



Le passé industriel et artisanal sur le village de NIEURLET

Nieurlet était un hameau de Lederzeele, c'est en 1928 que NIEURLET devient une commune

photo google

Le dernier forgeron sur le village fut Albert AGNIERAY
(Il ne reste actuellement que le bâtiment, qui a été racheté dernièrement pour être transformé en logements)



Grace à son argile, Nieurlet a compté jusqu'à quatre tuileries sur son territoire

1- **La Tuilerie DEVYNCK** (activité saisonnière)

2 - **Le comptoir Tuilier du Nord (CTN) connu sous le nom de « Tuilerie de St Momelin »** bien que sur le territoire de Nieurlet. L'usine a fermé suite à un incendie en septembre 1981).

L'usine CTN en 1980



L'on peut encore y voir les vestiges du mur en tuiles (La Poterie – route de Bergues)



Photo google map

Une histoire familiale qui débute en 1867

3 - La Tuilerie Woestelandt porte le nom de la famille qui l'a créée.

4 - En 1989, la famille Woestelandt a construit une deuxième unité de fabrication à l'entrée du village, appelée **la Tuilerie des Flandres**. On y a fabriqué la tuile grand moule et des accessoires. Elle a fermé en 2003.

(Occupée durant quelques années par « Bois des Trois Ports », les bâtiments sont actuellement occupés par l'Entreprise VAESKEN)



Photo google map



La **Tuilerie Woestelandt**, route de Booneghem, dont les lettres de patente date de Napoléon III, a fermé ses portes en Juin 2013. photos google map



HISTORIQUE de la tuilerie WOESTELANDT (la dernière du village)

Dans les années 80, plus de 70 personnes ont travaillé dans l'usine Woestelandt



Photo google map 2019 (En cours de démolition)



L'entreprise familiale rayonnait non seulement en vendant ses produits en France mais également au Canada (où elle a vendu un brevet) On retrouve ses produits au Japon, en Allemagne, en Angleterre, en Hollande, en Belgique et en Pologne...



Chantier en Pologne/Crédit photo STEPIM
REF Aura Island

Par le passé, l'activité était saisonnière (à la fois cultivateur et industriel)

L'usine Woestelandt a fabriqué des drains (tuyaux de drainage), et des panes flamandes moulées main.

Puis des briques creuses, des hourdis, des dalles de porcherie, des couvre-câbles, carreaux terre cuite, gravillon, bordures de jardin...

Quelques dates :

Dans les années 70, le parpaing remplace la brique creuse sur le marché, le drainage en plastique remplace le drain en terre cuite.

Les frères Woestelandt décident de fabriquer des tuiles.

Ils sont à l'origine de **la fabrication couplée qui permet de jumeler deux tuiles, séparées après fabrication**. La TUILE PLATE, tuile filée (on la voit encore sur les villas au Touquet, dans la Somme, en Normandie et en Belgique)

La TUILE TEMPETE pressée appelée aussi Tuile Mécanique (celle que l'on voit le plus sur nos toitures du Nord de la France).



Dans les années 80 la PANNE FLAMANDE mécanique (donnant l'aspect de la panne flamande que l'on voit dans les Flandres mais avec l'avantage des emboitements)
Ensuite ce fut la tuile DETR (avec ses doubles emboitements triple recouvrements)



En 1983, les Woestelandt inventent et déposent un brevet pour le Parement de Façade, sous le nom de « l'accroche » (pose sans vis ni clous sur liteaux bois biseautés ou profilés galva ou alu). Le premier modèle fut le BARDATUIL (aspect de la tuile plate) puis toujours selon le même principe il en découle le BARDEAUBRIC (aspect brique) puis le BB BRIC aspect brique parement, puis le Bardeaudal aspect dalle... Ils inventeront également le Phonicéram (éléments en terre cuite anti-bruit). Plus de 600 000 m² de parement seront fabriqués dans l'usine de Nieurlet.

En 1989 : est mise sur le marché une tuile « Grand moule » appelée la Double V (fabriquée dans un premier temps par la Tuilerie des Flandres)

Juin 1992 : L'entreprise Woestelandt fête ses 125 ans et ouvre les portes de ses deux unités de fabrications. Des centaines de visiteurs découvrent les cycles de fabrication des tuiles et parements. Une réception officielle avec les clients (Architectes, Négoces, Entrepreneurs venus de tous les horizons en autocar) et les élus (députés, conseillers généraux, les maires des communes voisines). Chacun peut participer à la visite du marais audomarois en bateau promenade spécialement loué pour cette occasion. Les salariés se rappellent de la soirée organisée en leur honneur.

Elewacje ceramiczne WOESTELANDT - ponieważ przyszłość
rodzi się z tradycji ...

Poniżej prezentujemy zdjęcia z aktualnej budowy w Gdańsku.



Okladziną wiodącą jest Precidal P 24 w długości 600 mm w kolorze Rouge Naturel.
Podkonstrukcja pionowa i pozioma aluminiowa.
Systemowe kształtki do wykończenia okien, narożniki i dekoracyjne żaluzje.

Les dernières tuiles mises sur le marché par l'entreprise Woestelandt sont la Panne Hand Made (pour le marché de la grande Bretagne et de la Flandre). Puis la Tuile Patrimoine (tuiles filées) demandée par une déléguée VMF.

Les grandes étapes de fabrication d'un produit terre cuite :

Première étape, l'extraction de l'argile, dans la carrière située à proximité de l'usine qui est stockée sous des hangars.

L'argile est ensuite broyée, mélangée à du sable, et humidifiée, puis débitée sous la forme d'un long ruban, que l'on va découper.

L'ajout de manganèse, oxyde de fer ou autre donnera la couleur finale.

Les produits sont ensuite séchés dans des chambres.

Enfournés sur des Wagons en dalles réfractaires.

Les wagons passent dans un four tunnel montant à une température de 900 degrés.

A la sortie, les wagons sont défournés, les produits triés et mis en palette manuellement ou automatiquement.

Chaque produit se décline en plusieurs couleurs (les principales pour les tuiles : le rouge naturel, le vieillie et l'amarante) D'autres couleurs pour les parements de façade (flandre, paille, grenat...).

Recyclage : Les produits terre-cuite non conformes, étaient broyés pour être remis dans le cycle de fabrication, ou concassés pour être vendus en tant que gravillon ou rouge tennis. Une entreprise de la région parisienne venait chaque année acheter les déchets de terre cuite, pour les transformer en terre battue destinée aux terrains de tennis à Roland-Garros

Les différents postes de travail, à la carrière, dans l'usine et sur le parc de stockage :

L'extraction de l'argile et stockage sous hangar

La préparation de la terre

Le filage ou pressage (Tuile et Parements)

Les accessoires fait main

Les accessoires automatisés

Le séchage

L'enfournement manuel et automatique

La cuisson (four tunnel)

Le défournement et la mise en palette manuel

Le défournement et la mise en palette automatique

Le rangement du stock sur le parc,

La préparation des commandes

Le chargement des camions.