijker dan een nieuw maken.


Alleen tijdens de zomer groeit de boom. In de zomer gekapt, groeiend hout bevat meer tannines en ongewenste stoffen. Het is dus beter de boom te vellen in de herfst of de winter. Het eikenhout is pas geschikt voor gebruik als constructiemateriaal als het is 'uitgewerkt'. De vochtigheidsgraad moet afnemen tot 17-18 procent. Daarvoor moet het gedurende drie jaar in de buitenlucht drogen.



In Europa splijt de kuiper het hout langs de natuurlijke lijnen en nerven. In de Verenigde Staten is het gebruikelijk het hout te zagen. Tot het einde van de 19e eeuw werden er tenen hoepels  gebruikt om de duigen bijeen te houden, nu is dat bandijzer . De ijzeren banden rond de tonnen moesten in de zomer dagelijks meermaals door de kinderen 'aangejaagd': vaster geklopt worden omdat ze door de warmte uitzetten.



Om een houten hoepel rond te buigen werd een dikke berken- of wilgentak een paar dagen in water gezet, in 2 of 3 gespleten en door een houten wals draaien om te plooiën.

Figuur 142 Duigen


De befaamde kioke  houten vaten waarin traditionele sojasaus gemaakt wordt kunnen meer dan 100 jaar in gebruik blijven en een ecosysteem van nuttige micro-organismen bewaren. De banden rond de duigen worden gemaakt van stroken bamboe die rond elkaar gedraaid en daarna door elkaar geweven worden tot dikke hoepels.

De grootste doormeter van kuip of vat bepaalt hoeveel even lange en even dikke plankjes er nodig zijn. De breedte kan variëren. Om ze in een ronde vorm goed sluitend te maken moeten de zijkanten schuin gesneden en geschaafd worden. De hoek bepaal je door uit het middelpunt van een overeenstemmende cirkel 2 stralen naar de rand te tekenen. Als je 2 (houten of metalen) latjes schaarsgewijs op elkaar bevestigt kan je hiermee de hoeken perfect controleren. Of met een proportiepasser. Voor vast terugkerende maten waren er ook vaste voegmallen. De doorsnede van iedere duig krijgt dus een trapezium vorm. Het aansnijden gebeurt door de duigen over een vaste, omgekeerde reischaaf te

halen. Het vraagt ervaring en geduld om iedere duig mooi passend (en het geheel waterdicht) te krijgen.

Tonnen hebben een bolronde vorm om ze makkelijk en met zo weinig mogelijk wrijving te rollen en te sturen. De bolling zorgt ook voor vormspanning en stevigheid. Tonnen krijgen 6 (tot 8) hoepels. Om die bolling te maken worden de duigen naar het uiteinde toe wat smaller. Het conisch toelopen van de duig wordt fatsoen  genoemd. Fatsoeneren gebeurt met het trekmes  en op de reischaaf.

Waar bodem en deksel moeten komen wordt aan de binnenkant van de duigen een gleuf uitgezaagd en gehakt. (Soms wordt hierin riet gelegd om de sluiting zeker waterdicht te krijgen.)

In de buiging worden de duigen met het haalmes een kwart dunner geschaafd. De breedste duig wordt minder uitgehold, hierin komt het bomgat .

Bandijzer wordt op maat geknipt. Om de conische vorm van de ton te volgen wordt de binnenkant waar de hoepel breder moet zijn koud gehamerd. Daarna worden de koppen geponst en gerevetteerd, en het dikteverschil van de overlapping aan de binnenzijde gelijk gehamerd, zodat de hoepel overal sluitend rond de ton zal komen. Kuipers hebben meestal opzetbanden van verschillende afmetingen, soms ook verstelbare hoepels voorhanden.

Voor de opbouw van de ton wordt een duig in de bovenste opzetting vastgeklemd. Aansluitend worden alle volgende duigen tegen de vorige gedrukt. Beneden op de (vlakke!) vloer staan ze dus veel breder open. De laatste duig plaatsen is het moeilijkst. Soms moet die nog bijgeschaafd worden. Als het niet lukt, valt de ton in duigen. En begin je opnieuw.

Daarna worden de 2de en de 3de ring geplaatst.

In de ton wordt met schaafafval in een korf een vuurtje gestookt. De duigen worden vochtig gemaakt aan de binnenkant. Door de hitte krimpen de planken aan de binnenzijde en gaan krom staan. (Het hout koken of stomen om te plooiën zou ook kunnen.) Na 15' en 120° is het hout buigklaar.



Figuur 143 Tonbanden plooiën

aan de ton.

Met vocht in de ton zwellen de kieren van zelf dicht.

Het stoken (houtsoort, duur) is ook smaakbepalend. Duigen dichtplooiën deed men door een dik touw er rond te doen, en dat met een stok vast te draaien.

Er zijn diverse soorten klemmen met touwen rond de ton die met hefboomen kunnen aangedraaid worden om de duigen tegen elkaar te trekken. Met een drijver worden de volgende banden opgehamerd. Die zijn aan de binnenkant gekrijt om terug omhoogkomen te mijden als er aan de andere kant op de ring geklopt wordt.

De zware essenhouten of stalen opzetbanden worden later door bandijzer vervangen.

De binnenkant glad maken met de boogschaaf, en de buitenkant schoonschuren is het laatste werk

♪ *Dichter tot uitgever: 'Ik moet dus meer vuur in mijn gedichten brengen?'
'Nee, net omgekeerd!'*

18.3.2 Lattensplijten voor plafonds en muren

Ruwweg tussen 1870 en 1950 was lattenklieven  een (bij)beroep, vooral rond Bernem en Sint-Joris, waar de inwoners nog lattenklievers worden genoemd. Het ambacht heette lattenspletten (-splijten). De latten werden met latnagels (met een grote kop) gespijkerd op steunbalken als drager voor stucwerk. Ze waren 25-30mm breed en ca. 5m dik, met evenveel tussenruimte. De basisspecie bevat kalk, zand, water en fijn gehakseld stro. Voor de afwerking werd witkalk gebruikt. De pleister krulde deels door de spleten waardoor hij goed vast zat. De gespletten latten (van 80 tot 120cm lang) waren beter dan gezaagde. Die namen door de open celstructuur van het hout te veel en te snel vocht op uit de specie, waardoor die ging barsten. Met de opkomst van gipsplaten verdween dit ambacht grotendeels.

De latten werden ook gevlochten tussen stijlen, zoals bij het vakwerk bij de constructie van lemen huizen.

Voor de Franse markt werden eiken latten gemaakt, in Vlaanderen ging het om fijnspar en den. Rechte stammen met weinig (of geen) vertakking zijn het meest geschikt. Ze werden op maat gezaagd (meestal 1 m lang), ontschorst en in (4) kwartieren gekloven met een wig en kliefhamer. De stammen werden op een hakblok (olifantenpoot) tussen de spriet geplaatst.

De lattespriet was het enige typische gereedschap. Het is een soort verankerde zaagbok met aan de bovenkant twee in hoogte en breedte uit elkaar lopende benen (of bomen, in