

Heemkundige Kring

«Oud-Wachtebeke»

# Wachtebeke

JAARBOEK 1986

# DE KLOMPENMAKERIJ

Door Paul Hesters

## TEN GELEIDE

Over de geschiedenis van de technieken in het algemeen, en het gereedschapsonderzoek in het bijzonder is nog niet zo heel veel geschreven. De ene beschouwt de studie van de werktuigen van oude ambachten minachtend als „folklore”, als een modeverschijnsel, de andere is van mening dat zoiets enkel de ingenieur interesseert.

Men kan maar niet aannemen dat ook de werkwijzen en de eerste werktuigen, in dit verband voor wat betreft het klompenmaken, scheppingen zijn van het menselijk verstand, en dus eerbied afdwingen. De studie ervan is noodzakelijk om de evolutie in de klompenmakerij voldoende te kunnen begrijpen.

Het is nochtans een noodzaak de technische achtergronden te kennen, omdat de technieken niet zomaar een kulturaspekt zijn, maar er integendeel een fundamenteel deel van uitmaken, namelijk dit welke de mens toelaat te (over)leven. Het is niet te weerleggen dat in het begin van de 19de eeuw het Waasland de grootste „producent” was van klompen, zowel met de ateliers als de thuiswerkende klompenmakers. Deze ambachtelijke bedrijvigheid kende gedurende bijna een volle eeuw een zeer hoge bloei.

Na de eerste wereldoorlog kwamen nieuwe technieken en modeverschijnselen op de markt waaronder het dragen van „lederen schoenen...”.

Het boek geeft ook een belangrijk stuk sociale geschiedenis. Het werk en leven van een klompenmakersgezin was niet altijd zo mooi als het produkt dat hij afleverde. De harde en meedogenloze konkurrentie bracht vele klompenmakers aan de rand van de armoede.

Naargelang de machinale massifikatie aanleiding gaf tot een ruimere verspreiding van dit houten schoeisel, begon voor de handarbeiders een hard levensbestaan. Hoe zij zich ook teweestelden, hun tobben en wroeten was ontoereikend om gelijke tred te houden met de konkurrerende fabriekatie.

Bezwaarlijk zal men kunnen ontkennen, dat het klompenmakersbedrijf, waaruit een eenvoudig volkskundig karakter spreekt, de volle aandacht kreeg van de auteur. Daar de houtklompen voor alles stevig moeten zijn, en toch licht, wordt het gebruik van ieder gereedschap goed in het oog gehouden. Voor de vakman geldt het spreekwoord „verzorgd alaam is het halve werk”. Om de eigenschappen van zijn kunde te begrijpen, moet men zich voorstellen hoe veeleisend technisch de bewerking van een paar klompen wel is. Het verschil is groter dan de overeenkomst.

De vakman moet in ieder geval zeer bedreven zijn in het op maat uithakken van de verschillende houtblokken.

Of hij nu populier, olm of wilg verkiest, om krimpscheuren te voorkomen moet het boomhout volwassen zijn, genoegzaam droog en niet door draaigroei aangetast.

Het technisch bewerken van de houtschoen begint met het schematisch bepalen van zijn uiterlijke vorm. Eén voor één komen de gekapte blokken op het „snijpeerd” terecht om met het krommes vrij grof afgevlakt te worden.

Het ganse proces is uitvoerig beschreven en rijkelijk geïllustreerd met tekeningen van houtblokken en materiaal.

Maar zowel de patroon als de werknemer wensten zich te beschermen tegen de onherlijke konkurrentie, en rond de eeuwwisseling vinden wij dan ook werkkontrakten en blokmakersbonden.

De schoolhoofden ontvingen na de eerste wereldoorlog een rondschriven van het Verbond der Christelijke Blokmakers om „in uw school een woordje te doen om de klompdracht aan te bevelen, ten minste binnen de winterdagen”.

De auteur heeft vele tientallen families kunnen terugvinden die klompen maakten. Het summiere archief dat bestaat bij deze ambachtelijke nijverheid werd optimaal

benut en aangevuld of toegelicht door talrijke mondelinge bronnen. Zelfs een tekst van een radioprogramma over klompenmakerij uitgezonden op 24 februari 1936 door het N.I.R. werd teruggevonden en in het boek opgenomen. De overtalrijke illustraties vervolledigen de tekst en tonen de banden aan tussen vele Waaslandse en andere klompenmakersfamilies. Archief van de industrialisatie van het klompenmaken en handelskontakten tonen de grote geografische spreiding van deze nijverheid ver buiten de grenzen van het Waasland. De grote verdienste van dit werk is zeker dat nu misschien voor het eerst en laatst een nauwkeurige beschrijvende inventaris is vastgelegd van het doen en laten rond het klompenmaken, zijn werk en werktuigen, alvorens dit definitief uit het maatschappelijk leven zal verdwijnen. Moge dit boek een huldebetoon zijn aan alle klompenmakers in Vlaanderen.

**Robert Ruys,**  
Provinciaal Voorzitter van het  
Verbond van de Kringen voor  
Heemkunde in Oost-Vlaanderen.

## INLEIDING

Alles gaat voorbij, herinneringen blijven. Ook het ambacht dat ik in dit boek tracht naar voor te brengen leeft bij velen van ons als een herinnering aan de tijd van toen. Zelf blijf ik in mijn gedachten bij het jaar 1963 hangen. Het jaar waarin ik mijn toekomstige echtgenote leerde kennen, een dochter van een klompenmaker te Moerbeke-Waas. Een klomp had ik zelf nog nooit gedragen, laat staan er een zien maken. Jong en energiek bood ik mijn welwillende diensten aan om de bomen in schijven te helpen zagen. Daar hoorde ik allerlei verhalen over de klompenmakerij van vroeger. Doch geen zinnig haar op mijn hoofd dat er aan dacht dat dit de aanzet zou zijn om een boek te schrijven over het klompenmakersambacht. Twintig jaar later, na gezien te hebben dat dit beroep zogoed als verdwenen was, had ik een andere kijk op dit alles. Het ambacht waarmee mijn schoonouders en zo veel anderen het brood voor hun gezin hadden verdiend zou stil verdwijnen zoals een vlam bij een opgebrande kaars. Drie jaar intens werk waren nodig om de nog resterende gegevens en materialen samen te krijgen en te verwerken.

Op vele plaatsen kwamen wij tientallen jaren te laat. Langs de andere kant boorden wij ongekende bronnen aan die anders voor goed zouden verloren geweest zijn. Het resultaat van dit alles zit samengevat in dit boek. Het omvat de volgende hoofdstukken : Na het voorwoord dat geschreven is door Robert Ruys, provinciale voorzitter van het verbond van kringen voor heemkunde in Oost-Vlaanderen, volgt deze inleiding. In het volgende hoofdstuk geven wij een algemeen overzicht over het ontstaan van de klomp en het gebruik ervan.

Vervolgens buigen wij ons over een groot stuk geschiedenis over de klompenmakerij in België met het grootste accent op Oost-Vlaanderen en in het bijzonder het Land van Waas.

Na de geschiedenis besteden wij aandacht aan het maken van de klomp en al wat er komt bij kijken.

Vooreerst het hout, de ziekten, de soorten, de behandeling en het transport. Om dit hout te bewerken tot een klomp zien wij alle gereedschappen die men hiervoor gebruikt. Het maken van de klomp wordt aangetoond door middel van een foto-reportage met uitleg bij iedere bewerking. De klomp zelf wordt ook bekeken op vorm en maatgeving.

Daarna komt de mechanisatie in de klompenmakerij aan bod.

Het hoofdstuk klompenbeurzen toont aan dat de kloefkappers fier waren op het werk dat zij presteerden, al werd dit niet altijd zo gewaardeerd.

Het leven van drie klompenmakersgeneraties Borgt illustreert het leven in de blokmakerij. Hoe het blokmakersbestand was op een gemeente die niet aanzien werd als zijnde een klompenmakersgemeente, zien wij in de blokmakers te Wachtebeke.

Een serie faktuurhoofdingen toont aan dat er toch gestreefd werd naar vooruitgang en waardering.

Als laatste hoofdstuk zien wij enkele gezegden en liederen in verband met de klomp. Tot daar een kort overzicht van de inhoud.

Alle gegevens in dit boek komen uit mondelinge aantekeningen, uit een vragenlijst waarmee wij de nog in leven zijnde klompenmakers hebben bezocht en uit 62 bibliografieën die hier ook vermeld worden.

De verwijzing geschiedt als volgt : (B 8 - p 16) betekent Bibliografie 8 bladzijde 16. Het is daarom dat wij alle bibliografieën genummerd hebben om zo een verwijzing te kunnen doen.

Dat dit boek niet alles omvat zult U wel begrijpen. Steeds opnieuw duiken andere zaken op, maar ik kan wel stellen dat dit het meest complete werk is over de klompenmakerij in Vlaanderen.

Ik hoop dat dit boek niet het einde betekent maar een goede start voor het behoud van het verleden van de klompenmakerij. De bedoeling is, wat nog rest over dit beroep te centraliseren in een plaatselijk museum en zo toch nog een toekomst te hebben voor het verleden.

Om tot de samenstelling van dit boek te komen ben ik genoodzaakt geweest een beroep te doen op diverse mensen en instanties die mij hun documentatie bereidwillig ter inzage hebben overgemaakt. Buiten de foto's, krantenknipsels, tekeningen en allerlei andere zaken mogen wij zeker de mondelinge informatie niet vergeten, de nog levende getuigen, zij die het hebben meegemaakt. Daarom wil ik toch enkele namen vermelden en ze danken voor hetgeen zij belangloos hebben gedaan.

De blokmakers :

Van de Voorde Henri	Bassevelde
Blendeman Albert	Wachtebeke
Van Acker Achiël	Wachtebeke
Borgt René	Moerbeke-Waas
Van Branden	De Klinge Nl.
Van der Kelen E.	De Klinge B.
Seghers Gebroeders	De Klinge Nl.
Clarijsse A.	St.-Pauwels
Luyckx Gebr.	St.-Gillis-Waas
Voncke	Kappellebrugge Nl.
Zaman	Kappellebrugge Nl.
Vercauteren M.	Temse
Goossens Frans	Wachtebeke
De Smet J.	Beveren
Mondelaers	Diest
Steenhoudt P.	Geraardsbergen.

Andere informanten en medewerkers

Hallinck K.	Wachtebeke
De Maeschalck Rita	Wachtebeke
Coppens	Wachtebeke
De Buck Gustaaf	Wachtebeke
De Maeschalck André	Wachtebeke
Geldof Martha	Wachtebeke
De Block Danny	Overmere
De Smet J.	Temse
Roels André	Waasmunster
De Keyzer E.	De Klinge B.
Laureys	St.-Gillis-Waas
Lippens	St.-Gillis-Waas
Marin	St.-Gillis-Waas
Timmer K.	Gieten Nl.
Bongers H.P.	Enschede Nl.
Roets E.	Wachtebeke
Govaert J.	Temse
De Westerlinck W.	Elversele
Morgt Maria	Tervuren

Picé E.	Moerbeke-Waas
Van Drommen D.	De Klinge B.
Galens O.	Wachtebeke
Houben J.	Wachtebeke
Goossens S.	Oostduinkerke
De Rouck E.	Wachtebeke
Hesters M.	Drongen
David C.	Wachtebeke
Hoebeke G.	Wachtebeke
Tondat	Eeklo
Vandendorpe A.	Brugge
Firma Philips te Puurs B.	
Van de Velde B.V.	St.-Oedenrode Nl.
Museum van Volkskunde	Gent
Klompens Museum Best	Nl.
Gemeentebestuur	Temse
Gemeentebestuur	Wachtebeke
Koninklijke akademie voor wetenschappen, Amsterdam, Nl.	
Seminarie voor nederlandse taalkunde en vlaamse dialectologie van de rijksuniversiteit Gent.	
Machienebouw B.V. Holl	St.-Oedenrode Nl.
Raven en Kruimer B.V.	Baarn Nl.
Mr. Eloye	bibliotheek museum voor Volkskunde te Gent.

## AFKORTINGEN

°	geboren
†	overleden
x	huwelijk
B.	Bibliografie
P.	Bladzijde
3 M.T.	3-maandelijks tijdschrift
J.B.	Jaarboek
Jg.	Jaargang
blz.	bladzijden
nr.	nummer
Fig.	Figuur.

Paul Hesters

### HOOFDSTUK III

#### HET ONTSTAAN VAN DE KLOMP

Wiens gedachten blijven in deze tijd stil staan bij het aanschouwen van een paar klompen ? Niemand, zeker de jeugd niet. Doch op diverse ambachtmarkten en in allerlei volksdansgroepen steken zij terug hun kop boven water. IJverig wordt dan gezocht om een paar passende versierde klompen op de kop te tikken. Of men er kan mee gaan en heksetoeren moet mee uithalen om geen armen of benen te breken speelt geen enkele rol, men wil doen als vroeger op kloffen lopen. Kloffen is het dialect voor klompen bij ons op de gemeente.

Doch het woord klomp is ouder dan vandaag. In de toeristische centra kan men allerlei modellen van dit houten schoeisel aantreffen. Gaande van allerlei siervoorwerpen tot de klomp als schoeisel.

Kenmerkend is, dat velen onder ons, en zeker de toeristen denken dat dit product een Nederlandse oorsprong heeft. Doch niets is minder waar. Versierd met afplakmentjes doen zij nog meer denken aan onze noorderburen. Wanneer men verschillende betrouwbare bronnen raadpleegt komt men in grote lijnen akkoord dat de houten voetbedekking uit Noord-Frankrijk afkomstig is. Wel niet in de vorm of model dat wij heden kennen, maar zij gelden wel als voorlopers van de huidige klomp. Dit alles situeert zich rond het jaar 1350 (B.29-p.8).

De klomp zou zich ontwikkeld hebben uit de PATIN in 't frans, trip of platijn en patijn, in onze streken genoemd (B.23-P.8) fig. III.2.

Deze sandaal met onbuigzame stevige houten zool kwam tot ontwikkeling in de middeleeuwen. Deze patijn heeft midden onder de zool en onder de hak verdikkingen, waardoor men hoger kwam te lopen en zo de vochtigheid en het vuil op de weg minder gemakkelijk in aanraking kon komen met de eigenlijke voet. Daarbij had men nog een groot voordeel, de voet kon nu klikken waardoor men het ongelukkig lopen of lopen gelijk men platvoeten heeft, kon vermijden.

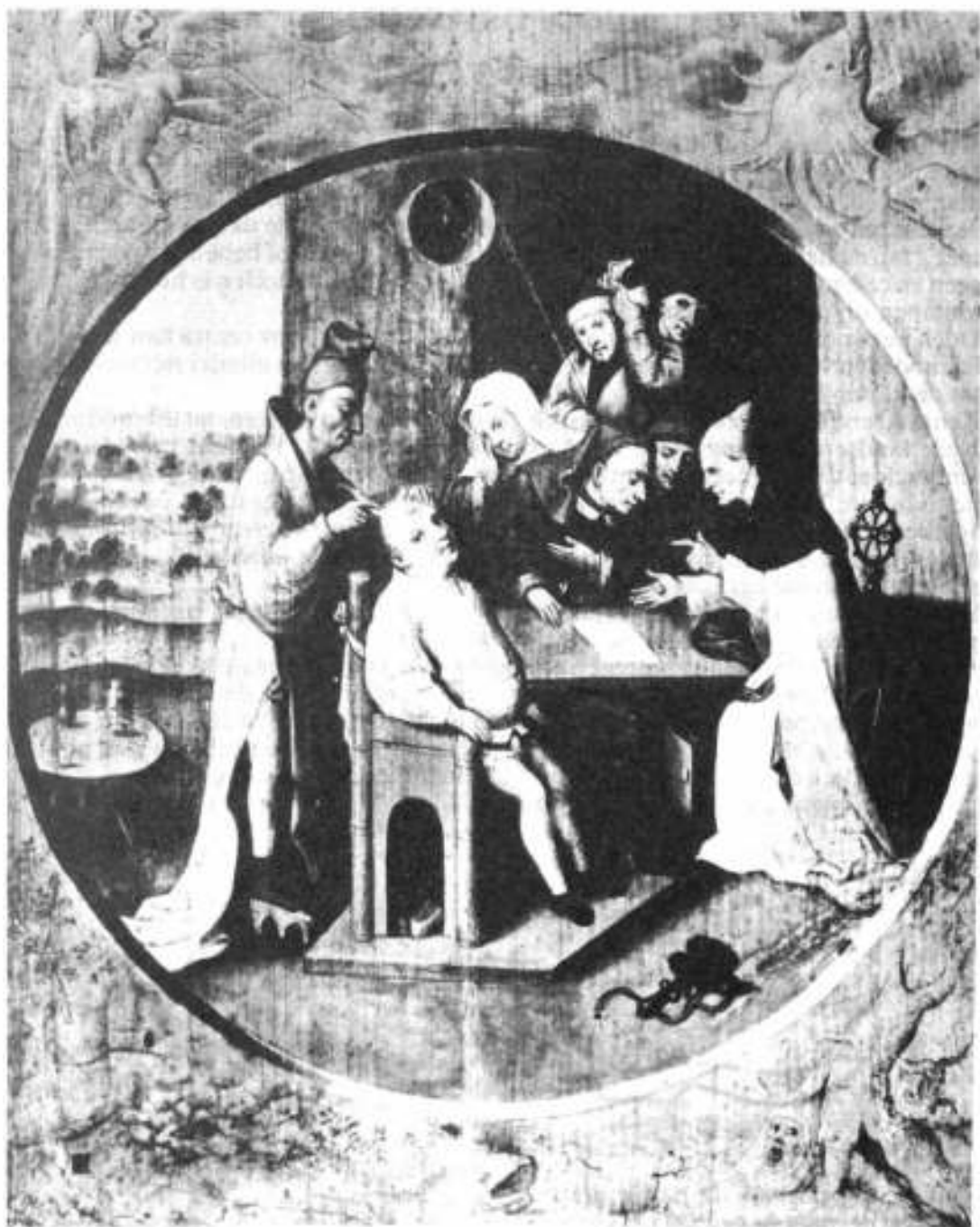


fig. III.1 Vorm van de patijn die zich aftekent in de hedendaagse klomp.



fig. III.2 Trippen uit de verzameling van het historisch museum te Rotterdam.





*Fig. III 3 : Jeroen Bosch ca. 1450-1516  
Het snijden van de kei : de klompen van de patiënt staan onder de zetel,  
de kwakzalver draagt cothurnachtige trippen.*

De verdikking onder de zool diende als draaipunt.

Deze houten onderzool diende meestal om het lederen schoeisel te beschermen. Er bestonden diverse modellen naargelang de mode in die tijd. Veranderde de vormgeving van het lederen schoeisel, de patijn volgde dezelfde trend.

In de vroege middeleeuwen spreekt men op diverse plaatsen over platinmakers en hoelblockmakers, Gronningen 1425, De Briel 1445, Leiden 1429 (B.23-p.8).

In het museum van de stad Hulst kan men enkele opgedolven trippen bekijken. Ook te Gent, in het museum van Volkskunde, kan men er enkele bewonderen. Dit als dichtstbij zijnde plaatsen gezien vanaf onze gemeente.

Wanneer vroeger alle ambachtslui een gilde bezaten, kan men zeggen dat bij mijn opzoekingen weinig terug te vinden is over deze verenigingen. In Nederland daarentegen komen deze vaker voor.

Voor wat België betreft vinden wij de vroegste vermelding terug in het Brugse, de

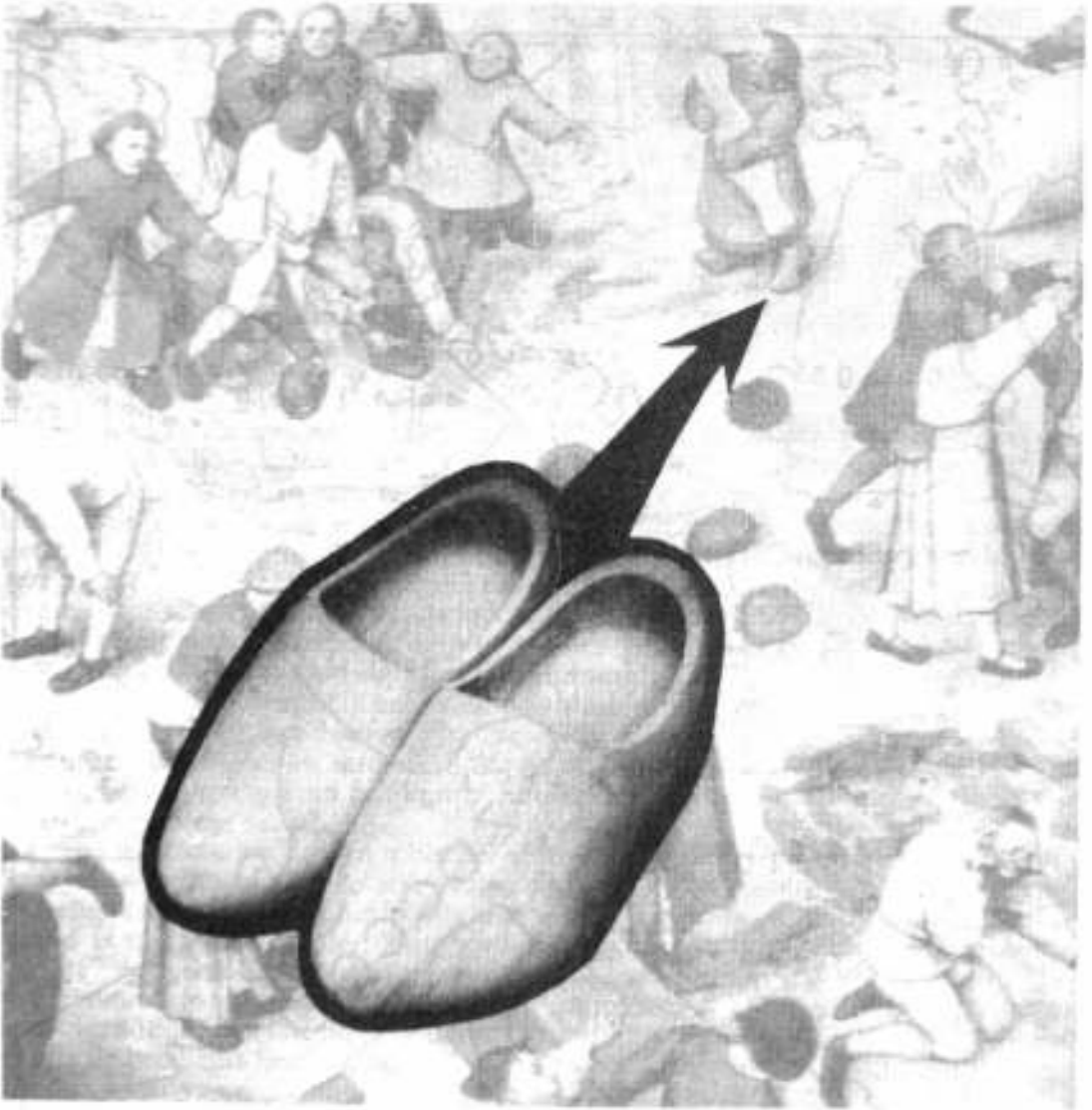


Fig. III 4

gilde van "MIJN HEERE SINT ADRIAEN" patroon der Brugse patijnmakers. (B.17-p.148)

De oudste oorkonde die over de patijnmakers werd gevonden dateert van 1483 (B.17-p.149). Geeraerd Hughe, lid van den eed der gilde, en zijn vrouwe Margriete, bezetten, aan de gilde van St.-Adriaen een eeuwige rente van 10 schellingen grooten törn losse-lijk den penning achttiene, op een huis staande aan de noordzijde van de moerstrate. In die tijd was Jan van Sluse deken der gilde.

Den 18de in de herfstmaand 1502 vinden wij terug een oorkonde aangaande de patijntjesmakersgilde (B.17-p.152).

Een der eerste afbeeldingen die in verband staan met de klompen zien wij in een schilderij van Jeroen Bosch ca. 1450-1516.

"Het snijden van de kei", de klompen van de patiënt staan onder de zetel, de kwakzalver draagt cathurnachtige trippen, zie foto nr. III.3 B.19-p.6. Een andere afbeelding waarop het houten schoeisel kon bewonderd worden is een schilderij van



Fig. III 5



Fig. III 6.

Pieter Breughel de oudere, rond de jaren 1550. Daar wordt een paar klompen gedragen gelijk wij ze nu kennen door 1 van de honderden kinderen die te zien zijn op zijn schilderij "Kinderspelen" (B.57-p.1) zie foto nr. III.4.

Het woord "clomp" vinden wij op een prent van Joannes van Doetinchem rond de jaren 1577. Het is een prent die Hollandse en Vlaamse spreekwoorden uitbeeldt. Op deze prent (foto nr. III.6) is onderander een man te zien die in zijn opgeheven hand een klomp toont waarvan de zool en de hak voorzien zijn van steltachtige verdikkingen. Het bijschrift luidt "Deze besiet dat water in een holten clomp". De kleding van deze figuur, en de manier waarop de klomp getoond wordt, doet vermoeden dat deze hier in handen is van een "waterkijker" en de betekenis van het spreekwoord kon dus zijn „iets constateren op een onmogelijke manier”. (B.23-p.9)

Wanneer wij dus kunnen vermelden dat de klomp als geboorteland Frankrijk heeft, vind ik het wel nodig even een kort overzicht te geven over het houten schoeisel in West-Europa (foto nr. III.5).

De benaming van het houten schoeisel verschilt dan ook van streek tot streek. Centraal in de kaart staat het gebied waarin de naam "sabot" staat, en wel het grootste gedeelte van Frankrijk en het Waals stuk van België omhelst. De herkomst van het woord is niet geheel helder. Men vermoedt dat het dezelfde oorsprong heeft als "savate" dat voor 1292 in de vorm savetetiers voor Parijs gedocumenteerd is. Het naamboek van 1562 licht het woord toe als schoenlapper. Een spreuk uit die tijd zegt het volgende „Lamais ne fut si beau, qui ne deuinest larde savatte”. Hieruit blijkt dat savate de betekenis heeft van een waardeloos stuk schoeisel.

Dus de vader van de klomp is niet van de allerbeste afkomst !

Derick Baegert schildert rond 1475 in de Propsteikirche te Dortmund gewone holle klompen.

Het woord schijnt vanuit Noord-Frankrijk vooral de weg naar het noorden te kiezen.

In Scandinavië telt men heel wat gebieden waar de klomp gedragen wordt, voornamelijk in de kuststreek.

Zo zette de Noorse regering in 1780 een aktie op touw om meer klompen te dragen. In Noorwegen draagt men nu nog klompen. Het zijn platte klompen waarbij men een klompenleer nodig heeft om stevig aan de voet te zitten. (B.29-p.9)

In Zweden worden ook nog klompen verkocht, zij dragen de naam "trasko". (foto nr. III.7)



Fig. III 7.

Deze beide Noorse landen hebben, wat de klompenmakerij betreft, onder invloed van Denemarken gestaan. Daar was de klomp in 1550 volop in de mode geraakt.

Deze klompen werden dikwijks voorzien van een inlegkussentje en een wreef-kussentje. In een bepaalde stad was het gebruik in de mode dat een jongen die een meisje trachtte aan de haak te slaan haar een paar klompen aanbood versierd met harten. De Deense klompen werden meestal

gemaakt van hard hout. Het uitverkoren hout was beukenhout. Een speciaal type wordt daar genoemd naar de naam "Basar-Trasko". (B.29-p.9)

De klomp is in Duitsland overwegend slechts in een smalle strook langs de Nederlandse grens bekend.

Dit is voornamelijk te wijten aan Nederlandse klompenmakers die uitweken naar de grensstreken in het buurland.

Daardoor is het woord "kloup" nauwverwant met klomp. Ook de naam "hulzschuh". In Oost-Pommeren zegt men "Hollander" dit vanwege het op elkaar gelijken met de Nederlandse klomp.



Fig. III 8

Voor wat ons eigen land België betreft, is de best gekende soort klomp de tripkomp. In Vlaanderen de "vrouwenklomp" in de Walen "Waleken" of "Klepperkens" genoemd. Zij werden versierd met allerlei sierlijke motieven en waren meestal zwart geverfd. Men had wel een band nodig om de klomp aan de voet te kunnen houden. Zij worden eveneens in Nl.-Limburg en Brabant vervaardigd. Dit wil niet zeggen dat er geen hoge klompen gemaakt werden in België.

Wij mogen wel stellen dat België, Nederland en Frankrijk de klompenlanden zijn in Europa. (B.29-p.10)

Speciale aandacht verdienen ook de klompen afkomstig uit de Pyreneeën, zij hebben een hoge punt en zijn versierd met spijkerbeslag. (foto nr. III.8) (B.29-p.11)

Ook in Spanje komt men de houten schoen tegen.

Een van de uitschieters zijn de grote "Zueco's", waar men met schoenen en al instapt.

Nog een andere soort zijn de klompen met vervangbare noppen. "Almadrena" genaamd. (foto nr. III.9) (B.29-p.11)

In Italië kan men ook klompen aantreffen. Zij zijn meestal overschoenen bestaande uit een houten zool met lederen kap, zij dragen de naam "Zoccli".

Hetzelfde komt men tegen in Zwitserland waar men er "Urnerboden" tegen zegt. Terwijl men in Engeland tegen dergelijk schoeisel "Clog" zegt. (B.29-p.11)



Fig. III 9.

## HET GEBRUIK VAN DE KLOMP

Het primaire gebruik van de klompen dient dus als bescherming en versteviging van de voeten, en als zodanig heeft dit houten schoeisel een goede staat van dienst.



Fig. III 10

Wie draagt nu klompen? Niet de begoede mensen, maar integendeel zij die financieel niet of weinig draagkrachtig zijn. Velen onder hen verrichten zware vochtige of ongezonde arbeid. Laten wij even enkele beroepen overlopen. Landarbeiders, wegeaanleggers, schippers, zuivelarbeiders, slachthuiswerklieden, arbeiders in de chemische nijverheid, veehandelaars, werklieden in de tuin en bos-



Fig. III 11

bouw (fig. III. 12), vissers, en rietkappers (fig. III. 10), glasblazers, metselaars, veenarbeiders, smeden, ook in de steenfabrieken, staalfabrieken en hoogovens komt men ze tegen.

Bij de vrouwen: de boerinnen, visvrouwen. Zij hebben allen eens de klompen gewaardeerd. Weinig onder hen gebruiken nu nog dit zogezegde armemensen-schoeisel. Tijdens de diverse oorlogen waren het de klompen die menig soldaat behoed hebben tegen bevroren tenen. De insteekklomp, waar men met schoeisel en al in kon, was niet meer weg te denken bij de ruitery. Zij die de paarden moesten verzorgen waren niet weinig blij hun voeten beschermd te zien tegen de paardestampen. Zij die met spade of riek het land moesten bewerken beschermden hun voetsool door het dragen van klompen. Zij die zolang mogelijk wilden gespaard blijven van alle kwalen die hun werk in vochtige omstandigheden met zich mee bracht konden de klomp niet missen. Met een paar wollen sokken en daarover een paar klofsletsen zoals men ze hier noemt was men verzekerd tegen vochtigheid en koude. Wie geen schaatsen had om zich op het ijs te wagen greep naar de klomp om te schaverdijnen. Wie op stelten wilde lopen in de sneeuw, vertikte het om van zijn klompen regelmatig de sneeuwbulen af te kloppen. Laten wij nu van de koude naar de warmte overschakelen. Aan de ovens zijn zij ideaal. Zij branden niet zo gemakkelijk in en zijn op een wip uitgeschopt zodat de gloeiende of warme spatten niet klem komen te zitten tussen schoeisel en voet met brandwonden als gevolg. Een merkwaardigheid vond men in Staphorst (Nl.). Daar droegen de kinderen in de wieg reeds klompjes "Pietjes" genaamd. De wieg was immers open aan het voeteinde. De kinderen werden de pietjes aangebonden en zo dicht mogelijk tegen de open haard gezet, zo werden de voetjes van de kinderen beschermd tegen de overdreven warmte. (B.23-p.16) Wie van ons kan zich de pikkers op het land nog voorstellen, zij die met hun alaam snijdend als een scheermes, de graangewassen op het land om zo te zeggen omhakten. Hun lot was voor een groot gedeelte in de handen van de klomp. Zonder klompen aan hadden zij zeker hun voeten afgekappt. Wanneer vroeger het land, na te bezaaien, moest aangestampt worden, of aangetrippeld, werd eveneens een beroep gedaan op een klomp. Meestal met een platte onderkant, hiel en zool in hetzelfde vlak om alles zo plat mogelijk aan te stampen. (fig. III. 12)

Denk nu niet dat het houten schoeisel alleen werd gedragen door mensen. In het klompenmuseum te Best (Nl.), vindt men een stel klompen bestemd voor paarden. Deze

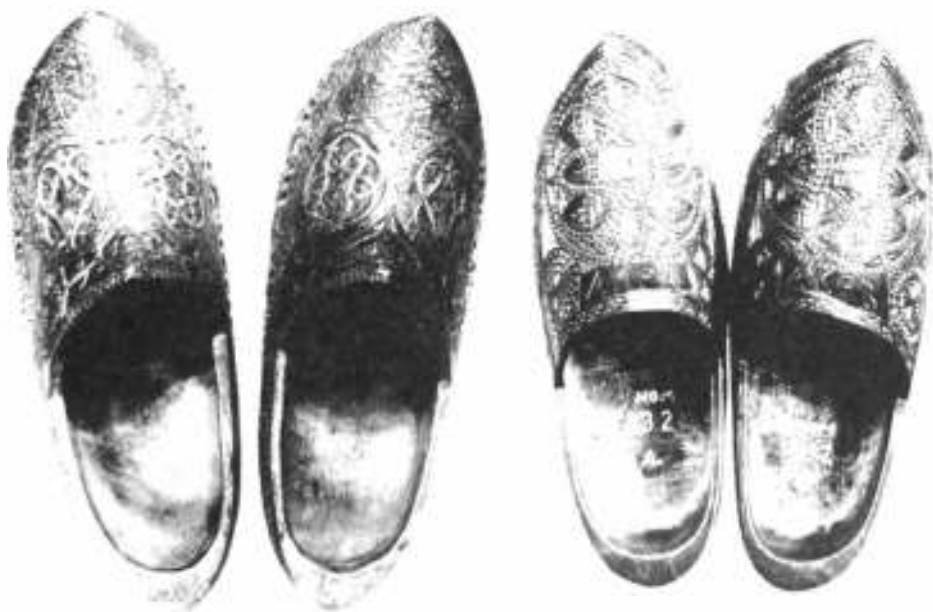


*Fig. III 12*

werden de paarden aangebonden. Daardoor vergrootte het draagvlak van de paardepoten en zakte het dier niet zo diep meer weg in de losse of sappige bodem.

De klompendracht is tot nu toe belicht als zijnde een dracht die men uitsluitend gebruikte tijdens de noeste en zware arbeid. Toch is niets minder waar. Ook de zondag werden er klompen gedragen. De man hoge blokken welke, ofwel schoon wit geschuurd, ofwel geveerd waren. De afbeelding van een paardekop op de kop van de klomp was een veel voorkomend motief.

Die werd er meestal opgezet met behulp van een afplakker. De vrouwen daarentegen droegen zwarte lage klompen versierd met allerlei motieven, meestal roosjes, daardoor kregen zij de naam van roosjes. Zij werden opgeblonken als schoenen met schoensmeer. Ook de jeugd kende in vroegere tijden niets anders dan klompen aan de voet om zich naar school te begeven. In menig klaslokaal mocht men met de klompen niet binnen en moesten zij in de gang blijven staan. Iemand die toen buiten het klaslokaal op straf moest staan durfde het wel eens aan de klompen al door elkaar te zetten, met daarna het gekende duw-, trek- en vloekwerk. Doch op de koer werd alles in het reine getrokken, het was een echte klompenoorlog, men zwaaide, men smeed of men schopte met het houten schoeisel. Ja, wie daar wat tikken van gekregen had was voor de rest van de dag wel tam. Wij spreken dan nog niet van de straf die de meester uitvond wanneer iets niet naar zijn zin verliep. Zo konden de dader of daders met hun blote knieën in hun klompen gaan zitten.



*Fig. III 13*



In Nederland op het eiland Marken huwden de jonge paartjes met mooi uitgesneden  
bruidsklompen aan. (fig.III.13)  
Ook vele volksdansgroepen doen nog een beroep op de eeuwenoude klomp om

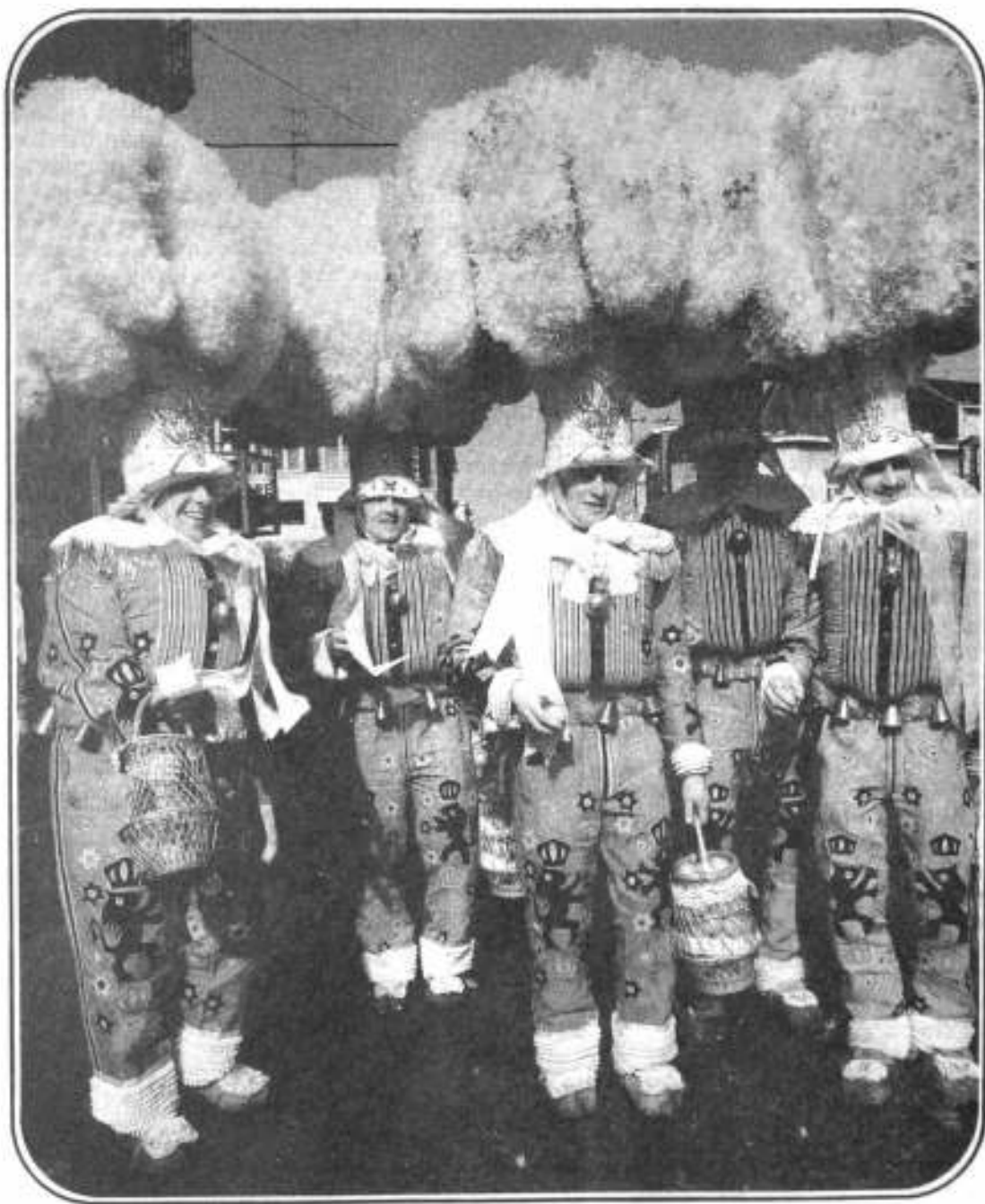
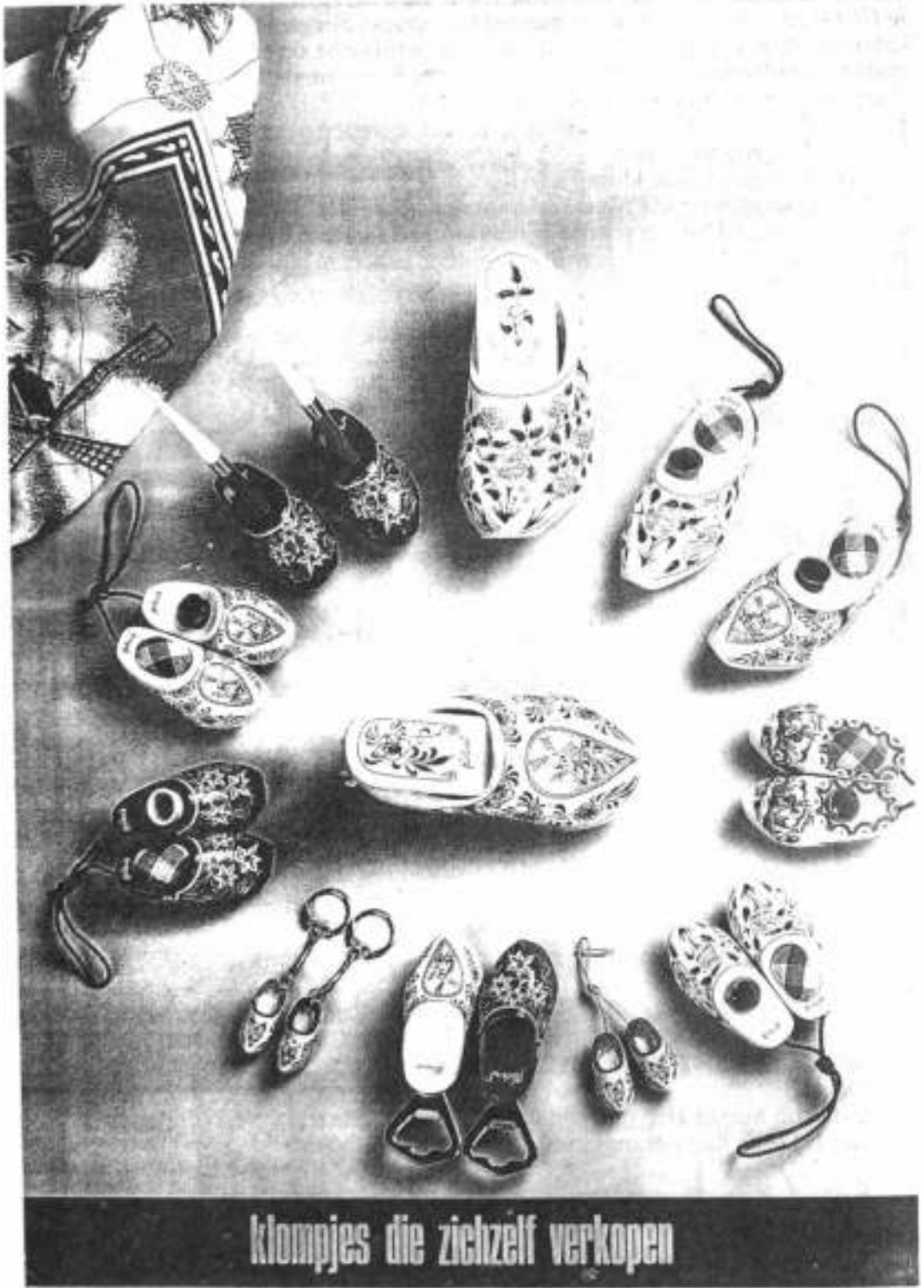


Fig. III 14

hun volksdansen aan het publiek voor te stellen. Bekijk de hedendaagse ambachts-  
markten die zo in trek zijn. Hier ziet men het houten schoeisel meer en meer de kop



*Fig. III 15*

boven water steken. Een zeer vermaarde pittoreske groep, waar de klompen een hoofdbestanddeel zijn, zijn de Gilles van Binche, een gemeente in Henegouwen. (fig.III.14) Zij zijn in binnen- en buitenland een zeer begeerde attractie voor het volk. Heden ten dage kan men zeggen dat de klompendracht, op enkele uitzonderingen na, praktisch verdwenen is. Zo steekt de klompenindustrie de kop op in de toeristische sektor. Versierde klompen groot en klein worden aangeboden. Nederland spant hier de kroon. Vandaar de misopvatting van vele toeristen als zou de oorsprong van de klomp in Nederland liggen.

Wanneer nu eenmaal de klomp aan het einde van zijn loopbaan was gekomen werd hij nog niet weggegooid. Men kon hem nog gebruiken als bloemenhanger of eetbak voor de konijnen. Ook als schoen bij het sinterklaasfeest. De sasmeesters aan de sluisen ontvingen hun penningen door middel van een lange stok met daaraan een klomp genageld.



Fig. III 16 : Folkloregroep „De klomp” uit De Klinge (B).

Ook menig roep-, blaas-, of tokkelinstrument wordt met behulp van de klomp vervaardigd.

Als laatste kon men er zich nog aan verwarmen door de rest te verbranden in de haard of de stoof. Dit is dus het maximum uit de klomp halen.





## TOURNEGEOIS

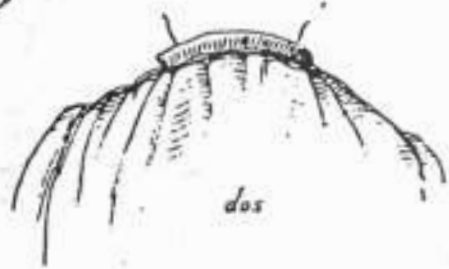
*Le paysan portait la blouse en toile bleue sans ornements. Suivant les régions, on le nommait 'biaudo', 'blaudé' et en montagne 'gaban'*



*Pantalon  
à rayures  
ou à  
carreaux*



*Le bonnet de coton  
se portait en toute  
saison.*



*Les sabots en bois blanc  
se portaient avec des guêtres*

LOUIS W. BRAUX

Fig. III 19



Fig. III 20



**PAYSAN VENDEEN**

*Fig. III 21*





*Fig. III 22*

# HAUTE-LOIRE

Art de Brioude  
Documents Coll. Monceau

Bonnnet à grand nœud;  
tablier ample à bretelles; la quenouille  
est retenue au corsage  
par un lien ou  
une chaînette

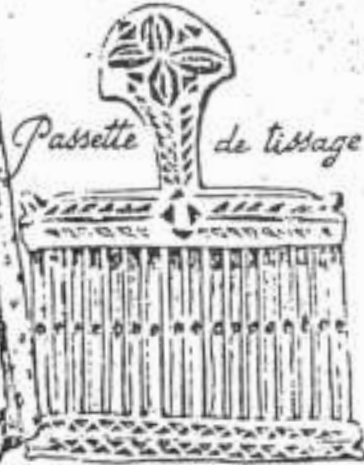
1845

III

Dame-Jeanne  
gornie d'osier



Le bonnet et  
le fichu vus de dos



Passette de tissage

Offerte par le  
fiancé à sa future  
pour les liens d'attache  
des dacs de pommes de terre. XIX<sup>e</sup>  
V. LHERG

Fig. III 23



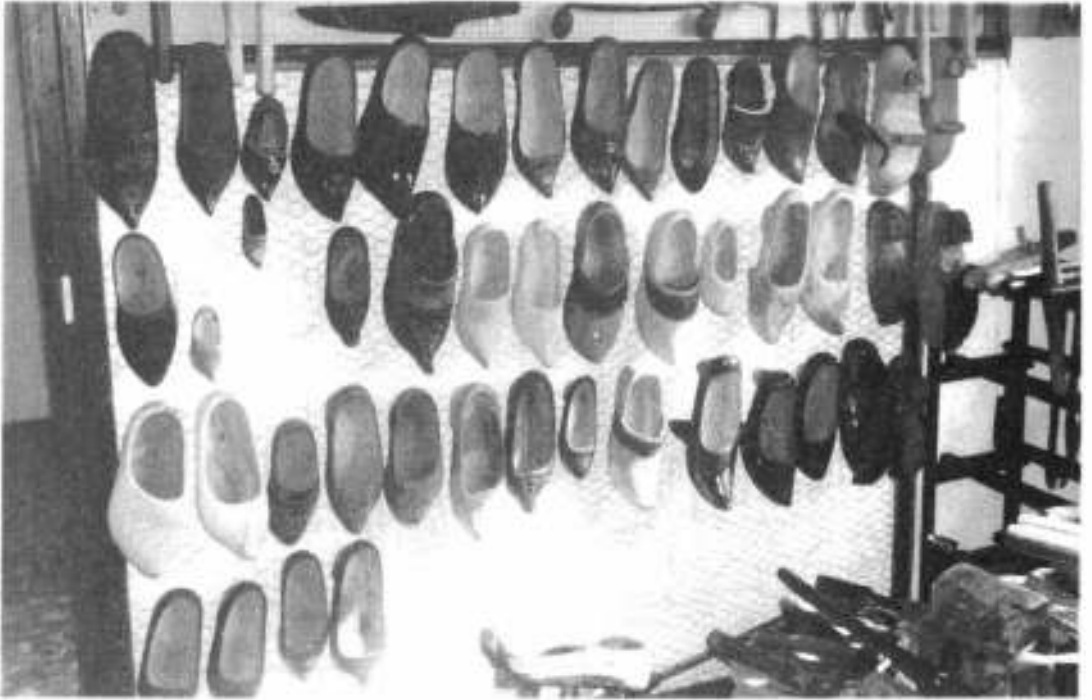
Fig. III 24



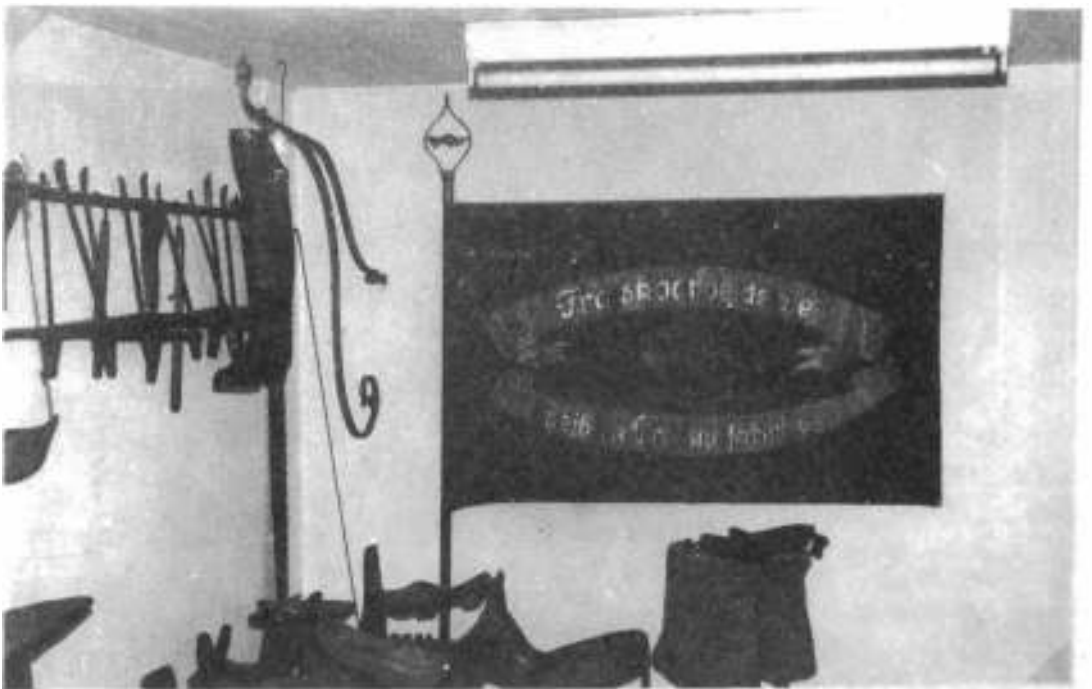
Fig. III 25



Fig. III 26 : Verzameling klompen Mr. Bongers te Enschede.



*Fig. III 27 : Verzameling klompen Mr. Bongers te Enschede.*



*Fig. III 28 : De vlag van een klompenmakerij in Denemarken  
Museum Silkeborg in Denemarken.*

## HOOFDSTUK IV

### DE KLOMPERIJ IN BELGIË

#### 1. EEN BLIK IN HET VERLEDEN

Reeds rond de jaren 1820 was het Waasland het belangrijkste voortbrengcentrum der klompen.

De voornaamste gemeenten uit die tijd, daar waar de klomp werkelijk van de grond kwam, waren St.-Niklaas, Beveren, Kruibeke en zeker niet te vergeten Haasdonk. Het produktie-aantal van 70 tot 80 000 paar kloefen werden naar Nederland uitgevoerd (B 9- p 7). In 1824 telde het Waasland 169 ondernemingen, die toen nog met de hand klompen maakten. In 1867 waren er reeds 200 bedrijven in deze branche werkzaam, en in de jaren 1896 kwam men reeds aan 880 ondernemingen, goed voor 29.006 werklieden (B 3 - p 304).

Een andere bron geeft een gespreide telling. Deze telling is overgenomen uit de officiële nijverheidstelling in 1860.

	bedrijven	arbeiders
Temse	96	257
St.-Niklaas	92	373
Beveren	81	365
Nieuwkerken	72	211
Vrasene	57	236
St.-Gillis	55	190
Kruibeke	40	125
Haasdonk	39	189
Bazel	38	145
Rupelmonde	28	145
Lokeren	26	74
St.-Pauwels	23	92
Melsele	21	91
Belsele	19	46
Verrebroek	13	41
Steendorp	12	42
Zwijndrecht	12	33
Elversele	12	26
Tielrode	11	37
Kemzeke	9	19
De Klinge	8	42
Sinaai	8	39
Eksaarde	8	11
Stekene	7	19
Meerdonk	6	15
Daknam	4	11
Doel	2	1
Kieldrecht	1	1

Nog enkele Wase gemeenten ontbreken hierin, doch in de nijverheidstelling van 1893 komen de volgende gegevens voor :

Waasmunster : 16 bedrijven  
Moerbeke-Waas : 3 bedrijven  
Burcht : 2 bedrijven

In één gemeente vindt men geen blokmakersbedrijven, namelijk Kallo (B 26 - p. 153).

In de jaren 1919-1920 heeft de bloknijverheid een grote uitbreiding genomen, niet alleen in het Waasland, met nagenoeg 800 bazen en met een personeelsbezetting van 2900 knechten.

Een statistiek tijdens de eerste wereldoorlog geeft de volgende cijfers voor gans België per provincie :

	Ondernemingen	arbeidskrachten
Oost-Vlaanderen	2156	4745
Henegouwen	1458	2856
West-Vlaanderen	873	1211
Namen	481	1320
Brabant	689	855
Antwerpen	551	758
Luxemburg	307	642
Limburg	180	236
Luik	35	151

Dit maakt ongeveer voor gans België 6.800 zelfstandige bedrijven, samen goed voor 12.800 arbeidsplaatsen. Specifieke cijfers over de produktie in de verschillende provincies zijn niet te vinden, maar wel werden in een gedeelte van de provincie Oost-Vlaanderen, namelijk het Waasland, in die tijd 7,5 à 8 miljoen paar klompen gemaakt (B 9 - p. 8). Zo kan men ongeveer uitrekenen hoeveel klompen er in België gemaakt werden, wel te verstaan, dat het hoogste produktiecijfer per mankracht in het Waasland het hoogste was.



Fig. IV. 1 : De familie CAMIEL SACK-D'HOOGHE in de Statiestraat te Nieuwkerken-Waas.

Een andere bron vermeldt monitaire getallen. Zo was er in  
 1895 een klompenomzet van 8 000 000 fr.  
 1902 een klompenomzet van 20 000 000 fr.  
 1925 een klompenomzet van 110 000 000 fr.  
 waarvan bij deze laatste som het Waasland 60 000 000 voor zijn rekening nam en het  
 gebied tussen Samber en Maas goed was voor 30 000 000 fr. (B 3 - p. 306) omzet.



Fig IV. 2 : Larousse 1923 (Fr.)

Wij moeten nu niet denken dat buiten het Waasland in onze provincie geen klompenmakers te vinden waren. Nog enkele grotere centra vinden wij terug in het Meetjesland. Daar telt men te Adegem 20 patroons en een 40-tal knechten. In het land van Aalst vindt men te Letterhoutem 22 patroons met eenzelfde getal knechten. Voor wat Wachtebeke betreft verwijzen wij naar een ander hoofdstuk.

Wat nu de eigenlijke produktie omvat kunnen wij het volgende vermelden. Wanneer men rond 1820 een 80 000 paar klompen uitvoerde naar Nederland en dit met een relatief klein aantal bedrijven, was men verplicht voor de oorlog 14-18 een ruimer afzetgebied te zoeken. Dit door de voortbrengstvermeerdering en door de toename van het aantal bedrijven. Het was voornamelijk op de Duitse markt dat men zijn klompen aanbood. (B 9 - p. 8-9) Laten wij even de prijzen van een paar klompen bekijken :

hoge blokken	78-80 fr. voor 104 paar
half hoge blokken	: 70 fr. voor 104 paar
platte blokken	: 50-51 fr. voor 104 paar.

Een boom die in 1913 50 fr kost voor de blokmakers, kon in 1813 aangekocht worden voor de prijs van 9 à 10 fr. Alhoewel de grondstof een grote inflatie had ondergaan kon men dit niet zeggen van het voortgebrachte produkt, namelijk de klomp.

Als men weet dat men in 1920 in Oost-Vlaanderen alleen al een 180 000 tot 200 000 bomen nodig had, kan men wel berekenen dat de klompenmaker in functie van de verdienste in de onderste regionen stond geklasseerd.



Doch de klompenmakers mochten gerust hun hand in eigen boezem steken. Zij waren er de grootste oorzaak van dat de prijs zo laag was.

Vooreerst elkaar beconcurreren, inplaats van onderlinge afspraken te maken zowel in aankoop van goederen als in de verkoop van afgewerkte produkten. Daardoor kwamen de opkopers alleen hun hoofd binnensteken wanneer de nood het hoogst was. Dit wil zeggen wanneer er geld nodig was om het gezin te onderhouden. Zo werden voor een appel en een ei klompen verkocht waarvoor men zich de ziel uit het lijf had gewerkt.

Een ander mispunt was de verhoging in het buitenland van de tolrechten op de Belgische klomp, dat om hun eigen klompenindustrie te beschermen. Nog een punt dat voortspruit uit die tijd is dat men 104 paar klompen moest leveren en er maar 100 betaald kreeg. Een der grootste wantoestanden vond men op de boomveilingen, maar daar wat meer over in een ander hoofdstuk.

Om al deze elkaar toegebrachte kosten iets of wat te kunnen recupereren deed men van alles. Zo maakte men zijn klompen aan 1 fr. voor 100 paar. Kappelingen en boorlingen werden zorgvuldig bijgehouden en verkocht.

Ook begon men zelf een stukje land te bebouwen en hield men een paar geiten voor de melk (*B 9 - p. 9*).

Men oordeelt zelf over de loonstandaard. Voor de oorlog 14-18 betaalde men voor :

het kappen van platte blokken 9 stuivers per wis = 13 paar,

het kappen van halfhoge blokken 10 stuivers per wis = 13 paar,

het ruimen van platte blokken 1 fr. per wis = 13 paar,

het ruimen van halfhoge blokken 1,3 fr. per wis = 13 paar,

het snijden van platte blokken 7 stuivers per wis = 13 paar,

het snijden van halfhoge blokken 8 stuiver per wis = 13 paar.

Voor het fijne werk werden de volgende lonen betaald :

kappen 10 stuivers per wis

ruimen 1,2 fr. per wis

snijden 7 stuivers per wis (*B 9 - p. 11*).

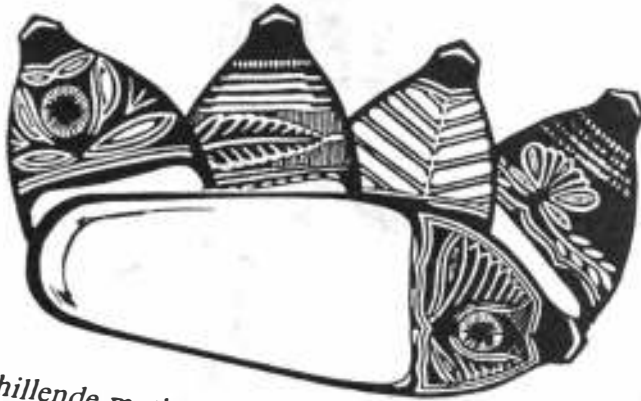
Er moet hier opgemerkt worden dat de blokmaker  $\frac{3}{4}$  uur daags verliest voor het zagen van bomen. Ook het weghalen van bomen werd niet afzonderlijk betaald. Een goede werkmans die 14 tot 15 uren daags werkte kon ongeveer 3 à 4 wissens klompen maken en verdiende een middelmatig loon van 2,5 tot 3 fr. per dag. Dat maakt in het gunstigste geval een weekloon van 20 fr. maar wanneer men 15 fr. kon verdienen werd dit aanzien als een deftig loon. In andere streken in het Vlaamse land zou deze toestand beter geweest zijn ware het niet dat de Wase klompenmakers hun koopwaar tegen dumpingprijzen van de hand deden op plaatsen waar bijna geen blokmakers waren. Zo kwam men tot de vaststelling dat de klompennijverheid in die streken een tijdelijke bezigheid was. Zo oefenden de metsers, de steenbakkers en de Franse seizoenarbeiders in de winter het beroep van klompenmaker uit.

Hoe was de toestand nu in de jaren 1920.

Uit het voorgaande hebben wij het volgende kunnen vaststellen. Dat tot voor de oorlog 14-18 de toestand van de blokmakersbazen en zeker die van de knechten alles behalve schitterend was. Met de bazen was het nog slechter gesteld dan met de knechten. Benevens de lange en lastige arbeid moesten zij ook zorgen voor alaan, hout en andere benodigdheden. Zij waren verantwoordelijk voor de knechten en moesten ook nog zorgen dat de afgewerkte produkten aan de man gebracht werden. Tot overmaat van ramp gebeurde het soms dat de opkopers allerlei uitvluchten zochten om de betaling van de klompen uit te stellen. Zij werden zelfs uitgebuit wanneer men verder geen klompen meer wilde leveren aan deze uitbuiters van opkopers.

Het was dus niet overdreven dat men mocht spreken dat klompenmaken een armenstiel was, waarbij het figuurlijk zout voor de pap dikwijls niet aanwezig was.

VROUWENKLOMPEN UIT WALLONIË



*Verschillende motieven*



*Roosjes van Doornik*



*Zwaluwstaarten*



*Witte bloempjes*



*Hoorntjes*



*Klein gesneden Hoorntjes*



*Knobbelroosje*



*Fijn tint*

Een enig lichtpunt daarin, bracht spijtig genoeg de eerste wereldoorlog. Het was een tijdperk van groei en bloei in die bedrijfstak. De klompendracht nam in grote mate toe. Ook het Belgisch leger was een grote afnemer van het houten schoeisel. (B 9 - p. 13)

Door de bezetting, nadat onze soldaten samen gedrongen waren aan de IJzer, was leder een zeldzaamheid geworden en hetgeen er was, was veel te duur voor de gewone mens. Daardoor werd terug veel meer overgeschakeld naar de klompendracht. Ook de bezetter eiste zijn deel van de klompen op zodat de vraag groter werd dan het aanbod, met het gekende gevolg. De prijzen vlogen de hoogte in.

In 1915 verbood de bezetter het uitvoeren van klompen naar Nederland terwijl de prijs voor 1 paar blokken reeds opgelopen was tot 2,25 fr. het paar. Een schaduwzijde was de oprichting van het toen welgekende „holzschuhburo” met de hoofdzetel te Gent.

Iedere blokmaker werd verplicht wekelijks een hoeveelheid blokken te leveren onder de bedreiging van niet navolging, opgeëist te worden in een „...arbeiter bataljon”. Voor deze produktie werd door de bezetter op lange na niet de gangbare prijs betaald. Men kon zelfs zijn kosten niet dekken. Het gevolg was terug een fikse stijging van de prijs op de vrije markt.

De blokmakers kregen in die tijd de naam woekeraars mede. Dit fenomeen van de prijs kwam ook ter ore van de knechten en deze begonnen ook hun eisen te stellen, zodat men voor de oorlog 15 à 18 fr. per week verdiende, nu een weekloon van 65 fr. geen uitzondering was. Zij die tijdens de laatste jaren het bijltje er bij hadden neergelegd om in een beter betaalde branche te gaan werken, haalden terug hun gereedschap boven en klieften, kapten en boorden er maar op los, want er was geld mee te verdienen. Anderzijds moesten zij niet meer vrezen opgeëist te worden. De bezetter voerde ganse treinvrachten klompen naar het thuisland. De oorlog duurde lang. De wapenstilstand was een opluchting voor velen, uitgenomen voor de klompenmakers. Veel sneller als de bloei gekomen was, sloeg de crisis toe. Alle reuzebestellingen waren weg. De afnemer Duitsland was verslagen. Doch de kloefkappers bleven verder gaan in hun elan. Het hout dat zij met woekergeld hadden gekocht werd in ijtempo opgewerkt. De knechten behielden hun daguur van tijdens de oorlog. Dat zo iets niet kon blijven duren, was vanzelfsprekend.

De afzet van de klompen stortte in elkaar. Menig blokmaker bracht zijn gereedschap terug naar de plaats van voor de oorlog en trachtte elders aan werk te geraken.

Wanneer iedereen dacht dat Nederland terug klompen zou afnemen, kwam men bedrogen uit. Tijdens de oorlog had onze noorderbuur getracht aan zijn eigen behoeften te voldoen en was daarin zeer goed geslaagd, zodat dit afzetgebied verloren was. Wat nu gedaan? Een nieuwe ziekte kwam te voorschijn. Leuren van huis tot huis in gebieden waar de klompennijverheid niet zo groot in getale was en daar tegen dumpingprijzen de waar verkopen ten nadele van de plaatselijke kloefkapper. (B 9 - p. 15)

Een klein lichtpunt was de heropening van de handel met Duitsland. Uit het Waasland vond een ware volksverhuis plaats van blokhandelaars. De prijs was hoog, 5 à 6 mark voor 1 paar klompen, doch de wisselkoers van de Duitse markt zorgde wel voor een merkkelijk lagere prijs. (B 9 - p. 15)

## HOE WAS DE EVOLUTIE NU IN DE WALEN :

In het Walenland waren er twee belangrijke centra.

Een eerste te Avennes... Luxemburg en een andere te Chimay, Henegouwen. De walenblokken, meest harde blokken genaamd, werden het meest vervaardigd in berkenhout. De krachtspanning om daaruit klompen te kunnen maken was veel groter dan het kappen in wilgen- of canadahout. Zo waren de daguren merkkelijk hoger dan in het Waasland.



*Fig. IV 6 : Blokmakers te Beveren begin 1900.*



*Fig. IV 7 : Blokmakersstal der gebroeders DE DAUW in de Vrasenestraat te Nieuwkerken-Waas.*

Hier enkele prijzen :

Femme carnu 65 fr. de 100 paar

Femme Basette 62 fr. de 100 paar

Hommes bottes 90 tot 95 fr. de 100 paar

Hommes guetres 80 fr. de 100 paar

Sous hommes 70 fr. de 100 paar.

U kunt zelf de vergelijking maken.

Laten wij nu even de vrouwenklomp bekijken : de specialiteit van Wallonië : zie hier een vergelijk met het Waasland.

Walen : kappen 0,21 fr. ruimen : 0,18 fr. het paar

Waasland : kappen 0,09 fr. ruimen : 0,12 fr. het paar.

Hierdoor hadden de Waalse blokmakers een beter bestaan en aangezien de kwaliteit en het mooie werk dat zij leverden konden zij hun waren goed aan de man brengen.

Zij waren wel iets meer vooruitziende dan de Wase ambachtslieden. Zij richtten een verbruikscoöperatieve op die hun toeliet levensmiddelen en kleding aan voordelige prijzen te kopen.



*Fig. IV 8 : In Clinge waren destijds veel klomp makers. Nagenoeg iedere bewoner droeg in die tijd immers klompen of, zoals men wel zei : „blokken”. Vandaar het opschrift : „Leve De Clingsche Blokmakers”.*

Rond Chimay werden dan voor de eerste oorlog een 2000 arbeidskrachten ingeschakeld in het blokmakersproces, dat daar voornamelijk een huisarbeid was.

Evenals hun Wase broeders beleefden de Waalse blokmakers ook een gouden tijd tijdens de oorlog. Maar ook de arbeiders werden slimmer en berekenden de verdiensten van hun baas en kwamen tot het besluit dat zij maar karig beloond werden voor hun arbeid. Zij dreigden met een staking. Hun beweging werd geleid door een oud-onderwijzer die in tegenwoordigheid van de hardnekkig weigerende bazen om betere loonsvoorwaarden toe te staan, de blokmakers in een samenwerkende maatschappij

verenigde om onder eigen beheer klompen te maken en te verkopen.

De bazen stonden alleen en konden geen enkele knecht meer aanwerven en waren verplicht zelf de handen uit de mouwen te steken, wilden zij hun kop boven water houden.

De crisis in de klompennijverheid verzwoeg de coöperatieve en de knechten waren de grootste slachtoffers. De verliezers van weleer waren nu de sterke mannen. De overgelopen knechten werden niet meer aanvaard of indien wel, tegen een hongerloon. (B 9 - p. 11 en 16)

#### BUITENLANDSE VERKOOP VAN ONZE KLOMPEN :

Wij moeten wel weten dat onze Belgische klompen zeer begeerd werden in het buitenland.

In Frankrijk worden er veel blokken gedragen door landarbeiders die in vochtige omstandigheden moesten arbeiden. Onze zuiderburen produceren zelf wel klompen, de zogezegde Franse blokken, die een vermaardheid genieten van licht te zijn en keurig gemaakt. Zij zijn wel degelijk voor landarbeid doch voor het werk in de industrie voldoen zij niet. Evenals in alle andere landen had men in de tijd voor de oorlog 14-18 een merkelijke vermindering van de klompendracht. De welstand maakte dat het ledere schoeisel flink furore maakte, terwijl de blokken ook nog concurrentie ondervonden van kloefschoenen. Dit was ongeveer het model van de patijn. Het blokmakersbestand liep hier ook zeer snel achteruit. Door de oorlog werd ook hier de lederschaarste aangevoeld en kende het beroep een lichte bloei. Voor de verwoeste gebieden in Noord-Frankrijk zijn de klompen een uitstekend schoeisel. Ook de Belgen die tijdens de oorlog naar het zuiden zijn uitgeweken, hielden hun nationale klompendracht in ere. De Belgen die ginder het ambacht van blokkenmaker uitoefenden tijdens de oorlog, zijn allen naar hun haardstede teruggekeerd. Zo kon men terug klompen leveren aan onze zuiderbuur, ondanks de tolgeden en de vervoersonkosten.



*Fig. IV 9 : Blokmakers te Nieuwkerken, Camiel Sack-D'Hooghe - 1916.*

Jaar	Invoer				Uitvoer			
	Totaal		waarvan België-Luxemburg		Totaal		waarvan België-Luxemburg	
	paren/bruto gew. x 1000 kg	waarde x 1000 gld.	paren/bruto gew. x 1000 kg	waarde x 1000 gld.	paren/bruto gew. x 1000 kg	waarde x 1000 gld.	paren/bruto gew. x 100 kg	waarde x 1000 gld.
1917	4	3	4	3	37	26	niet bekend	niet bekend
1918	116	108	116	108	1	1	1	1
1919	2.412	1.571	1.998	1.437	22	20	8	7
1920	3.471	2.023	3.111	1.907	55	42	25	15
1921	2.352	1.648	2.325	1.627	21	17	13	10
1922	2.860	1.677	2.830	1.657	11	10	niet bekend	niet bekend
1923	3.763	1.845	3.712	1.814	27	20	niet bekend	niet bekend
1924	4.042	2.059	4.014	2.041	378	226	niet bekend	niet bekend
1925	3.440	1.897	3.403	1.874	243	141	1	0,3
1926	3.911	1.873	3.854	1.842	273	144	1	1
1927	3.805	1.954	3.734	1.917	370	192	1	0,3
1928	3.592	1.906	3.477	1.853	300	165	6	3
1929	2.414	1.245	2.387	1.231	132	83	2	1
1930	2.382	1.284	2.355	1.270	102	64	niet bekend	niet bekend
1931	2.479	1.290	2.395	1.252	76	48	1	0,4
1932	2.157	818	2.130	805	39	24	1	1
1933	1.940	596	1.926	589	25	14	niet bekend	niet bekend
1934	1.776	519	1.771	517	22	11	0,1	0
1935	1.631	392	1.628	390	14	7	0	0
1936	1.181	333	1.181	333	10	5	0	0
1937	1.191	362	1.191	362	11	6	0,2	0,2
1938	979	287	977	286	42	23	0,2	0
1939	913	248	912	247	22	9	0	0
1940	674	228	674	228	53	26	—	—
1941	145	81	145	81	327	266	—	—
1942	5	8	5	8	143	122	—	—
1943	2	3	—	—	737	732	—	—
1944	niet bekend	niet bekend	niet bekend	niet bekend	niet bekend	niet bekend	niet bekend	niet bekend
1945	niet bekend	niet bekend	niet bekend	niet bekend	niet bekend	niet bekend	niet bekend	niet bekend
1946	928	1.594	927	1.591	niet bekend	niet bekend	niet bekend	niet bekend
1947	1.435	2.300	1.435	2.300	1	2	niet bekend	niet bekend

N.B.: 1917 tot en met 1947 is de hoeveelheid uitgedrukt in kilogram x 1000 (bruto); vanaf 1948 in paren.



Jaar	paren/bruto gew. x 1000 kg	waarde x 1000 gld.	paren/bruto gew. x 1000 kg	waarde x 1000 gld.	paren/bruto gew. x 1000 kg	waarde x 1000 gld.	paren/bruto gew. x 100 kg	waarde x 1000 gld.
1948	441.515	584	441.515	584	niet bekend	niet bekend	niet bekend	niet bekend
1949	827.812	1.166	826.812	1.164	niet bekend	niet bekend	niet bekend	niet bekend
1950	908.806	1.322	908.806	1.322	52.022	79	niet bekend	niet bekend
1951	498.532	778	498.532	778	115.049	171	974	1
1952	278.551	397	278.551	397	80.268	161	5.128	5
1953	270.767	385	270.767	385	262.095	493	1.150	1
1954	277.729	429	277.729	429	243.475	398	700	1
1955	208.732	332	208.648	332	148.943	272	76	niet bekend
1956	142.496	242	142.496	242	113.712	195	1.894	2
1957	124.689	199	124.569	199	97.910	173	1.676	3
1958	104.282	188	104.182	188	75.987	143	255	niet bekend
1959	70.104	142	69.654	142	76.228	152	947	2
1960	52.309	112	52.309	112	123.603	235	3.964	9
1961	57.179	123	57.179	123	71.588	156	750	2
1962	60.918	148	60.304	146	112.038	225	210	1
1963	59.589	153	59.389	151	97.472	214	3.558	9
1964	84.884	193	82.659	188	117.987	259	1.933	3
1965	91.955	185	80.116	171	111.725	254	7.131	11
1966	69.410	144	66.268	140	126.319	309	4.240	6
1967	65.899	184	65.713	183	127.885	330	2.874	4
1968	73.338	205	73.055	203	121.363	341	5.140	5
1969	52.354	170	48.357	141	131.405	383	9.822	16
1970	52.842	151	42.130	117	119.472	367	385	3
1971	11.479*	51*	niet bekend*	niet bekend*	176.137*	516*	niet bekend*	niet bekend*
1972	5.970*	46*	niet bekend*	niet bekend*	109.269*	441*	niet bekend*	niet bekend*
1973	2.166*	27*	niet bekend*	niet bekend*	102.930*	442*	niet bekend*	niet bekend*
1974	15.988*	159*	niet bekend*	niet bekend*	107.503*	637*	niet bekend*	niet bekend*
1975	22.079*	156*	niet bekend*	niet bekend*	78.248*	505*	niet bekend*	niet bekend*
1976	87.594*	754*	niet bekend*	niet bekend*	95.548*	708*	niet bekend*	niet bekend*
1977	91.492	904	21.738	155	119.567	1.040	37.916	353
1978	64.102	626	28.276	235	56.351	506	10.041	123
1979	19.398	192	8.240	77	94.087	827	55.777	535
1980	34.014	311	27.827	232	86.665	944	55.091	669
1981	44.992	339	20.701	154	80.830	770	37.943	328
1982	70.597	581	33.322	218	75.085	913	24.910	376
1983	51.437	563	14.130	91	55.191	664	15.270	229

(\*) de gegevens over 1971 t/m 1976 zijn exclusief de Nederlandse handel met België en Luxemburg.

Bron : Centraal Bureau voor de Statistiek.



*Fig. IV 10: Ook Duitsland was afnemer van onze klompen. Vervoer per trein tijdens de oorlog 1914-1918.*

In Duitsland zat men met een gelijkaardig feit. Maar hier verkoos men liever walenklompen omdat zij lichter en fijner zijn afgewerkt. Te Aken, Keulen, Düsseldorf, Frankfurt Mains, Bremershaven, Karlsruhe, Mannheim, Emden enz... waren er verschillende groothandelaars die Belgische klompen invoerden. De oorlog bracht nog een grotere aanvoer van Belgische klompen met zich mee. De Duitse soldaten hadden ook de geneugten van de klompen tot zich genomen en hadden deze weten te waarderen. Hierdoor kon men ook hierin een groot afzetgebied verwachten.

Het grote afzetgebied Nederland kon men wel als verloren beschouwen. De 100 jaar handel werd afgebroken door de oorlog en zal nooit meer terug komen. Een feit is zeker, een erg verlies was het niet, aangezien de Nederlanders toch altijd de laagste prijs betaalden.

Ook de overzeese gebieden zijn niet direct een afzetgebied. In Engeland zijn de blokken meestal onbekend, alleen in de mijnstreken van Lancashire, in Schotland en Ierland worden klompen gedragen. De hoop op een afzetgebied was daar nihil wegens de in 1900 heersende welstand en de aanvoer van leder en andere materialen uit de overzeese kolonies.

Ook in Amerika werden blokken gedragen. In Amerikaanse dagbladen zag men meermaals aankondigingen waarin blokken tegen 1,5 dollar per paar werden aangeboden. Men schreef dat de blokken zeer gezocht werden. Voornamelijk in de staten Michigan/Illinois, Iowa, Missouri, enz... de handel zou zeker kunnen verbeterd worden maar de blokmakers waren te klein in aantal.

Dit is te begrijpen. De Belgen die sedert tientallen jaren naar Amerika uitgeweken waren, hebben de klompen niet vergeten. Integendeel, de inlandse bevolking begon ook de Belgische klomp te waarderen. Dus een ruime markt lag daar open, doch de vervoerproblemen !

Men ging zelfs polsen of men in Australië geen klompen kon aan de man brengen. Daar was weinig hoop. Het waren meestal kloefschoenen die ginder gebruikt werden. Voor afzet in de Noorse landen had men schrik. Het hout was ginder in overvloed voorhanden. Men was bang wanneer men onze blokken ginder goed ging leren waarderen, men zelf de blokmakersstiel zou aanmoedigen zodat men een omgekeerde werking zou krijgen en hier misschien zou overstelpt worden met Scandinavische klompen.

Met al deze voor- en nadelen van het klompenmakersbedrijf, werkgelegenheid, handel, enz... werd het hoog tijd dat men zich ging bezinnen en alle krachten samenbinden om nog te redden wat er te redden viel.

Zo stichtte men een blokmakersbeweging. Hippoliet De Schrijver werd stichter van de federatie van Vlaamse blokmakersbonden. (B 9 - p. 19-24)

## DE BLOKMAKERSBEWEGING :

Om aan alle toestanden in het vorige hoofdstuk opgenoemd, iet of wat te kunnen verhelpen, werden verschillende blokmakersverenigingen opgericht. De blokmaker op zichzelf genomen was niet bij machte effectief te strijden tegen de oneerlijkheden die onder elkaar voorkwamen. De voordelen van zulk een vereniging waren menigvuldig :

- door samen-aankoop van grondstoffen en werktuigen werden gunstiger voorwaarden bekomen.
- men kon gemakkelijker aan geld geraken om het bedrijf uit te bouwen.
- men kon tot een vastgestelde prijs komen om de produkten te verkopen en zo een regelmatig inkomen aan zijn gezin verschaffen.
- door zich te verenigen had men meer macht om misbruiken de kop in te drukken.
- de blokmakersbeweging had als grootste doel het geestelijk welzijn van haar orde te vrijwaren. Zo waren er diverse punten waarvoor men de nodige aandacht moest in acht nemen : (B 9 - p. 25)

### 1. Het leerlingwezen :

Dit hoogstbelangrijk punt stond centraal, want de toekomst behoort aan bekwame vaklui. Zo moesten de werklieden degelijk opgeleid worden. Wanneer de Franse omwenteling de machtige ambachten en neringen der middeleeuwen ontbond, verviel terzelfdertijd het regelmatig leerlingwezen dat zoveel vruchten had voortgebracht.

Wat zagen wij na de eerste oorlog ? Velen onder de zogezegde blokmakers kennen enkel een deel van de stiel. Ofwel kappen zij, ofwel ruimen zij alleen. Velen zijn onbekwaam een paar klompen volledig af te werken. Er werd een secretariaat voor het leerlingwezen opgericht om een toelage van de staat te kunnen genieten. (B 9 - p. 38)

Het doel der instelling was aanbiedingen en aanvragen voor leerlingen aanvaarden en deze leerlingen te plaatsen bij bekwame patroons. Het was dus in het belang van het beroep. Het secretariaat kwam tussen in geval van konflikt met leerling en werkgever. Het regelde het werkprogramma en deed geregeld bekwaamheidsonderzoeken.

De leerling moest eveneens voorzien zijn van een geneeskundig attest waaruit kon opgemaakt worden dat bewuste persoon lichamelijk volledig in orde was om het zwaar beroep van klompenmaker uit te oefenen.

Hij moest eveneens een getuigschrift van lager onderwijs bezitten, dat om kinderarbeid te voorkomen.

Alsof dit nog niet alles was, moest hij de patroon onderdanigheid en gehoorzaamheid betuigen, altijd werkzaam zijn en ernstig arbeiden om zo tot een goed eindresultaat te komen. Gaf de leerling voldoening, dan bekwam hij een bekwaamheidsdiploma en een premie van 100 fr. in werktuigen. Leerlingen boven de 20 jaar konden van deze

regeling niet genieten. (B 9 - p. 39)

Er waren ook richtlijnen voor de werkgever.

De werkgever verbond zich per kontrakt de leerling goed te behandelen en hem de theoretische en praktische kennis mee te geven. De leerling mocht alleen gebruikt worden voor handelingen die in verband staan met het blokmaken, dus niet op het land werken. De patroon bekomt een jaarlijkse premie van 50 fr. gedurende 3 jaar en wanneer de leerling het bekwaamheidsattest verkreeg nog een toelage van 50 fr. De staat zelf verleende een toelage van 200 fr. voor het inrichten van een secretariaat van het leerlingwezen.

## 2. Vakkursussen :

Ongelukkig genoeg bestonden er veel blokmakers waarvan de voortbrengselen veel te wensen overlieten.

Het gevolg, men geraakte moeilijk zijn afgewerkte produkten kwijt of alleen tegen spotprijzen.

Goede waar prijst zichzelf was de leuze. Zie maar naar de walenklompjes uit die tijd.

Zo bekwam men in 1919 voor een goed paar blokken 2,75 ... 3 fr. (mansblokken), slechte daarentegen hadden maar een handelswaarde van 2,25 fr. Dit was op een week een minder of meer verdienste van 20 tot 25 fr. in 1919. Er werd gezocht naar vakscholen die dit beroep zouden kunnen aanleren, bijgestaan door de beste stielmannen. Zo moest men eerst leren klieven, immers kloefen gekapt uit verkeerd gekleefde bollen zullen later trekken. Dan zou er langzamerhand getoond worden hoe men kapt, snijdt, ruimt, en afwerkt. Het koppelen laat het meest te wensen over. Er zijn er die het moeilijk hebben om een linkse en een rechtse klomp te maken. Men onderscheidt een rechtse van een linkse klomp niet. Ook de verschillende modellen moesten worden aangeleerd. Het versieren was zeker iets dat men onder de knie moest hebben, want de vrouwen waren toen nogal verzet op een paar mooie kloefkens. (B 9 - p. 40-42)



Fig. IV 11 : Vijf Sleinse kloefkappers in 1901 v.l.n.r. : Petrus De Bruyne, August Cornelis, August Mortier, Eduard Cornelis, Bernard Broeckart, echtgenote van August Cornelis (oude prentkaarten van Evergem).

### 3. Bestendige blokkententoonstellingen :

In de verschillende gewestelijke bonden bestond er namelijk een verzameling klompen waar ieder lid een paar mans- en een paar vrouwenklompen tentoonstelde. Het doel was op aanschouwelijke wijze de vakkundige kennis der blokmakers te ontwikkelen. (B 9 - p. 42-43)



*Fig. IV 12 : De klompenmakerij van Jozef Thoen in de Vrasenestraat op 't Fort te Nieuwkerken-Waas.*

### 4. Een vakblad

Men opteerde om een vakblad uit te geven, men vond het zelfs een noodzaak. Men kon er nuttige wenken en raadgevingen in aantreffen. Bij gebrek aan financiële middelen werd eerst beroep gedaan op het weekblad „Ons Vlaanderen”. De beheerraad van dit tijdschrift liet toe op bepaalde tijdstippen artikels over het blokmakersambacht te publiceren.

(B 9 - p. 48) Al spoedig werd een eigen blad uitgegeven, een maandblad „De Vlaamse Blokmaker”. Eerst werd dit toegezonden naar de gewestelijke besturen, maar dra zag men de noodzaak in ieder aangesloten vakman de informatie toe te sturen. (B 9 - p. 47-48)

### 5. Arbeidsovereenkomst :

Een der droevige misbruiken in die tijd was ongetwijfeld het onderling afnemen van werkkrachten. Dit ging als volgt : wanneer een blokmakersbaas goede knechten had die hij meestal zelf op de hoogte van hun vak had gebracht, waren er soms vakgenoten die de stiel zelf niet goed kenden en toch goede blokken wensten te produceren. Deze laatsten gingen dan een hoger loon bieden aan die knechten om bij hen te komen werken. In de grote klompenmakerijen werd deze tactiek veel gebruikt. Het gevolg was dat de baas zijn knechten niet zo goed meer opleidde zodat hij alleen geen goed paar klompen kon afmaken. Het onvermijdelijk gevolg was een achteruitgang van de klompenmakersstiel.

Dank zij de wet van 10-3-1900 kon men een arbeidskontraakt opmaken of laten opmaken waarin beide partijen, patroons en werknemers verplicht waren elkaar te respecteren.

Hierbij geven we een voorbeeld van zulk een werkkontraakt uit 1919. Mr. Jan Verbilt, blokmakersgast, woonachtig te Zomergem verplicht zich voor rekening van Mr. Jan Boelens, blokmakersbaas te St.-Amandsberg, de volgende bewerkingen aan de hierna vermelde prijzen en voorwaarden te zullen verrichten gedurende een termijn wiens duur bepaald wordt op 12 maanden

Gedaan te Gent	1 januari 1919
De Baas	De Werkman
J. Boelens	J. Verbilt

## BEWERKINGEN EN LONEN :

zagen per paar	0,04
klieven per paar	0,03
kappen per paar	0,45
ruimen per paar	0,45
afsnijden per paar	0,20
bebloemen per paar	0,10
verven per paar	0,10

De betaling van het loon voor afgedaan werk zal geschieden om de acht dagen. Bijkomende voorwaarden : (eventuele)

1. Blokmakersbaas verplicht zijnen gast behoorlijk logement te verschaffen (matras, lakens, sargien).
2. De baas geeft zijn gast te eten en te drinken : soep, aardappelen, bier, een bepaalde hoeveelheid van elk.
3. Verschaft de baas verwarming (hout, kolen, hoeveel ?).
4. Welke maatregelen zal de baas nemen in geval de gast ziek wordt ?
5. Is de knecht somtijds verplicht daguurwerk te aanvaarden, b.v. het vellen en weghalen der bomen, onder welke voorwaarden ?
6. Welke oplossing zal men geven aan de mogelijke moeilijkheden ? (*B 9 - p. 50-58*)
  - a) in geval de werkman zonder grondige reden het werk laat staan ?
  - b) welke afhouding zal de baas doen ?
  - c) wat zal er met dat geld gebeuren ? (*B 9 - p. 58*).

### 6. Aankoop syndikaat van de blokmakersbeweging.

#### a. Gezamenlijke aankoop

Dit was één der bijzonderste doeleinden dat werd nagestreefd. Het aankopen van verf door het samenbrengen van de verschillende bestellingen. Zo richtte men een depot op waar al de aangesloten leden naargelang hun behoeften hun voorraad konden opdoen.

Daarvoor was kapitaal nodig. Zo werd de samenwerkende maatschappij „de Vlaamse blokmakers” opgericht.

Deze vereniging stelde de nodige gelden ter beschikking om verfgereedschap en hout aan te kopen. Weldra sloegen de plaatselijke bonden van Gent, Eeklo, Deinze, Oude-naarde, Brugge en Tielt zich samen. Hieruit vloeide een niet te misprijzen vermindering van kostprijs voort.

Overigens het aankoopssyndikaat beantwoordde aan een dringende noodzakelijkheid.

Het hout werd in die tijd langzaam duurder en schaarser. Ontelbare bomen werden in de periode door de Duitse bezetter geveld. Tijdens de oorlog was er praktisch geen invoer van vreemd hout. Men bedenke dat in 1912 ongeveer 51 miljoen kubieke meters hout werd ingevoerd. Men putte zijn eigen houtvoorraad uit met de gevolgen voor later, ofwel kocht men vreemd hout tegen woekerprijzen, want de vraag naar klompen nam maar toe, mede met de toenmalige ongunstige financiële toestand. Wie daarmee best gediend was waren de houthandelaars. Om deze winsten de kop in te drukken was het te doen, zij moest bij de blokmakers blijven, zij verdienden het. De hoeveelheid nodig voor de leden werd toen berekend op 10.000 bomen van 2 à 3 m doorsnede. Een klein voorbeeld : een lid van de vereniging wilde 8 bomen kopen : men vroeg er 1 000 fr. voor. Daar de prijs te hoog was liet hij ze gaan. Het syndikaat kocht ze 14 dagen later voor 560 fr. en stond ze voor die prijs aan de blokmaker af. Dus op 14 dagen 440 fr. verdiend, was in die tijd zeker de moeite. Zo gebeurde in het Gentse het volgende : talrijke blokmakers waren naar een openbare verkoping van bomen gekomen. Elk toeschouwer dacht, dat zij naar gewoonte, door opbieden elkaar het geld uit de zakken zouden jagen en de notaris was er reeds op verlekkerd wanneer hij zulk een opkomst zag. Wat de notaris veronderstelde gebeurde niet. Zonder dat de notaris het wist waren de klompenmakers akkoord gekomen dat één van hen de bomen zou kopen en ze dan verdeelen. Ieder had een waarborg van 20 fr. gegeven. (B 9 - p. 63)

b. Gezamenlijke verkoop :

Het verkoopsyndikaat was een vereniging van vakgenoten die zich onderling aaneen sloten om in kollektiviteit en aan de voordelige prijzen hun voortbrengselen aan de man te brengen. Het doel dat die instelling beoogde, was de slechte verkoopsvoorwaarden en overdreven daling van de prijzen te keer te gaan door het groeperen der aanbiedingen en het zoeken naar nieuwe verkoopsaders.

c. Spaar- en leenkas :

De doelstelling was het volgende : het geld dat de klompennijverheid voortbracht moest aangewend worden om de kredietbehoefte van de vakgenoten te helpen. Vele klompenmakers in die tijd, wanneer er een cent te verdienen was, gelijk tijdens de oorlog 14-18, vertikten het van dit geld te laten werken, men stak zijn geld in een kous, zoals dat gezegd werd.

d. Afdeling voor verbeterde werktuigen :

Reeds voor de eerste wereldoorlog 14-18 werd het blokmakersambacht om zo te zeggen door de klompenfabrieken van de markt verdrongen door de opkomst van de machines om klompen te kappen en te boren. De kleine blokmakers waren machteloos en onvermogen. De inrichting en het op gang houden van dergelijke werktuigen, die vooral de grote opbrengst beoogden, vergde in die tijd een aanzienlijk kapitaal waarover de kleine nijveraars onmogelijk beschikte. Iedereen kon zich geen gas, petrol en essencemotoren permitteren. Vermits men in de jaren 20 reeds over drijfkracht kon beschikken werden er ook mechanieken gebouwd voor een grotere opbrengst.

De dienst der afdeling voor verbeterde werktuigen kwam toen naar voren.

Zij zorgde vooreerst voor een technische opleiding met betrekking tot de machines.

Dat gebeurde door middel van voordrachten, tentoonstellingen en proefnemingen. Al deze bewerkingen werden gesteund door de staat. Ook werden aan de leden verbeterde werktuigen verkocht of verhuurd met eventuele financiering. Aan de staatssteun waren wel enkele voorwaarden verbonden. Elke aankoop van werktuigen moest minimum 200 fr. bedragen. Dan werd er een toelage toegestaan van 5 % met een minimum van 150 fr. Wat betreft de werktuigen van de huizen waar kleine patroons samenwerkten

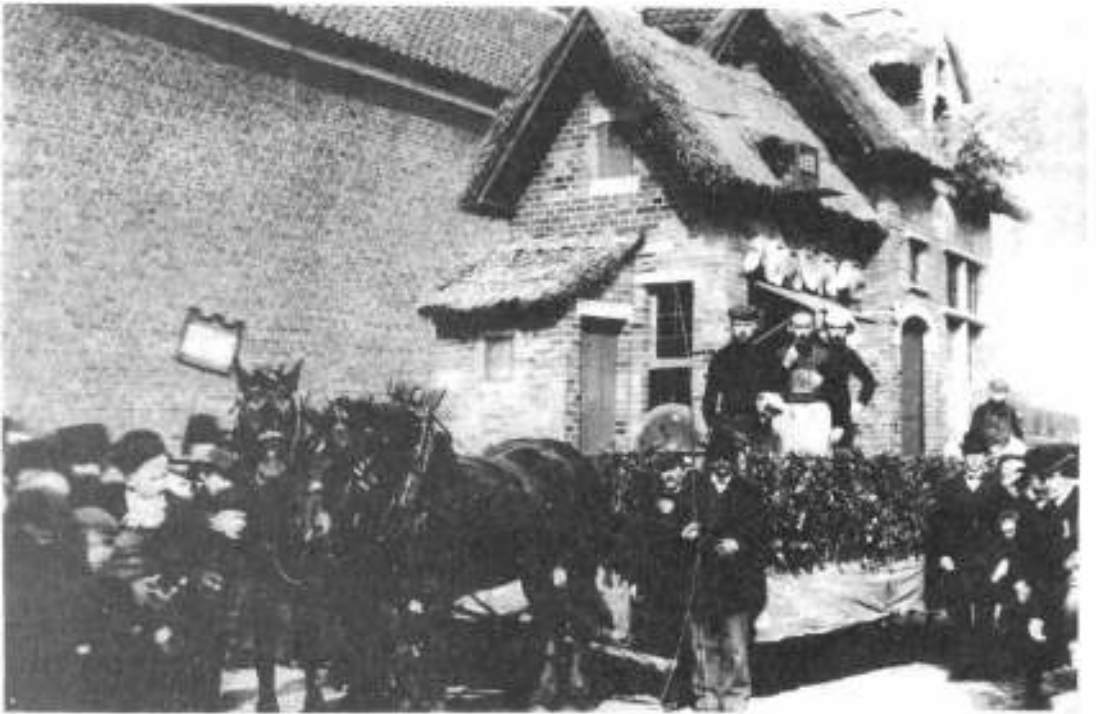


*Fig. IV 13 : Bomenkaai van de blokmakerij Lippens te St.-Gillis-Waas.*



*Fig. IV 14 : Blokmakers in de Statiesstraat te Nieuwkerken-Waas, v.l.n.r. Emiel Goddaert, Vercauteren, Frans Aerens, Thuur Dullaert, Edmond Goddaert, Emiel Clarysse, Frans Verhulst, Anna Van Rassem, Anna Massagie en Gerardine Felix, 1918.*





*Fig. IV 15 : Inhuldiging Burgemeester te Temse in 1905. Wagen van de blokmakersbeweging St.-Gummarus. De vereniging is officieel gesticht in 1911 te Temse. (stadsarchief Temse)*



*Fig. IV 16 : Blokmakersstal Jef Wuytack te Waasmunster ('t Hoeksken, Nationale Feestdag 1917).*

kon de toelagesom de 300 fr. per deelnemer niet overtreffen met maximum van 500 fr. De toelage van de staat kon alleen toegekend worden aan de kleine patroons die het getal van 4 à 5 werkkrachten niet overtroffen. De familieleden die medewerkten waren in dit getal begrepen. Leerlingen onder de 18 jaar telden voor een halve werkmán. Aan de werktuigenafdeling werd door de staat een jaarlijkse onkostentussenkóms t van 75 fr. toegestaan. Deze som werd gebruikt om propaganda te maken (B 9 - p. 107).

## DE BONDEN UIT ONZE GEWESTEN

### 1. Het Gentse gewest :

Het was in het begin van 1918. De Duitsers hadden een reglement uitgevaardigd om de blokmakers te verplichten hun voortgebrachte waren gedeeltelijk te leveren. Enige vakgenoten staken de koppen samen om onderling de toestand te onderzoeken en verdere samenwerking voor de toekomst te onderzoeken.

Doch de mannen, zij waren met een tiental, waren niet tevreden met dezen die zich aan het hoofd wilden stellen. Het belang dezer blonk te helder uit, omdat de blokmakers geen wantrouwen zouden gekoesterd hebben en zo bleef de zaak enkele weken sluimeren. Toen werd de hulp ingeroepen van een maatschappelijk werker, iemand die de geleerdheid en de ontwikkeling bezat. Er werd een beroep gedaan op de heer Hippoliet De Schrijver. Bij het eerste onderhoud keurde Mr. De Schrijver de doelstellingen goed en beloofde zijn medewerking. Dit was het uitgangspunt van de blokmakersbeweging. Bij de eerste vergadering toonde hij aan de enkele aanwezigen de voordelen. Iedereen stemde in met zijn voorstellen, behalve de twee die voorheen dachten er zelf de meeste profijten uit te halen.

Er werd besloten de volgende zondag een algemene vergadering te beleggen voor alle blokmakers van het gewest en de Heer De Schrijver zou hen toespreken (B 9 - p. 109).

Een talrijke opkóms t was het gevolg op de uitnodiging die in de dagbladen was verschenen. Resultaat, enkel een 30-tal blokmakers lieten zich als lid bij de nieuw gestichte vereniging aansluiten. De eerste uitslag was in vergelijking met het aantal aanwezigen dat op ruim 125 was geschat, niet al te bemoedigend. Maar men besloot verder te doen. Verschillende opeenvolgende zondagen werden er weer samenkomsten belegd. Iedere vergadering bracht nieuwe inschrijvingen mee. Stilaan klom het vertrouwen van de blokmakers. Toch bleef er nog een categorie achter om de volgende redenen :

- het kristelijk karakter der beweging
- het streven naar rechtvaardigheid door het streven naar een vaste prijs, een maximum prijs : dus geen woekerprijzen. Sommige vakgenoten konden het niet aannemen dat het oneerlijk was 5 à 6 fr. te vragen voor een paar kloefen. Nauwelijks was de wapenstilstand voor 14-18 getekend of de laatste achterblijvers lieten zich aansluiten.

Wat deed de blokmakersbeweging nu tijdens de oorlog 14-18 ?

- De bond heeft eervol de moeilijkheden, die de blokmakers met de Duitse overheid hadden, beslecht.

Voordat de vereniging bestond hingen de blokmakers af van de willekeur van een luitenant en enige soldaten die niets van het beroep kenden. Onder zijn bevelen werden de blokmakers met allerlei plagerijen lastig gevallen.

## STANDREGELLEN ONZER BLOKMAKERSBONDEN

Wij geven hieronder de standregelen van ons eerste blok-makerssyndikaat. Zij werden „*mutatis-mutandis*” in al de bon-den toegepast.

### *Standregelen.*

Artikel 1. - Onder de benaming : *Blokmakersbond der Gentsche Gewesten* is eene beroepsvereniging gesticht tusschen de blok-makersbazen van Gent en omgeving.

Art. 2. - De vereniging heeft voor doel :

- a) De belangen van het beroep te bestudeeren en voor te staan ;
- b) De onderlinge betrekkingen der beroepsgenooten door broe-derlijkheid te regelen ;
- c) Het beroep door samenhandel op te beuren en te ont-wikkelen ;
- d) Door onderlinge inlichting het voortbrengen eener uit-stekende waar te begunstigen.

Om tot dit doel te geraken zal de vereniging mogen doen :

- 1° Alle aankopen tot wederverkoop aan de leden van al de grondstoffen en gereedschappen bestemd voor het blokma-kersbedrijf, van machienen en andere werktuigen en, in het algemeen van alle voorwerpen nuttig tot het uitoefenen van het beroep ;
- 2° Alle aankopen van de voortbrengselen der leden, om deze produkten voort te verkoopen ;
- 3° Alle commissieverhandelingen voor de leden betreffende de verrichtingen beschreven onder n° 1 en 2 hierboven ;
- 4° Alle aankopen van machienen en andere werktuigen, en in het algemeen van alle voorwerpen bestemd den eigendom te blij-ven der vereniging om ter beschikking der leden te worden ge-steld bij verhuring of anderszins, ten einde het uitoefenen van het blokmakersbedrijf te helpen vergemakkelijken. — De verschil-lige verrichtingen hier voorzien zullen geschieden zonder winst voor de vereniging ; zij zullen het voorwerp uitmaken eener bij-zondere boekhouding, afgezonderd van die der andere werk-zaamheden der vereniging. De vereniging zal mogen fa-briekmerken neerleggen, alsook handelsmerken bezitten voor het persoonlijk gebruik harer leden, mits zich te schikken naar de voorschriften der wet van 31 Maart 1898. Ze zal alleen eigenaar-ster zijn dezer merken, waarvan het gebruik zal toegelaten wor-den aan de leden mits de voorwaarden bepaald door het reglement van inwendige orde, zonder dat dit gebruik winsten afwerpe ten voordeele der vereniging. De vereniging zal alle maatregelen

nemen om buiten haar kring instellingen in te richten van aard om den zedelijken en stoffelijken toestand der blokmakers te verbeteren. Zij zal voor hare leden een bureel van kostelooze inlichtingen oprichten.

Art 4. - De vereeniging bestaat uit werkende en uit eereleden. Zij worden door het bestuur aangenomen.

Art 5. - Kunnen werkend lid zijn der vereeniging : alleen de blokmakersbazen die voor eigen rekening werken. — Om werkend lid te kunnen worden moet men :

1° Godsdienst, Huisgezin en Eigendom als de grondslagen der samenleving erkennen en eerbiedigen.

2° Meerderjarige Belg zijn en de burgerrechten genieten.

3° Zich naar deze standregelen gedragen en de bijzondere reglementen stipt naleven.

4° De vastgestelde bijdrage betalen. — De vragen tot aanvaarding moeten aan het bestuur gericht worden.

Art. 6. - De minderjarige die 16 jaar telt en de gehuwde vrouw mogen lid zijn van de vereeniging behalve in geval van verzet, door den vrederechter niet opgeheven van vader, voogd of echtgenoot, aan een der bestuurders bekend gemaakt.

Art. 7. - Het minderjarige lid heeft geen beslissende stem.

Art. 8. - De werkende leden aangenomen na de stichting betalen een inkomrecht wiens bedrag door het bestuur voor eenen te bepalen termijn wordt vastgesteld. — De werkende leden betalen eene jaarlijksche bijdrage waarvan het bedrag zal berekend worden naar het beloop der gewone uitgaven, vervat in den jaarlijkschen begrotingsstaat door den schatmeester opgemaakt en door het bestuur goedgekeurd. De beheerraad mag de minderjarige en nieuwe leden, wonende onder een dak met meerderjarige leden van den inkomtaks ontslaan.

Art. 9. - De eereleden zijn deze die door hunne raadgevingen en medewerking tot den vooruitgang der vereeniging medewerken zonder van hare voordeelen te genieten. Zij worden door het bestuur benoemd zonder voorwaarde van bedrijf of woonplaats, behalve het verbod voorzien door alinea 6 van art. 3 der wet van 31 Maart 1898. — Zij hebben het recht de algemeene vergadering bij te wonen, maar zij hebben slechts beslissende stem wanneer zij deel uitmaken van het bestuur.

Ieder lid heeft altoos het recht zijn ontslag te nemen in de vereeniging. Het ontslag moet, bij aanbevolen brief, aan den voorzitter toegestuurd worden. De ontslagnemer kan, gedurende hetzelfde jaar, niet ter wederaanvaarding voorgesteld worden. Bij zijne wederaanvaarding zal het lid eenen dubbelen inkomtak betalen.

Art. 10. - De leden mogen door het bestuur uit de vereeniging

gesloten worden :

1° Wanneer zij de standregelen en bijzondere reglementen niet naleven.

2° In geval van bekend wangedrag.

3° Wanneer hunne aansluiting of hunne handelwijze van aard is de belangen der vereeniging te krenken.

Art. 11. - In geval van overlijden van een der leden mag de algemeene vergadering op voorstel van het bestuur, eenen onderstand toekennen aan de weduwe en weezen van het afgestorven lid. Het bestuur is gemachtigd geldelijk tusschen te komen in de begrafenis of plechtig herdenken van een lid.

Art. 12. - Alle macht in de vereeniging komt voort uit de begeving ervan door de algemeene vergadering der werkende leden in uitvoering der standregelen.

Art. 13. - De vereeniging wordt bestuurd door eenen beheerraad samengesteld uit eenen voorzitter, eenen ondervoorzitter, eenen schrijver, eenen schatmeester, en een onbepaald getal raadsleden, gekoozen voor vier jaren bij volstreckte meerderheid der stemhebbende leden uit de meerderjarige deelgenooten. De drie vierden der bestuurders moeten gekozen worden tusschen de werkende leden. De bestuurraad wordt alle twee jaar voor de helft vernieuwd. De eerste uittredende reeks zal bestaan uit den ondervoorzitter en de helft der raadsleden die door het lot zal aangeduid worden. De tweede reeks zal bestaan uit de voorzitter, de sekretaris, de schatmeester en de overige raadsleden. De uittredende leden zijn altoos herkiesbaar. Het vervangen van overleden of ontslag nemende bestuurleden heeft plaats in de eerstkomende algemeene vergadering. Het aldus gekozen lid voleindigt het mandaat van het vervangen lid.

Art. 14. - Mogen geen deel uitmaken van het bestuur : a) degenen die door artikel 12 der wet van 23 Juni 1893 beroofd zijn van het recht bestuurders te wezen van erkende maatschappijen van onderlingen bijstand ; b) degenen die hetzij rechtstreeksch, hetzij door tusschengeplaatste personen eene slijterij van sterke dranken houden.

Art. 15. - De werkende leden en de eereleden der vereeniging mogen eenen eerevoorzitter kiezen die raadgevende stem heeft op de algemeene vergadering en op de zittingen van het bestuur.

Art. 16. - De bestuurraad vergadert naar goeddunken, doch ten minste alle maanden en telkens wanneer de voorzitter hem bijeenroept.

Art. 17. - De beslissingen van het bestuur worden genomen bij volstreckte meerderheid van stemmen der bestuursleden.

Art. 18. - De bestuurraad is belast met al de bestuurlijke akten niet uitdrukkelijk aan de algemeene vergadering voorbehouden.

Hij neemt alle maatregelen tot uitvoering der beslissingen van de algemeene vergadering ; hij bestudeert alle middelen van aard om het doel der maatschappij te bereiken.

Art. 19. - De voorzitter heeft het hooger beleid van al de handelingen der vereeniging. Hij bewaakt en verzekert de uitvoering der standregelen en bijzondere reglementen. Hij heeft de policie der vergaderingen ; hij neemt alle maatregelen tot uitvoering der beslissingen van den bestuurraad. Hij teekent alle akten, besluiten en beslissingen, en vertegenwoordigt de vereeniging in al hare betrekkingen met de openbare besturen en derde personen. — Hij ondersteunt voor het gerecht alle belangen der vereeniging, hetzij als eischende, hetzij als verwerende partij, binnen de palen vastgesteld door de wet van 31 Maart 1898. Hij roept de zittingen op en mag dit doen zoo dikwijls hij het noodig oordeelen zal. Nochtans moet deze oproeping geschieden wanneer de meerderheid van het bestuur dit verlangt.

Art. 20. - De ondervoorzitter helpt de voorzitter in de uitvoering van zijn ambt en vervangt hem, op zijne gelasting, in geval van afwezigheid.

Art. 21. - De sekretaris is verslaggever van al de handelingen van het bestuur en van de algemeene vergadering ; hij is verder gelast met de briefwisseling der vereeniging. Hij houdt de ledenlijst, overeenkomstig de wet op de beroepsvereenigingen van 31 Maart 1898.

Art. 22. - De schatmeester ontvangt en betaalt in naam der vereeniging. Hij belegt ten profijte der vereeniging het maatschappelijk fonds op de Spaarkas of eene soliede inlandsche bank. Zijne rekenboeken, stukken en waarden moeten ten allen tijde kunnen nagezien worden door den voorzitter of iemand die van hem daartoe wordt afgevaardigd. Hij geeft jaarlijks aan de algemeene vergadering verslag over den toestand der maatschappelijke bezittingen.

Art. 23. - Het bezit der vereeniging bestaat uit al de roerende goederen, door haar onder eene bezwarende omstandigheid of kosteloos aangeworven, en die de wet haar toelaat te behouden. Het fonds der vereeniging wordt gevormd door de stortingen der leden, de inschrijvingen der eereleden, de boeten, de giften en legaten van bijzonderen, de toelagen der openbare besturen, en alle andere voorwerpen waarvan de vereeniging wettig genieten mag.

Art. 24. - De algemeene vergadering beslist over het gebruik der inkomsten van de vereeniging, binnen de grenzen der wet van 31 Maart 1898.

Art. 25. - Ongeminderd de schikkingen voorzien door artikel 19, zal de voorzitter, ten minste ééns in het jaar, en bij voorkeur in de maand Januari, de leden tot eene algemeene vergadering samen

roepen, in dewelke verslag zal gegeven worden van de handelingen der vereeniging, gedurende het verlopen jaar volbracht.

Art. 26. - Buiten de gevallen in het bijzonder door deze standregelen voorzien, zullen alle stemmingen in de vereeniging geschieden bij volstreckte meerderheid der aanwezige leden en zal er maar eene enkele herstemming nopens hetzelfde voorstel mogen geschieden. Is er bij deze laatste gelijkheid van stemmen, dan is het voorstel verworpen. Geene stemming is geldig in de algemeene vergadering, indien niet een derde der leden aanwezig is. Alle stemmingen nopens persoonlijke zaken, moeten, om geldig te heeten, geheim zijn. Stemmingen nopens alle andere zaken mogen in het openbaar geschieden. Nochtans moeten zij geheim zijn indien vijf leden het vereischen.

Art. 27. - De vereeniging heeft eenen onbepaalden duur. Zij zal niet mogen ontbonden worden zolang zij zeven leden telt die zich tegen de ontbinding verklaren. In geval van ontbinding zullen, na likwidatie van alle onkosten, de goedvindsten en bezittingen als volgt verdeeld worden. Het bedrag der giften en legaten keert terug tot den beschikker of tot zijne erfgenamen of rechthebbers, voor zooveel het recht tot terugname werd bepaald in de akte waarbij de gift werd gedaan en voor zooveel een rechtsgeding ingespannen worde binnen het jaar volgende op de akte van ontbinding. De algemeene vergadering welke de ontbinding uitspreekt, duidt de vereffenaars aan en bepaalt hunne machten. Het zuiver aktief, desnoods na aftrok van het bedrag der giften en legaten aan de vereeniging gedaan, wordt toegekend aan eene gelijkaardige of daarmee in verband staande instelling door de algemeene vergadering aangeduid. Deze aanduiding zal maar van kracht zijn indien de bestemming, aan de goederen gegeven, door de kommissie tot bekrachtiging, overeenkomstig met de wet bevonden wordt.

Art. 28. - De bestuurraad zal in overleg met de tegenpartij de middelen zoeken om, hetzij bij verzoening, hetzij bij scheidsgerecht alle geschil te vereffenen dat de vereeniging aangaat.

Art. 29. - De betwistingen, in den schoot der vereeniging ontstaan en die tot voorwerp hebben het toepassen der standregelen en reglementen, en niet uitdrukkelijk voorziene gevallen, worden altijd beoordeeld door twee scheidsrechters uit de werkende of eereleden, gekozen door de belanghebbende partijen. Bij verdeling van gevoelen, worden zij beslecht door een derden scheidsrechter ; te benoemen door de twee andere, of wanneer deze zulks weigeren door den voorzitter der vereeniging. De beslissing der scheidsrechters is afdoende.

Art. 30. - De vereeniging mag in federatie treden met andere beroepsvereenigingen. De federatie moet werkzaam zijn als centraliseerend midden der aangesloten vereenigingen en zal be-

heerd worden door het college der voorzitters en twee afgevaardigde leden van elke vereeniging. De besluiten der federatie, om geldig te zijn in de vereeniging moeten eerst in de algemeene vergadering als zulksdanig aanvaard zijn.

Art. 31. - Alle gevallen, door deze standregelen niet voorzien, zal, in afwachting van eene beslissing der algemeene vergadering, door een besluit van het bestuur geregeld worden.

## STANDREGELLEN DER S.M. DE VLAAMSCHE BLOKMAKERS

Art. 1. - Tusschen de ondergeteekenden en deze die later eigenaars van maatschappelijke aandelen zullen worden, is onder benaming „*De Vlaamsche Blokmakers*” eene samenwerkende maatschappij gesticht, met het voornaam doel van gezamenlijk al de blokmakersbenoodigheden aan te koopen, en de voortbrengselen der leden van den blokmakersbond van Oost-Vlaanderen, tegen betere voorwaarden te verkoopen.

Art. 2. - De Maatschappij heeft haren zetel te Gent, in het lokaal „De Koornmarkt”. Zij is gesticht voor een termijn van negen jaar, te beginnen van twee en twintigsten April 1918, om met volle recht te eindigen den 22 April 1927. — Die duur kan verlengd worden door de algemeene vergadering, beraadslagende overeenkomstig de regelen voorgeschreven in geval van wijziging der standregelen.

Art. 3. - Het kapitaal is onbepaald. Het minimum is vastgesteld op duizend frank. Er wordt enkel door de leden ingeschreven. Het kapitaal wordt verdeeld in aandelen van honderd frank ieder. Enkel een vierde dezer som (25 fr.) moet bij de aanwerving gestort worden. Het overige wordt in drie maandelijksche, en opeenvolgende stortingen uitbetaald, wanneer de beheerraad zulks noodig acht. De aandeelhouders moeten ten minste voor een aandeel inschrijven in het maatschappelijk kapitaal, en mogen ten hoogste tien aandelen nemen. De aandelen zijn afstandbaar aan deelgenooten. Om geldig te zijn moet het afstaan van een aandeel bericht worden bij aangeteekenden brief aan den beheerraad. De deelgenooten zijn slechts afzonderlijk aan de maatschappij verbonden, en enkel voor de som waarvoor zij ingeschreven zijn.

Art. 4. - Het aantal deelgenooten is onbepaald. Niemand mag in de S.M. aanvaard worden zoo hij niet blokmakersbaas is voor eigen rekening.

Om als deelgenoot aangenomen te worden, moet men de volgende voorwaarden vervullen : 1° Godsdienst, Huisgezin en



Eigendom als de grondslagen der samenleving erkennen en eerbiedigen. 2° Aangenomen zijn door den bestuurraad. 3° Instemmen met de reglementen van inwendige orde. 4° Inschrijven voor ten minste een aandeel, inachtnemende de vermeerdering van waarde welke de zakengang kan bijbrengen. 5° Een inkomtax betalen van 10 fr. Als de stichtende leden worden aanzien, deze welke zich voor 1 Mei 1918 hebben aangesloten.

Art. 5. - Een lid heeft altoos het recht zijn ontslag te nemen, vermits er den beheerraad per aanbevolen brief van te verwittigen. Van dit oogenblik verliest de ontslaggever alle recht op dividenden en op al de bezittingen der maatschappij. De ontslagnemer heeft slechts recht op de terugbetaling van zijne storting op het einde van het maatschappelijk jaar. Hij heeft gedurende dien tijd (tusschen het nemen van zijn ontslag en het einde van het jaar) enkel recht op een intrest van 4 % op de gestorte som.

In geval van overlijden, failliet, verbod, of uitsluiting der vereeniging, hebben de erfgenamen, schuldeischers of gerechtigden geen enkel recht op het reserve kapitaal der maatschappij. Zij zullen hun deel in het maatschappelijk kapitaal slechts trekken, overeenkomstig de artikelen 96 en 97 der wet van 18 Mei 1873, gewijzigd door die van 12 Mei 1886.

Art. 6. - De S.M. wordt bestuurd door een beheerraad bestaande uit ten minste vijf, en ten hoogste vijftien leden, gekozen bij volstreckte meerderheid op de jaarlijksche algemeene vergadering, welke voor de eerste maal heeft plaats gehad den 22 April 1918. In den kring van den beheerraad wordt een voorzitter, een ondervoorzitter, een sekretaris, en twee kommissarissen benoemd. De raad heeft het recht zich een of twee raadgevende leden toe te voegen, genomen buiten den kring der S.M. Vereeniging. Deze laatsten hebben stemrecht gelijk de gewone raadsleden.

De raad wordt telkenjare voor de helft vernieuwd. De eerste reeks zal begrijpen ondervoorzitter, de jongste kommissaris en de jongste helft der raadsleden. De tweede helft zal bestaan uit de voorzitter, de sekretaris, de oudste kommissaris en de overige raadsleden. — Wanneer een lid van den beheerraad zijn ambt neerlegt vóór het einde van zijn mandaat, zal in de eerstkomende algemeene vergadering in zijne vervanging voorzien worden tot voltrekking van zijn mandaat. In geval van nalatigheid of ongeschiktheid kan het bestuur eene algemeene vergadering samenroepen om het te kortkomend lid te laten vervangen.

Art. 7. - De beheerraad vergadert naar goeddunken, doch ten minste eens per maand. In zijne zittingen wordt de zakengang in al zijne bijzonderheden overzien.

Art. 8. - De bevoegdheid van den beheerraad strekt over al de

zaken, de S.M. betreffende, en uitdrukkelijk over het volgende : de beheerraad beslist over alle uitbreiding der maatschappij ; duidt de lokalen aan ; aanvaardt of weigert nieuwe leden ; stemt de verwijdering en uitsluiting ; bepaalt de reglementen van inwendige orde ; benoemt de handelsbestuurder, stelt zijne bezoldiging vast ; schorst hem in zijne bediening ; doet de aankopen van onroerende goederen ; vertegenwoordigt de S.M. in alle akten en kontrakten ; benoemt en ontslaat, op voorstel van den handelsbestuur der bedienden en bepaalt hun loon ; hij heeft verder alle macht om onverwijld te beslissen, behalve in gevallen en zaken welke uitdrukkelijk door de standregelen aan de beslissing der algemeene vergadering onderworpen zijn.

Art. 9. - De voorzitter heeft het recht van oproeping en leiding van al de zittingen. Hij oefent nazicht uit over al de handelingen der S.M. en over hare beheerders en bedienden ; hij heeft het recht den handelsbestuurder voor de algemeene vergadering te dagvaarden ; hij heeft het maatschappelijk handteeken.

Art. 10. - De ondervoorzitter helpt de voorzitter in de uitvoering van zijn ambt en vervangt hem op zijne gelasting in geval van afwezigheid.

Art. 11. - De kommissarissen zijn gelast verrichtingen en van de werking van den handelsbestuurder en bedienden. Zij ontvangen een aanwezigheidspenning voor ieder volbrachte toezichtsbeurt der handelszaken.

Art. 12. - De handelszaken worden bestuurd door den handelsbestuurder benoemd door den beheerraad.

Art. 13. - De leden van het bestuur mogen altoos inzage nemen van de boeken der maatschappij, op de dagen en uren te bepalen door het reglement van inwendige orde.

Art. 14. - Het verteer voor reizen en verplaatsingen ondernomen in het belang der maatschappij, en uitsluitend ten gevolge eener beslissing van den raad, wordt op de algemeene onkosten gebracht.

Art. 15. - Er zal alle jaren eene vergadering gehouden worden waarop het bestuur verslag zal geven over den geldelijken toestand die desnoods zal besproken worden. De leden worden bijeengeroepen door middel van kaarten, of aankondigingen in de bijzonderste dagbladen. Al de deelgenooten mogen stemmen op de algemeene vergadering. Zij hebben : eene stem voor een, twee, drie en vier aandeelen ; en twee stemmen voor een grooter getal aandeelen. De beslissingen worden genomen bij meerderheid van stemmen der aanwezige leden.

Art. 16. - Elk jaar, op het einde van het maatschappelijk jaar, en vóór 1 Mei, zal het bestuur den inventaris opmaken met aanduiding van de waarden en uitgaande gelden der maatschappij ; en

eene bijlage met al hare verbintenissen.

Jaarlijks zal op de zuivere winst 5 % afgehouden worden voor het vormen van een reservefonds, dat het vierde van het maatschappelijk kapitaal niet mag overtreffen. Wanneer echter, het reservefonds het vierde overtreft, zal men tot eene buitengewone reserve mogen overgaan. Na het afnemen der reserve wordt de winst volgenderwijze verdeeld :

1° 4 % per volledig afbetaald aandeel zullen toegekend worden aan de leden als intrest voor hunne storting.

2° Een *ristorno* aan de deelgenooten in evenredigheid met hunne bestellingen en leveringen. Het bedrag van dit *ristorno* zal telkenjare, na het opmaken van den bilan door de algemeene vergadering vastgesteld worden.

3° Het overschot der winsten wordt verdeeld onder de aandelen.

Art. 17. - In geval van overlijden, failliet, of in andere onvoorziene en niet te belesen gevallen, kan de terugbetaling van het kapitaal maar geschieden overeenkomstig art. 5, lid 2. Elke deelgenoot die tengevolgen van het een of het ander voorval de maatschappij zou verlaten, verliest zijne rechten, zooals bepaald is in art. 5 behoudens de rechten door hetzelfde artikel goedgekeurd. — De weduwe of erfgenamen van een overleden deelgenoot die zijne zaken vertegenwoordigen of voortzetten, en de aansluiting bij de maatschappij verlangen voort te zetten, moeten er schriftelijk de aanvraag voor doen aan het bestuur, het reglement bijtreden, en zich gedragen naar de formaliteiten hierboven voorgeschreven.

Art. 18. - In geval van uitsluiting, zal de geldelijke aangelegenheid van den uitgeslotene geregeld worden overeenkomstig art. 5. — De intrest zal echter op 3.50 fr. bepaald zijn. Tot uitsluiting van een lid mag slechts worden overgegaan voor gewichtige tekortkomingen ; en zij mag enkel uitgesproken worden door het bestuur nadat het lid verwittigd werd en aangenomen heeft zich te verdedigen.

Art. 19. - Deze Samenwerkende Maatschappij zal niet ontbonden worden zoolang zij zeven leden telt welke zich tegen de ontbinding verklaren.

Art. 20. - De aanvulling van de bepalingen van art. 8, zullen alle gevallen, door deze standregelen niet voorzien, door de beslissingen van den beheerraad voorloopig geregeld worden, en nadien aan de goedkeuring der algemeene vergadering onderworpen. Het bestuur is gelast een reglement van inwendige orde op te maken tot uitvoering dezer standregelen. Alvorens toegepast te worden, zal dit reglement door de algemeene vergadering worden goedgekeurd. Deze pleegvormen moeten ook nageleefd worden bij veranderingen aan dit reglement te brengen.



*Fig. IV 17 : Familie Vertente 1916. Bassevelde.*



*Fig. IV 18 : Klompenmakers Lippens, St.-Gilles-Waas.*

Aldus gedaan te Gent, in de eerste en stichtende algemeene vergadering van 22e April 1918.

De bond zond zijn afgevaardigde, M. De Schrijver naar het „Holzschuburo”. Hij was de Duitse taal goed machtig. Zo konden veel misbruiken opgelost worden. M. De Schrijver heeft persoonlijk al de blokmakers die toen opgeëist waren vrij gekregen. Iedereen was op de hoogte van de overgrote verwoesting die de Duitsers hadden aangericht aan de bomen in onze gewesten.

De blokmakers hadden het voorrecht dat hun bomen niet opgeëist werden, omdat zij verplicht waren wekelijks hun klompen te leveren.

Dit feit werd door de bond aangegrepen om bedreigde bossen of rijen bomen in bescherming te nemen als volgt :

Wanneer men wist dat de bezetter zinnens was ergens schone bomen te vellen, zegde de bond dat zij de bomen had aangekocht voor de blokmakers. Er werd een fiktieve faktuur opgemaakt tussen de eigenaar en de bond. Zo kon de eigenaar zijn bomen behouden.

Het lokaal van de blokmakersbeweging in het Gentse was gelegen in de Holstraat „St.-Jozefslokaal” te Gent.

Bestuur : voorzitter : Jan Baetens, St.-Amandsberg

    ondervoorzitter : Oscar Danneels, Eke

    secretaris : Emiel Mortier, Gentbrugge

    schatmeester : Alfons Martens, Drongen

    raadsleden : René Van Haelst, Zwijnaarde, Urbain Van Pouck, Mariakerke,

    Aloïs De Graeve, St.-Martens-Latem.

## 2. Bond van het Meetjesland

Reeds in de zomer 1918 kwam de heer de Schrijver naar Eeklo om het programma der blokmakersbeweging uit elkaar te zetten. Onmiddellijk sloten zich een 100-tal klompenmakers aan. Het lokaal van de bond van Eeklo was gevestigd in de katholieke werkmanskring. Het depot van het aankoopssyndikaat werd gehouden bij M. Louis Delcourt, Vlamingenstraat te Eeklo.

Bestuur : voorzitter : Vertenten Henri

    ondervoorzitter : De Maegt Gentil, Zomergem

    secretaris-schatbewaarder : De Prest Jules, Adegem

    raadsleden : Wittenvrongel Bruno, Kaprijke, Van Killeghem André, St.-

    Lauryns, Lootens Jules, Merendree, Coppens August, Hansbeke, De Decker

    Charel, Assenede, De Vilder Achiel, Waarschoot, Delcourt Louis, Eeklo.

(B 9 - p. 117)

## 3. Bond der streek van Deinze.

Op eind januari 1919 werden alle blokmakers samengeroepen. Alle aanwezigen sloten zich dadelijk aan naar voorbeeld te Gent en te Eeklo. Dra had men 90 leden. Lokaal : Volkskring 81 Markt, Deinze.

Bestuur : Voorzitter : Bracke Rene, Astene

    Ondervoorzitter : Michiels, Olsene

    Secretaris : Van Meenen Maurice, Petegem-Deinze

    Schatbewaarder : Verstraete Jules, Kruishoutem

    Kommissarissen : De Winter Gentil, Zeveren, Tavenier Kamiel, Meigem

    Raadsleden : Van Hoe Basiel, Vinkt, Verplaetse, Wontergem, Draulmerie,

    Nazareth. (B 9 - p. 118)



*Fig. IV. 19 : Blokmakers te Elversele „In deze droeven tijd leeren wij met vlijt bij Bocklandt Achiel de blokmakers stiel” 1914-1915.*



*Fig. IV 20 : Blokmakerij gebroeders Zaman te St.-Gillis-Waas. Transport van klompen. (E.F.)*

#### 4. Bond uit het land van Oudenaarde

Enige blokmakers uit Zingem namen het initiatief voor het stichten van een bond. Zij hadden de vergadering te Gent bijgewoond. Vanaf de eerste vergadering lieten zich 101 leden opschrijven. Hier werd gestreefd naar een minimum prijs voor blokken. Ook trachtte men de terugbetaling te bekomen van de klompen door de bezetter opgeëist.

Bestuur : voorzitter : De Vreeze Oscar - Zingem

ondervoorzitter : De Baets Emiel - Ronze

schrijver : Henau Alfred - Maarke Kerkem

raadsleden : Naudts Alfons - Nederbrakel, Van Meerhaeghe Amedee - Ruien, Driegelinck Henri - Schorisse, Piens Jozef - Ouwegem, De Vos Ivo - Roborst. (B 9 - p. 119)

#### 5. Bond uit het Zottegemse

Omdat het land van Oudenaarde zo uitgebreid was werd hier een afzonderlijke bond opgericht. E.H. Pauwels Silvère, onderpastoor te Zottegem, was er proost. Verdere gegevens dienaangaande ontbreken ons.

#### 6. Blokmakersbonden te Brugge en Tielt :

In 1913 was een beweging ontstaan in de provincie onder de kloefkappers. Een vergadering werd gehouden te Roeselare op 25.10.1913. Daar werd beslist om een vereniging op te richten. Doch de fundamentele gronden waren hier niet aanwezig. Zo werd opnieuw geprobeerd te Brugge, met meer succes.

Op 16/11/1913 kwam de bond tot stand en telde 21 leden. De vereniging werd wettig erkend op 12/6/1914. Vanaf 1914 werd een aankoopafdeling gesticht. De waren werden afgestaan 40 % goedkoper dan in de handel. Met de oorlog viel alles stil. (B 9 - p. 121)

Op 19/1/1919 werd weer vergaderd en telde de bond 54 leden en 70 leden voor aankoop en verkoop.

Te Tielt werd de bond voor het hele gewest gesticht op 9/11/1913. Hij werd wettig erkend op 29/5/1914. Ook de oorlog legde hier alles lam. Iets later dan te Brugge nl. 31/8/1919 werd weer vergaderd en had men weldra 60 leden. Op 9/8/1914 zou men te Torhout ook een bond hebben gesticht doch de oorlog kwam hier ook roet in het eten gooien. Op 21/9/1919 werden de Westvlaamse bonden samen verenigd als een vereniging.

Bestuur : Brugge : Voorzitter : De Loose Alfons - Zedelgem

Schrijver : Demenie Alfons - Brugge

Tielt : Voorzitter : Tavenier August - Aarsele

Schrijver : Deschout G. Hector - Zwevezele.

#### 7. Federatie der Vlaamse blokmakersbonden

De eenheid van werken was ongetwijfeld het krachtigste middel om het programma door te drijven. Op economisch gebied werd zij verwezenlijkt tussen de bonden der Gentse gewesten, van 't Meetjesland, de streek van Deinze, 't land van Oudenaarde, het Brugse en het Tieltse door de samenwerkende maatschappij „De Vlaamse Blokmakers” die aandeelhouders in die verschillende verenigingen telt. Niet alleen voor handelszaken maar ook voor de verdediging der beroepsbelangen moest een nauwe samenwerking tot stand komen.

Wat vroeger niet lukte, kwam nu als van zelf. De beheerraad van de Vlaamse Blokmakers besloot in de zitting van 29 juni 1919 het initiatief voor het oprichten van een federatie op zich te nemen. Het programma werd als volgt vastgesteld

— behartigen der algemene belangen van gans de bloknijverheid

— inrichting van een secretariaat voor leerlingwezen

- bureel voor kosteloze rechtskundige raadplegingen ten dienste der leden van de aangesloten verenigingen, studieafdelingen, propaganda
- inrichten van bestendige blokkentoonstellingen in de verschillende bonden
- vakblad Dienst tot het verstrekken van allerlei inlichtingen die betrekking hebben op de bloknijverheid en de handel. (B 9 - p. 124)

## 8. DE FEDERATIE VAN HET WAASLAND.

In 1919 bracht de achtbare Heer Paul van de Perre, notaris te Temse, een programma van werking voor. E.H. van der Poorten, oud-onderpastoor van de dekanale kerk te St.-Niklaas, en de Leenheer, bestuurder van de maatschappelijke werken in het Waasland, de Heren Alfons Verwilghen, J. Heyman, F. Vyt, J. de Smedt, Ed Strybol werden uitgenodigd dit programma in te studeren en te bespreken.

Al de gemeenten van het arrondissement werden bezocht. De blokmakers werden er bijeengeroepen, niet één maar verschillende malen, om hun onverschilligheid en wantrouwen tegenover de heren en tegenover hun vakgenoten weg te kunnen werken.

En toen kwam men er toe in elke gemeente een afdeling te stichten van blokmakersbazen met eigen bestuur. De afzonderlijke afdelingen werden samengebracht in een gewestelijk verbond dat de naam droeg „Federatie der blokmakersbonden van het Land van Waas”. Het bestuur werd als volgt samengesteld :

Voorzitter : Nys Jozef - St.-Niklaas  
 Zaakvoerder : Verhasselt - St.-Niklaas  
 Leden : Verberckmoes Eduard - St.-Niklaas  
           Van Seye Alfons - St.-Niklaas  
           Van Wolvenaere Arthur - Nieuwkerken  
           Stout Jozef - Haasdonk  
           Beckman August - St.-Gillis-Waas.

Zij omvatte de volgende belangrijke instellingen :



Fig. IV 21 : Firma Lippens St.-Gillis-Waas.



## Aan de Heeren Schoolbestuurders,

*Het verbond der Christene Blokmakers van Waesland doet een beroep op uw christelijk gewoel en vaderlandsliefde om Ued. volgend verzoek over te maken.*

*Het blokmakersbedrijf, de groote thuisnijverheid in Waesland, kwijnt geruimen tijd.*

*De voortbrengst in groote klompen gaat ietwat van de markt, maar de kleine of kinderklompen gaan bepaald niet.*

*Ued. beseft reeds wat onze vraag zal zijn. — Mogen wij Ued. dus eerbiedig vragen in uw school een woordje te doen om de klompendracht aan te bevelen, ten minste binnen de Winterdagen.*

*Tegenwoordig worden veel sloefen gedragen in caoutchouc wat rechtstreeks strijdt tegen de regels van de gezondheidsleer. — Overigens deze sloefen of schoentjes zijn killig in den Winter en zijn dus een oorzaak van onoplettendheid binnen de schooluren. — Om gezondheidsredenen vragen wij dus om de klompendracht te helpen bevorderen door een woordje in de lessen over gezondheidsleer ten onzen voordeele te zeggen. — Spijtig dat in sommige scholen de klompen verboden zijn omdat het tegen den esthetiek is. — Destijds zei onze meester, dat voor hem de gezondheid van een kind meer waard was, dan een paar nauwe, natte of ongezone schoenen.*

*Het is een plicht van vaderlandsliefde. — De sloefen zijn bijna uitsluitend een artikel dat ingevoerd wordt. — De klompen worden te onzent gemaakt, en zijn van Belgisch fabrikaat. — Hoe meer de nijverheid bloeit, hoe minder werklozen, hoe meer welvaart voor 't land.*

*Ons verbond hoopt dat Ued. zult overtuigd zijn en dat er iets kan en zal gedaan worden om ons te helpen.*

*Dank bij voorbaat voor uwe welwillendheid.*

**Het Verbond der Christelijke Blokmakers.**

1. de Hanzabank
  2. samenwerkende Maatschappij
  3. secretariaat van het leerlingwezen
  4. comiteit voor een welopgevat vakonderwijs
  5. bureel voor onderlinge verzekering tegen ziekte, ongeval, werkonbewkaamheid.
- (B 9 - p. 127)

Zoals wij zien waren de Waaslandse blokmakers de eerste om zich te verenigen. Als patroonheilige werd de H. Gommarus gekozen. Reeds voor 1910 had men zich reeds verenigd, doch niet vermeld in het staatsblad. Op een foto ter gelegenheid van de inhuldiging van de burgemeester te Temse in 1905 was er een wagen die herinnert aan de blokmakers waarin zij het beeld van de H. Gommarus, de patroonheilige van de vereniging met zich meevoerden. Al deze verenigingen hadden een uitgesproken christelijk karakter. Uit de periode van 1920-1935 is er weinig informatie te vinden. Het enige wat wij mondeling kunnen vernemen is dat het steeds slechter ging met de inkomsten der blokmakers.

Midden de jaren 30 kwamen nog donkerder wolken het leven van onze blokmakers bemoeilijken. Het grootste uitvoergebied, Nederland, wil zijn eigen klompenmakerij beschermen en verdedigen. Er waren geruchten over „contingentering” of invoerbepkeringen. Het laatste schrijven van de christelijke blokmakersbond aan haar leden dateert van 31.3.1935.

In april 1935 overwoog de Nederlandse regering een invoerbepkering van niet minder dan 80 % op de leveringen van 1934.

Dus groot alarm in het Waasland. De niet-kristelijke en andere blokmakers voelden zich bedreigd. Een hervereniging van de blokmakers dringt zich op. Er werd in verving van „Christelijke blokmakersbond van Waes” een nieuwe bond opgericht met name „Klompenmakersbond van Waes”, vereniging zonder winstgevend doel met de volgende statuten.



Fig. IV 22 : Klompenmakerij Lippens te St.-Gillis-Waes.

## Beste Vriend en Medelid,

Het bestuur van den Christelijken Blokmakersbond van Waes, zetel te Temsche, heeft aan zijn leden volgende mededeelingen te doen :

1° Onze werking heeft de beste uitslagen opgeleverd wat betreft den strijd tegen de verhooging van inkomrechten of de beperking van invoer in Nederland. Van officieele zijde mogen wij Ued. berichten dat de invoerrechten onveranderd zijn gebleven en de contingentering niet werd toegepast.

2° Fiskaal gedeelte: De aangifte van bedrijfsbelasting werd door het hoofdbestuur opgemaakt en goedgekeurd. Indien UEd. in 't vervolg nog bij den Heer Controleur moet komen hebt gij enkel te verklaren hoeveel werklieden gij in dienst hebt en verder te zeggen van U te takseeren volgens de aangifte der federatie.

3° Overdrachtaks. - De taks op den aankoop van boomen is bepaald op 5 o/o in plaats van 2 1/2 o/o, te takseeren aan de bron en verder alle overdrachten vrij.

4° Raadgeving in deze omstandigheden:

Gezien de waardevermindering van onzen frank,

Gezien de klompen een uitvoerartikel is dat in franken aan den blokmaker betaald wordt,

is er mogelijkheid ons blokmakersbedrijf aan de omstandigheden aan te passen. Spijtig dat het doode seizoen voor de deur staat, maar wilt U niet dat de blokmakerij verdwijnt en dat U tot bedelstaf zijt gedoemd vraag dan bij uw eerste vraag om blokken ten minste een verhooging.

Ordewoord: aanpassing aan de waardevermindering van onze munt.

Onze werking op beroepsgebied wordt U bij gelegenheid bekend gemaakt.

**Het Bestuur.**

**REGLEMENT VAN INWENDIGE ORDE VAN DEN  
„KLOMPENMAKERSBOND VAN WAES -  
VERENIGING ZONDER WINSTGEVEND DOEL”**

*Ter vervollediging der statuten verschenen in het Staatsblad*

ARTIKEL 1. - *DE BENAMING* der vereeniging zonder winstgevend doel is „KLOMPENMAKERSBOND VAN WAES”, hebbende haar maatschappelijke zetel te Temsche. - Het lokaal zal door den beheerraad nader kunnen bepaald worden, alsook kunnen door dezen een of meer bestuurlijke zetels of plaatselijke hulpkantoren ingericht worden.

*De duur der vereeniging is gesteld op 10 jaar vernieuwbaar....*

ARTIKEL 2. - *HET DOEL* der vereeniging werd breedvoerig beschreven in artikel 2. der statuten verschenen in het Staatsblad.

*De werking van het verbond strekt zich uit tot den verkoop van klompen en den inkoop van hout voor zooveel er met het buitenland gehandeld wordt.*

ARTIKEL 3. - *DE LEDEN* der vereeniging. - Het aantal leden is onbeperkt, zonder nochtans beneden het getal 25 te mogen dalen.

*De beheerraad is vrij leden aan te nemen of niet in de voorwaarden te bepalen.*

*In geval van verdwijnen van een lid, zij door overlaten van zijn klompenmakerij, zij door overlijden, zij door failliet, verkoop of elke andere reden, mag de nieuwe eigenaar der zaak zich bij het verbond aansluiten.*

*De leden betalen eene jaarlijksche bijdrage welke zal vastgesteld worden door den beheerraad volgens opbrengst en per lid, doch welke niet hooger dan 30,00 fr. zal belooopen. — De leden onderwerpen zich aan de statuten en aan het reglement.*

ARTIKEL 4. - *De leden mogen steeds HUN ONTSLAG nemen of UITGESLOTEN worden, gelijkvormig de voorschriften van artikel 12 der wet van 27 Juni 1921.*

*Wanneer leden vrijwillig onze reglementen of statuten overtreden zullen volgende straffen kunnen toegepast worden : a) Verwittiging ; b) Schorsing ; c) Bepaalde uitsluiting. - Het verdachte lid heeft nochtans recht zich persoonlijk voor den beheerraad te komen verdedigen.*

ARTIKEL 5. - *DE ALGEMEENE VERGADERING :*

A/ *De leden vergaderen jaarlijks in algemeene vergadering den 2e Zondag der maand Juni om 1 1/2 uur te Temsche, ten lokale door het beheer aan te duiden in den bijeenroepingsbrief. - Meerdere algemeene of plaatselijke vergaderingen mogen belegd worden op bijeenroeping van het Hoofdbestuur.*

B/ *De bijeenroepingen worden gedaan of door den Voorzitter van den beheerraad of door den Schrijver. - De vergadering wordt voorgezeten door den Voorzitter of bij afwezigheid of ontsteltenis door den oudsten aanwezigen beheerder. - De Voorzitter duidt den Schrijver en de stemopnemers aan.*

- C/ *De bijeenroepingen behelzen de dagorde : geene andere punten mogen ter bespreking gebracht worden in de vergadering dan deze op de dagorde vermeld.  
Alle voorstel geteekend door 1/20 der leden opgenomen in de jaarlijksche lijst, dient op de dagorde gebracht te worden.*
- D/ *Ieder lid heeft gelijke stem : de afwezige mag zich door een ander lid doen vertegenwoordigen mits behoorlijke volmacht waarvan de bewoordingen door het Beheer opgesteld zijn.  
De algemeene vergadering beslist verder over de punten vermeld onder artikel 5 der statuten verschenen in het Staatsblad.*

#### ARTIKEL 6. - BEHEERRAAD :

- A/ *De beheerders zijn gekozen voor een termijn van zes jaar. - Alle twee jaar wordt 1/3 van den raad herkozen : de uittredende leden zijn herkiesbaar. - De lottrekking zal de uittredingsbeurt der eerstbenoemde beheerders aanduiden.  
De plaatselijke afdeeling, wiens beheerder uittredend is, zal in haar midden een beheerder aanduiden wiens mandaat ingaat.  
Het beheer zal, in de mate van het mogelijke, aldus samengesteld zijn dat ieder gemeentelijke groepering van 15 leden er in vertegenwoordigd zij.*
- B/ *De beheerraad vergadert ten minste eens per twee maand en zoo dikwijls de belangen der vereeniging het zullen vereischen op bijeenroeping van den Voorzitter of Schrijver.  
Twee beheerders hebben het recht een vergadering aan te vragen, te houden binnen de acht dagen, en de punten aan te duiden die zij ter behandeling willen brengen.*
- C/ *De beslissingen worden genomen bij meerderheid van stemmen : in geval van gelijkheid is degene van den Voorzitter beslissend.  
Behoudens wanneer er verklaard wordt dat er spoed is, waarvan den melding wordt gemaakt in den oproepingsbrief, mag de raad niet geldig beraadslagen buiten de aanwezigheid van den helft zijner leden. - Wordt die meerderheid niet bereikt dan zal een tweede vergadering gehouden worden, ten vroegste acht dagen na de eerste, die over dezelfde dagorde mag stemmen welk ook het getal leden weze.*
- D/ *Jegens derden en namens de vereeniging mag er geene verbintenis aangegaan worden welke niet door den beheerraad aangenomen is en niet vastgesteld werd bij verslag geboekt in een daartoe bestemd register.*
- E/ *Het beheer kiest in zijn midden een Voorzitter en een Schatbewaarder-Schrijver. - Het mag, onder zijn toezicht binnen of buiten zijn schoot, een of meer beperkte komiteiten, een of meer bedienden benoemen, waarvan het de bevoegdheden bepaalt.  
De Voorzitter van het plaatselijk komiteit zal door den beheerraad aangeduid worden.  
Een bezoldiging mag toegekend worden aan den Schrijver en bedienden.*

F/ Een beheerder mag zich steeds door een anderen beheerder en dit zelfs bij lastgeving per telegram, doen vertegenwoordigen.

ARTIKEL 7. - DE BEHEERRAAD heeft verder de machten hem toegekend in artikel 7. der statuten verschenen in het Staatsblad.

ARTIKEL 8. - HETHOOFDBESTUUR bestaat uit minstens drie leden, waaronder de Voorzitter en Schatbewaarder-Schrijver van den beheerraad. Het bestuur wordt gelast met de uitvoering van de door den beheerraad genomen beslissingen en teekent alle akten waarbij het ministerie van een openbaren ambtenaar vereischt is, zonder jegens derden eene machtiging of bijzondere volmacht te moeten bewijzen. De dagelijksche briefwisseling wordt geldig geteekend door den Schrijver alsmede mag deze ontlasting geven aan post en andere besturen, op postcheck storten en beschikken en dergelijke.

ARTIKEL 9. - WINST EN VERLIESREKENING :  
Elk jaar op 30 Mei en voor de eerste maal in 1936 worden de boeken gesloten, bilan van winst- en verliesrekening opgemaakt. Het batig slot wordt, volgens voorstel van beheerraad en op beslissing der algemeene vergadering, in een reservefonds gestort, of op een nieuwe rekening overgedragen.

ARTIKEL 10. - BIJ ONTBINDING der vereeniging om welke reden ook, zal de algemeene vergadering beslissen over de bestemming van het bezit der vereeniging. - De ontbinding kan slechts gestemd worden dan na in achtneming art. 20 der wet.

ARTIKEL 11. - Voor al wat niet uitdrukkelijk, in de statuten, of in het reglement genomen op voet der statuten, voorzien wordt, zal de vereeniging zich gedragen naar de bepaling der wet van 27 Juni 1921 op de vereenigingen zonder winstgevend doel.

ARTIKEL 12. - WERKING DER VEREENIGING :  
Bij de stichting wordt vastgesteld als volgt :  
A/ Zoolang er overproductie is, en dit is te bestatigen door den beheerraad, zullen alle mogelijke maatregelen genomen worden om de uitbreiding der nijverheid te verhinderen.  
B/ Alle maatregelen voor uitbreiding of voor beperking van afzetgebieden zullen besproken en genomen worden na het advies van regeeringswege te hebben ingewonnen.  
C/ De control der voortbrengst zal uitgeoefend worden door de aangestelden van het verbond.  
D/ De beheerraad zal in uitvoering van artikel 6 - E/ ten spoedigste inrichten : een beperkt komiteit : 1° voor 't vaststellen der prijzen en meer bijzonderlijk der verkoopprijzen - 2° voor uitoefenen van control.  
E/ Dit beperkt komiteit zal bestaan uit vijf personen te verkiezen door den beheerraad. - Een grondige kennis van klompenmakerij en handel wordt vereischt om er deel van te maken. - De schrijver zal er van rechtswege deel van uitmaken doch zonder beraadslagende stem.  
F/ De buitenlandsche verkoop van klompen zal vrij zijn voor wat

personen betreft waaraan verkocht wordt, alhoewel de minimum eenheidsprijzen per soort bindend zullen zijn voor al de leden.

G/ De prijzen der klompen zullen vastgesteld worden steunend : 1°/ op de houtsoort - 2°/ op 't model - 3°/ op de hoedanigheid - 4°/ op de grootte en 5°/ op de bestemming.

Deze prijzen zullen om de veertien dagen nagezien worden en bij gebeurlijke verandering aan de leden worden bekend gemaakt.

H/ In geval er geschillen mochten oprijzen betreffende de vaststelling der verkoopprijzen, zullen deze door een scheidsgerecht beslecht worden dat te dien einde op 't secretariaat zal zeten.

Het scheidsgerecht zal samengesteld zijn uit drie leden van den beheerraad, zoodanig dat de beheerder der lokale afdeeling, waarvan het betrokken lid deel uitmaakt, er in zetele. - Het betrokken lid kan zich voor het scheidsgerecht verdedigen of doen verdedigen door een lid van zijn gezin.

ARTIKEL 13. - Voor de eerste maal wordt de beheerraad bij stichting als volgt samengesteld :

Voorzitter : Laureys Petrus - St.-Gillis-Waas.

Schrijver-Schatbew. : Govaert Frans - Temsche.

Leden : Bressinck L. - Vracene-Waas.

Claus Achiel - Rupelmonde.

Heirbaut Eduard - St.-Niklaas-Waas.

Joris Henri - Beveren-Waas.

Lyssens Louis - Basel.

Speelman Arthur - Temsche.

Staes Camiel - Haasdonck.

Stout Adolf - Melsele.

Stuer Leopold - Cruybeke.

Van Duyse Petrus - De Clinge-Waas.

Verhelst Leopold - Nieuwkerken-Waas.

Waterschoot Louis - Nieuwkerken-Waas.

Opgemaakt te Temsche, 1935.

## ENKELE LEDENLIJSTEN VAN DIVERSE GEMEENTEN UIT HET WAASLAND

Wij willen er wel op wijzen dat het kleinste gedeelte van de blokmakers aangesloten was bij de bond.

### ST.-GILLIS-WAAS

Pieter Laureys, Kerkstraat

Albert Zaman, Statiestraat

Raes Leopold, Hulststraat

Seerde Camiel, St.-Nikolaasstraat

De Weirt Alfons, 's Heerenstraat

Verberckmoes Pieter, 's Heerenstraat

Eeckhoudt Frans, 's Heerenstraat



Fig. IV 23 : Verkoopcentrum te Sneek (Noord-Nederland) van de firma Zaman uit St.-Gillis-Waas.



Fig. IV 24 : Op dit unieke plaatje poseren de arbeiders in de klompenmakerij van Charles van de Voorde-Verbust. Op deze van 1916 daterende foto zien we, staande van links naar rechts : J.L. van de Voorde, Henri Seghers, Cerial De Clerk, waarschijnlijk Petrus Seghers, Oscar van de Voorde, met kind op arm mevrouw Van de Voorde-Verbust (de vrouw van de baas van deze klompenmakerij), C. de Witte (men noemde hem zo vanwege zijn witte haar) en vermoedelijk Louis van de Voorde. Vooraan kijken ons zittend aan : een onbekende, de baas van de klompenmakerij, Charles van de Voorde, Jules van den Branden en mevrouw Fientje van den Branden-van de Voorde. Fientje maakte figuurtjes op de klompen. Middenin zien we het zogenaamde „krammes“; dat werd gebruikt om de buitenvorm aan de klomp te geven. Aan de muur hangt een stel klompen dat al klaar is. In dit pand is momenteel café „De Gouden Kroon“ gevestigd.



Beeckman Adolf, 's Heerenstraat  
Maes Frans, 's Heerenstraat  
Verberckmoes Alfons, Broekstraat  
Vergauwen Sixtus, Ripstraat  
Flos Petrus, Ripstraat  
Vereecken Petrus, Blokstraat  
Raes Regule, Blokstraat  
Verberckmoes Gustaaf, Blokstraat  
Laureys Jozef, Kronenhoekstraat  
Luipe Frans, Statie  
Errewegaert Pieter, Statie  
Marin Gustaaf, Statie  
Van Doorselaer Emiel, Statie  
Roeland Adolf, Statie  
Vereecken Frans, Tybaertstraat  
Van Doorselaer Pieter, Tybaertstraat  
Ruts Adolf, Hulststraat  
Raes August, Zevensterstraat  
Vercruyssen Frans, Kerkstraat  
Brys Romanus, Kerkstraat  
Lippens Gebroeders, Samelstraat  
Marin Karel, St.-Nikolaasstraat  
Cappaert Leon, Doorn  
Van Landegem Karel, Hoogeinde  
Luyse Leon, Hol Kemzeke  
Jacobs Theophiel, 's Heerenstraat

## VRASENE

Brys Rene, Kouterstraat  
Beckx Alois, Kouterstraat  
Baert Ghislain, Kerkstraat  
Diericx Alfons, Kerkstraat  
Verthe Pieter, Kerkstraat  
Fierens Jos, Kerkstraat  
Goemand Edmond, Kerkstraat  
Mijs August, Kerkstraat  
Meers, Kriekelaarstraat  
Wed Thoen, Dael  
De Vleeschouwer Pieter, Dael  
Buil Edmond, Brugstraat  
De Ryck Jos, Brugstraat  
Claes Theophiel, Mosselbank  
Buylaert Alfons, Mosselbank  
Coppens Henri, Mosselbank  
Van Hauten Jos, Mosselbank  
Van Haelst Karel, Mosselbank  
Smet Frederick, Brandstraat  
Bressinck Geb., Brugstraat  
De Clercq Frans, Baan  
Cappaert Edmond, Baan  
Vergauwen Frans, Baan



*Fig. IV 25 : Daar er vroeger in Clinge heel wat klompenmakers waren, leek het de samensteller goed van hen een drietal plaatjes op te nemen. Hier zien we de klompenmakerij van Edmond Bauwens, die de rij opent. Vervolgens poseren, staande : Charles van Boven, Frans van Boven, Petrus Daelman en J.J. van den Broek. Zittend kijken ons aan : Jozef Bauwens en mevrouw Mathilde Bauwens-Zaman. Het vak van klompenmaker komt niet zo veel meer voor in Clinge. Momenteel (tijdens het samenstellen van dit boekje, september-oktober 1977) zijn er nog drie klompenmakers in Clinge. In dit pand is momenteel de confectie- en manufacturenzaak van Alberdo gevestigd.*

Van Goethem Henri, Peperdam  
 Cappaert Julien, Peperdam  
 Van Goethem Albric, Peperdam  
 Wed Smet, Koefering  
 Schaeken Jan, Peperdam  
 Wed. Voet, Hulststraat  
 Smet Jos, Hulststraat  
 Clarysse Florent, Smisstraat  
 Van Hoeylandt Ed, Kouterstraat  
 Verhelst Alb., Kolkstraat  
 Van Hove Eduard, Kolkstraat  
 Smet Jan, Kouterstraat  
 Smet Kamiel, Kouterstraat  
 Cappaert Em, Kouterstraat  
 Flos Cesar, Kouterstraat  
 Flos Camiel, Kouterstraat  
 Provost Alfred, Kouterstraat  
 Moorthamer Ed, Kouterstraat / Med Cappaert/De Clercq Alfons/Brys Florent

## MELSELE

Pultijn Eduard Foitje, Melsele  
Braem Petrus, Melsele  
Stoop Frans, Statie, Melsele  
Van Goethem Petrus, Heyken, Zwijndrecht  
Heirbout Camiel, St.-Anna boomstraat, Zwijndrecht  
Cools Emiel, IJzerstraat, Melsele  
Van Vosselen Frans, Baan  
Seghers Hector, Baan  
Seghers Frans, Baan  
Cools Edmond, Baan  
Mertens Amedé, Calishoekstraat  
Suy Jozef, Calishoekstraat  
Stout Frans, Dijk  
Pultijn Victor, Dijk  
D'Hooge Frans, Dijk  
Maes Frans, Dijkstraat  
Cools Fideel, Dijkstraat  
Vergauwen Alfons, Gaverland  
Vergauwen Frans, Gaverland  
Seghers Juul, Koolput  
Seghers Karel, Gaverland  
Seghers Honoré, Gaverland  
De Jonge Louis, Koolput  
De Roeck Frans, Koolput

## BEVEREN-WAAS

Pintens Marcel, Bijl 38  
Pinten Wed., Dijkstraat 6  
Van Acker, Byl 156  
Van Remoortere Gustaaf, Grote Baan 252  
Van Remoortere Constant, Grote Baan 256  
Joris Henri, Grote Baan 278  
De Wael Frans, Grote Baan 356  
Van Moer Jan, Bellestraat 30  
Van Nieuwlande Frans, Zillebeke 98  
Van Goethem Adolf, Zillebeke \*  
Janssens Frans, Vesten 335  
Bourdiaudhy Aloïs, Kapelweg \*  
Van de Velde Gustaaf, Kapelweg 65  
Calewaert Gustaaf, Leurshoek 61  
Tielens Jozef, Polderdreef 38  
Joris Fideles, Hoefdreef 29  
Buyl Isidoor, Populierstraat 30  
Joris Petrus, IJzerhand 30  
Wed. Ruttens, Krabbenhoek 2  
Janssens Jozef, Cobeywtsstraat 12  
Van Maes Camiel, Cobeywtsstraat 63  
Bourdiauley August, Grote baan 294  
Roelandt Gustaaf, Calloseke baan

Marthyssens Henri, Calloseke baan  
Speeck Emiel, IJzerhand  
Vermeiren Florimond, Cruybekesteenweg  
Janssens Adolf, Baan  
Smet Frans, Callosekebaan  
Andries Jozef, Thysenhoek  
Van Raemdonck, Puithoek

## HAASDONK

Smet Petrus, Dorpstraat  
De Mayer Frans, Dorpstraat  
Van Broeck August, Dorpstraat  
Van de Velde, Dorpstraat  
Buytaert Alfons, Dorpstraat  
Wed. Buys, Bergstraat  
Boon Frans, Peirstraat  
Boon Leon, Peirstraat  
Bollaert Ambrosius, Peirstraat  
Colman Frans, Peirstraat  
Busschaert Henri, Dorpstraat  
Vercruysen Amede, Keizerstraat  
Staes Camiel, Keizerstraat  
Colman Alfons, Keizerstraat  
Van Raemdonck Bavo A, Zandstraat  
Van Raemdonck Alfons, Zandstraat  
Wed Van der Berght, Zandstraat  
Van Raemdonck Jos, Ropstraat  
Busschaert Alois, Ropstraat  
Kuse Alfons, Hoogeinde  
Thomas Eduard, Nieuwe Buiten  
Martens Alois, Nieuwe Buiten  
Kuse Amede, Nieuwe Buiten  
Van Raemdonck Amede, Nieuwe Buiten  
Van Raemdonck Frans, Nieuwe Buiten  
Thomas Emiel, Nieuwe Buiten  
Bollaert Frans, Keyzerstraat  
Busschaert Petrus, Melselestraat  
Rothier Frans, Keyzerstraat

De grote Heren van toen : firma Laureys en Zaman uit St.-Gillis-Waas, hadden alles reeds gedeeltelijk voorzien. Vooreerst wordt Petrus Laureys verkozen als voorzitter van de nieuwe vereniging, zodat hij alles van dicht bij kon gadeslaan. Anderzijds richt hij een nieuw klompenmakersbedrijf op te Kapellebrugge op Nederlands grondgebied, dit om de invoerbeperving van Nederland te kunnen omzeilen. Hetzelfde doet zijn concurrent Zaman ook. Hij richt een klompenfabriek op Nederlands grondgebied te „De Roskam”. Het zijn overwegend Belgische klompenmakers die in deze fabrieken werken tegen lonen die schril afsteken tegen de wedde van de Nederlandse klompenmakers. Klompen worden stiekem over de grens gebracht, ofwel als gezaagde blokken, dus onafgewerkt, en hierop is geen invoersbelasting.

De opkopers trachten bij de kleine zelfstandige klompenmakers tegen spotprijzen de voorraden op te kopen. De blokmakersfederatie krijgt, bij name van Frans Govaert,

# Ministerie van Economische Zaken

Algemeen Bestuur van de Nijverheid

WETSTRAAT, 63

## Persoonlijke en niet voor Overdracht vatbare Uitvoervergunning

GELDIG VOOR EEN ENKELEN UITVOER.

Krachtens de wet d.d. 30 Juni 1931, gewijzigd door deze d.d. 30 Juli 1934, en bij toepassing van het Koninklijk besluit d.d. 18 Juli 1935, wordt de hieruavermelde firma ertoe gemachtigd, de volgende produkten uit te voeren :

Aard der produkten :

Uitvoerder Fabrikant :

Land van bestemming :

Bestemming :

Naam firma, enz.

Inlader :

Hoeveelheden :                      bossen

Gewicht :

Globale waarde :

Zoo mogelijk Nr van wagon :                      Naam van 't schip :

Plaats en datum van vertrek :

Deze vergunning is geldig gedurende een tijdperk van 30 dagen te rekenen van af den datum harer aflevering.

Brussel, den ..... 1939

Namens den Minister van Economische Zaken :

P. O. :

N. O. :

Voor den Algemeenen Nijverheidsinspecteur,  
De afgevaardigde,

Fiskale zegel  
van 5,00 fr.  
(tevernietigen)

alle administratie in handen voor het bekomen van een uitvoervergunning en dit voor gans België (zie hoofding van brief). Alle vergunningen moeten aangevraagd worden te Temse. Ook de handel met Duitsland begint haperingen te vertonen. De politieke troebelen in dit land zijn daar niet vreemd aan. De vereniging draait op volle toeren. Niets wordt onverlet gelaten om de belangen der blokmakers te steunen en te verdedigen. De eerste uitvoervergunningen worden bij koninklijk besluit van 18 juli 1935 afgeleverd ; zie model.

In een schrijven van de voorzitter Petrus Laureys aan de secretaris van de bond op 4.4.1935 deelt hij mede, dat de invoerbepierking 80 % bedraagt op de leveringen van de maanden april, mei, juni en juli van 1934. De brief vermeldt verder nog dat dringend alle voorzitters der plaatselijke verenigingen moeten aangeschreven worden dat de klompenmakerij zich niet zenuwachtig hoeft te maken. Mede door de daling van de frank kan er geen sprake zijn van afslag op de klompen. Wel, wanneer de klompenmakerij wil, ware zelfs een opslag mogelijk. Binnen de 8 à 10 dagen wordt de opkoop weer normaal. Misschien zal hij iets vlugger gaan dan voorheen. In alle geval is het hoogst nodig dat geen enkele klompenmaker lager (prijis) opgeeft. Hij zal moeten streven naar meer en het kan. Ik zal trachten deze week mij van gans de zaak op de hoogte te stellen. Ik heb gelukkig nog een 7.000 van de klompenmakers af kunnen nemen. De allerbeste groeten.

Tot daar het schrijven van P. Laureys aan de heer Frans Govaert. U ziet de toestand. Alhoewel geruststellende woorden toch onrust wekkend.

Een volgend feit doet zich voor op De Klinge en wordt in een schrijven van 4.8.1935 medegedeeld aan de bond.

Geachte Leider,

Wij ondergetekende blokmakers van de blokmakersbond van Waas, afdeling „De Klinge”, hebben op onze vergadering van 4.8.1935 besloten U het volgende te schrijven over de uitvoer van bomen.

Gezien de uitvoer op grote schaal is en door de stevigheid van de gulden komen zij (Nederlanders) hier de bomen opkopen, dat zij zeker met 25 fr. per m3 verhoogd zijn dat zeker te veel is voor onze blokpijzen. Wij vragen voor de uitvoer van Canada, wilgen, olmen - bomen - een uitvoergeld te vragen van minstens 40 fr. de m3.

Geachte Leider wij denken wel dat U die vraag zult onderzoeken bij de eerstkomende bestuursvergadering.

Onze beste groeten, De schrijver, afdeling Klinge.

Petrus van Duyse.

De ondergetekende blokmakers zijn :

Van Duyse gebroeders

De Clercq G.

Blendeman Theo.

Speelman D.

Bauwens R.

Willekens Jules

Pressens Joos

De Ban Alois

Bernaert.

De Caluwe F.

Van Overmeire Jozef

Van Landeghem Theophiel

Van Goethem Petrus

Verbracken Jos

Van Landeghem C.

Daesse August

Blommaert Florent

Buys Cyriel

Van Brussel

U ziet dat de geruststellende woorden van de voorzitter maar langs een zijde bekeken waren.

Op de vergadering van 22.12.1935 wordt de werking van de vereniging even doorgelicht.

Iedere klompenmaker voelde aan den lijve dat er iets ontbrak in het schoeiselleven. De klompenmaker werd gewaar dat er een mangel was aan verenigingsleven. Ieder herinnert zich nog de propaganda-avonden om ons verbond recht te houden. De klompenmakerij was verwezen om in de nabije toekomst totaal te verdwijnen.

Vele hinderpalen staan haar in de weg op het wereldtoneel. De nijpende noodzakelijkheid heeft zich opgedrongen om met wilskracht en aanhoudende taaiheid te strijden.

Onze eerste vergaderingen zijn besteed om de oprichting te bewerken. Een grondige studie was vereist om het kind, dus wij, klompenmakersbond van Waes, noemen, te doen herboren worden omdat het familie is van de reeds overleden bond.

Door de economische ontwikkeling van het land op andere manieren de nationale en internationale betrekkingen heeft zien aanpassen aan de moderne tijd, zo waren wij, klompenmakers ook genoodzaakt ons tot de hedendaagse evolutie te laten inlijven. Wij zijn er dus toe gekomen van de klompenmakerij een bekende industrie te maken die vroeger in een vergetelhoekje van ons klein België was weggestapt en waar nochtans zoveel arme dompelaars een heerlijk bestaan in zochten. Ons eerste onderhoud op het ministerie was de weg die opgelegd werd om alle verdere wegen te doorkruisen.

Ieder gedenkt nog fris dat gesproken werd over de werkhuizen van Merksplas, maar dat op de achtergrond het spook van de contingentering reeds opdaagde. Wij hebben dit wangedrocht met alle middelen bestreden. Wie van U herinnert zich niet de voorbije vergadering van februari, wanneer de kwestie van ofwel verhoging van rechten ofwel contingentering opdaagde. Ongelukkig 't was het laatste dat gekerstend werd, 't was wel niet zwaar maar 't principe was gesteld en op de ingeslagen weg werd voortgegaan. Volgde daarop de ongelukkige devaluatie, de onrechtstreekse diefstal, met het noodlottig gevolg dat Nederland beschermingsmaatregelen invoerde door de verscherping van contingentering en door verhoging van rechten. Wij stonden aldus met de twee.

't Zijn deze nachtmerries die wij met alle wapens moeten bestrijden. Wij kunnen door onze ministeriële bezoeken bewijzen wat er op dat gebied gedaan is, hoe wij alle middelen beramen en uitwerken om ons doel te bereiken.

De Nederlandse klompenmakers gebruiken ook al hun krachten om ons uit hun land te houden. 't Is hun recht, zij ook staan sterk verenigd. Onze vereniging, alhoewel een reuze taak te hebben volbracht, is nog te jong om de andere te verslaan. Het laatste onderhoud met de Heer Handelsattaché uit Den Haag heeft ons daarvan het schoonste beeld gegeven wanneer hij zei „Ik kende voor enige maanden het klompenmakersbedrijf niet. Ik wist niet dat het zo belangrijk was. Het stond wel in de handelsovereenkomsten vermeld, maar er werd niet het minste belang aan gehecht maar sinds enige tijd heb ik moeten ondervinden dat er een geweldige werking is uitgegaan uit de vereniging der klompenmakers die ministeries bestormd hebben, die de diplomatie heeft wakker geschud om hun belangen in 't oog te houden en voor 't ogenblik is het zover dat voor de aanstaande handelsovereenkomst met Holland, de klompenmakerij op de allereerste rang staat. Laat nu zien welke de uitslag zal zijn, aldus de Heer Handelsattaché, want vanwege de Nederlandse verenigingen wordt ook heftig gewerkt. 't Is een strijd op leven en dood. Geen van beide kanten heeft tot hier toe één gelegenheid laten ontsnappen om te redden wat er te redden valt, gelukkig dat de Nederlandse grossierbond aan onze zijde staat. Wij werken met deze in de beste verstandhouding”. Volgen nu enige bepalingen 40 % contingentering of 70 % ?

Tot daar het niet al te rooskleurig verslag na een jaar werking van de bond.

Wij willen hier even nader bekijken hoe de Nederlander reageert op deze situatie door enkele frappante artikels welke verschenen in de Nederlandse Klompenmaker, het vakblad der verenigde Nederlandse klompenmakers.

In een artikel van eind 1935 schrijft men onder de hoofding : „België protesteert” het

volgende :

Door het Vlaamsch-nationalistisch Kamerlid Seghers uit St.-Niklaas werd donderdag 17 december ll. de minister van Economische Zaken van België geïnterpelleerd over de onderhandelingen met Nederland betreffende de contingentering en de hoge douanerechten op de invoer van Belgische klompen naar Nederland.

Minister Van Isacker antwoordde, dat niet zijn departement, maar wel de afdeling Binnenlandse Handel van het departement van Buitenlandse Zaken, over de invoer-aangelegenheden heeft beslist. Toch wilde hij wel zeggen dat de uitvoer van klompen gecontingenteerd werd in de proportie van 70 %. De Belgische producenten hebben daar grotendeels zelf de schuld aan daar zij er niet in slaagden het met elkaar eens te worden. Willen zij voorkomen dat Nederland nog strengere maatregelen treft, dan moeten zij zich verenigen en hun produkten niet onder de normale prijs op de Nederlandse markt brengen. Deze opmerking geldt niet alleen voor de klompenindustrie maar ook nog voor menige andere Belgische tak van bedrijf. Na deze interpellatie heeft de Heer Seghers zich schriftelijk gewend tot de minister van Buitenlandse Zaken. Circa eind december heeft de minister hierop het volgende geantwoord :

De Belgische regering heeft reeds een verlaging van de Nederlandse invoerrechten op klompen aangevraagd. De Nederlandse regering heeft geantwoord dat ze vooralsnog niet kan ingaan op het verzoek, omdat het hier geldt beschermingsmaatregelen van een groep mensen die nog steeds in een benarde toestand verkeren.

Als de eerste opzet van de contingentering, had men het wel bij het rechte eind. Doch men had niet gerekend met verschillende neveneffecten. Nu dat de Belg enigszins wat bedwongen was, alhoewel niet geheel, daar er reeds verscheidene Belgische fabrieken op Nederlands grondgebied uit de grond werden gestampt, begon men zelf met een overproductie te kampen. Men dacht dat het niet meer op kon. Hoe meer klompen men maakte hoe meer men verdiende. Op een klompenmakersvergadering te Enter op 3 februari 1936 werd dit alles besproken.

Men stelde het volgende vast : Nieuwe machinale klompenmakerijen rijzen als paddestoelen uit de grond. Dit wordt een ramp. Ingeval de invoer volledig zou afgeschaft worden, zat men nog met meer klompen dan men op de Nederlandse markt kon verkopen. Daarom een vraag naar verbod voor nieuwe machines. De kleine ambachtelijke klompenmaker werd er onmeedogend uitgewerkt. Omdat de fabrieken hun tweede keus klompen, voor een prikje, lieten venten. En dit in de lokale verkoopsagglomeratie van de klompenmaker welke nog zijn klompen met de hand maakte. De Nederlander had zichzelf de das omgedaan. Er moesten maatregelen genomen worden zoals ventverbod en machinestop. Ook de rijksnijverheidsdienst werd aangesproken, men wilde kwaliteitsklompen. Vele klompenmakers waren vakonbekwaam, hun klompen hadden nogtal van grove gebreken. Wanneer de drager van de klompen door slecht passende klompen zere voeten oploopt zal hij wellicht naar een ander schoeisel uitzien. Een goede pasvorm is nauw verbonden aan de kwaliteit van de klomp. Een andere grote fout bij vele klompen is dat, naar verhouding, de hak veel dikker is dan de zool. Hierdoor kreeg de voet een heel verkeerde stand. Daardoor werd de rijksvoorlichtingsdienst voor klompenmakers opgericht. Zo werden er adviseurs aangenomen die de klompenmakers ten huize kwamen opzoeken en hen wezen op de gebreken welke hun klompen hadden. Zij raden hun aan de nodige aanpassingen te doen. Het bleef bij raadgevingen en niet iedereen volgde deze op. De klompenmakers-school te Best in 1914, welke gesloten werd op 1.1.1924, zou men terug in leven roepen, doch dit zou pas gebeuren tijdens de tweede wereldoorlog.

Wat men wel had verkregen was dat het ministerie van Economische Zaken en Nijverheidswezen een bureel opende te Temse waar de nodige documenten voor het uitvoeren van klompen moesten aangevraagd worden. Naast de administratie voor het blokmakersverbond, werd ook die taak op de schouders van Frans Govaert geworpen.



Dit waren taken naast zijn hoofdberoep die zeer veel werk met zich mede brachten, en niet werden betaald zoals het zou horen. Het gezaag, de klachten waren soms niet te overzien. Een voordeel was wel dat de wase blokmaker zich altijd kon wenden voor inlichtingen aangaande dit alles in zijn eigen gewest. De bedoeling was eerst dit bureel voor klompenuitvoer op te richten te Brussel. Dit zou een ramp geweest zijn. Het taalgebruik voor vele niet taalvaardige klompenmakers, de afstand Brussel waren onoverkomelijk. Ook de blokmakerijen in Wallonië waren aangewezen op dit bureel, wat toch wel een doorn moet geweest zijn in het oog van de Walen. Maar ook zij hingen wel in mindere mate af van de uitvoer naar Nederland en van de aankoop van hun produkten door de Vlaamse klompenmakers, terwijl zij zelf de hoge klompen introkken uit het Wase gewest. Moeilijkheden aan de grens, door verkeerd ingevulde documenten en om allerlei andere redenen, werden door bemiddeling van het bureel in het reine getrokken. Zo komt men in de briefwisseling meermaals klachten tegen van blokmakers, die hun goederen werden tegengehouden en zo nog wat langer moesten wachten op hun duur verdiende centen.

Op 19.2.1936 werd een schrijven gericht aan het NIR Belgisch Nationaal Instituut voor Radio-omroep naar aanleiding van een uitzending over het Land van Waas. Men kon niet naast de klompenmakers kijken. Dit zou men met beide handen aangrijpen, ge weet nooit wat het kon opbrengen. Er werd een vragenlijst opgesteld met uitvoerige commentaren op de zelfgestelde vragen. Doch men kreeg de vragenlijst met antwoorden terug en omgevormd in de zorgvuldig afgewogen bewoordingen om geen enkele persoon of instantie tegen het hoofd te stoten. Om zeker geen reclame te maken voor de een of andere firma, was het weer de heer Govaert die de taak op zich nam. Hier volgt het interview integraal dat op maandag 24.2.1936 werd uitgezonden om 19.55 uur.

*Maandag 24 Februari te 19.55 uur.*

#### *INTERVIEW MET DEN HEER Frans GOVAERT over het KLOMPENBEDRIJF*

*V : Voor enkele dagen hebben we in een reportage over het land van Waas een kort bezoek gebracht aan een groote machinale klompenmakerij. Daar we over geen voldoende tijd beschikten willen we thans enkele bijzonderheden geven over dit bedrijf. De heer Govaert, leider van den Waasschen Klompenmakersbond is zoo vriendelijk ons hieromtrent een en ander mee te deelen. Is deze nijverheid zeer uitgebreid ?*

*A : Voorzeker. In vele kleine landelijke gemeenten van het land van Waas, is ze de eenige bestaande nijverheid. Voor de oorlog waren er zoowat 20.000 klompenmakers, waaronder ruim 800 patroons. De opbrengst bedroeg millioenen paren klompen per jaar.*

*V : Die waren toch allemaal niet hoofdzakelijk voor binnenlandsch verbruik bestemd ?*

*A : Integendeel. De overgrootste meerderheid der klompen was voor export bestemd, in het bijzonder naar Duitschland en Holland. Nu is deze nijverheid op ongeveer de helft geslonken.*

*V : En waaraan wijdt u zulks ?*

*A : Er is eerst Duitschland, waaraan we, na de oorlog verzaakten, en wanneer later de betrekkingen hernomen werden, stonden we spoedig voor het financieele gevaar, zoodat onze uitvoer naar dit land onbeduidend geworden is.*

*V : En naar Holland dan ?*

*A : Hier hadden we een belangrijk afzetgebied. Ongelukkig heeft de Hollandsche regering een invoerrecht van 2 % ingevoerd op de waarde der klompen. Later wer-*

- den deze rechten tot Fl. 4.50 of 90 fr. per 100 kg of 1 fr. per paar opgevoerd.
- V : En daarbij is het niet gebleven meen ik ?
- A : Neen, want nu hebben we ook nog de kontingenteering op de hoeveelheid : 70 % op basis van de invoer 1934. Deze maatregel was een zeer zware slag voor onze nijverheid en op korte tijd daalde het aantal patroons tot 500.
- V : Maar onze Belgische klompenmakers vinden toch ook wel steun bij de regeering ?
- A : Geldelijk niet ; dat wordt overigens tot nog toe niet gevraagd. Maar de regeering doet al het mogelijke om ons te helpen. Trouwens zonder dien steun ware de klompenmakerij reeds dood en begraven. Wij hopen dan ook dat de regeering ons zal blijven steunen bij de handelsbetrekkingen met Holland en Duitschland.
- V : Maar welke verweermiddelen wenden de blokmakers zelf aan ?
- A : Het voornaamste is de werking door het verbond, waardoor we voortdurend in betrekking zijn met de openbare besturen. Hieruit ontstond namelijk het stelsel der uitvoervergunningen waardoor minimaprijzen werden ingevoerd. Verder zouden we ook meer propaganda kunnen voeren voor de klompen.
- V : Wat zijn zool uw vooruitzichten voor de toekomst ?
- A : Persoonlijk ben ik nog altijd optimist maar ik ben ook van meening dat, zoo we op de regeering kunnen blijven rekenen het van de klompenmaker zelf zal afhangen of deze nijverheid zal opbloeien. De kwaliteit moet het verbruik doen toenemen. Want al schijnt een klomp maar een klomp, het is toch van het hoogste belang hem elegant en naar den voet te werken.
- V : Zou er in dien zin niet iets kunnen gedaan worden door de oprichting van vakscholen ?
- A : Naar mijn bescheiden meening, zou zulks praktisch weinig opleveren. Er zijn te veel verschillende soorten en modellen en de klomp wordt niet naar teekening maar naar het oog gemaakt. Interessant zou het echter zijn zoo we, evenals in Holland, *beschikten over vrijgestelden, die de werkplaatsen bezoeken om de fouten aan te duiden en te verbeteren.*
- V : *Nog een laatste vraag : wat denkt u over de machinale klompenmakerij ?*
- A : *De kwaliteit van deze voortbrengst is niet te weerleggen. Ik voeg er echter onmiddellijk aan toe, dat er even goede handwerkers zijn. Het zware werk wordt door de machine eenigszins verlicht. Het handwerk zal echter niet uitsterven daar het klompenbedrijf - althans naar mijn meening - eene huisnijverheid zal blijven. Trouwens winstgevend is noch handwerk noch machinaal werk.*
- V : *Wel, mijnheer Govaert, wij danken u zeer voor deze interessante aanvullende bijzonderheden over deze specifiek Vlaamsche en hoofdzakelijk Waasche huisnijverheid.*

## VAKSCHOOLONDERWIJS VOOR KLOMPENMAKERS IN BELGIË.

Alhoewel er in feite maar 1 echte vakschool tot stand kwam, zijn er diverse pogingen geweest om dit te verwezenlijken.

In AWENNES Luxemburg kwam de eerste school tot stand, dit in 1907. Blokmaker Henri Ledent was bestuurder van deze vakschool voor blokmakers. Het beginkapitaal was 10.000 fr. In 1911 had men 4 leraars en 30 leerlingen.

Ook Hippolyte de Schrijver heeft gepoogd een school in het Vlaamse landsgedeelte op te richten. Hij was immers de stichter der blokmakersgilden en der federatie van Vlaamse blokmakersbonden.

Doch hiervan is er geen enkel resultaat gekend.

Op 28 januari 1927 richt de bond van het Waasland een schrijven aan de minister van

Economische Zaken, waarin het volgende wordt voorgesteld :

Gevolg van het onderhoud met de Heer Meirsmen, inspecteur hebben wij de eer U onze aanvraag tot oprichting van technisch onderricht in de klompenmakerij over te maken. Onze wens is dat een technisch onderlegd klompenmaker dagelijks de werkplaatsen der klompenmakersbazen bezoekt om de aangeleerde theorie in praktijk uit te werken, om de gebreken der produktie aan te tonen, om onze klompenmakers tot bekwame vakmensen op te leiden en zodoende de klompennijverheid op te helpen.

Naar onze mening zou het onderricht als proef voor één jaar moeten ingericht worden, deels praktisch en deels theoretisch.

A. Praktisch : overdag zou de aangestelde de werkhuizen moeten bezoeken doorheen het Land van Waas. Daarover zou wekelijks een inspectieverslag gezonden worden.

B. Theoretisch : wat het theoriegedeelte betreft zou o.i. het Land van Waas ingedeeld worden in 6 centra. De leraar zou iedere week in 3 centra theoretisch onderricht geven, gerekend aan 2 uren per les, gedurende 20 weken per centra :  $40 \text{ uren} \times 6 = 240 \text{ uren}$  wetenschappelijk onderwijs.

Iedere reeks zou omvatten :

15 uren rekenen in verband met het klompenbedrijf.

15 uren vakkennis, ontleedkunde en tekenen met betrekking op voet en klomp.

10 uren moedertaal, briefwisseling en handelsdocumenten.

Verdeling der centra :

1. St.-Gillis-Waas
2. Nieuwkerken-Waas
3. Beveren-Waas
4. Temse
5. Bazel-Waas
6. St.-Niklaas-Waas

Aanvaard, Heer minister, de verzekering mijner gans bijzondere hoogachting.

Daarbij gevoegd was het uurrooster van de 6 centra alsook de begroting.

A. Theoretische klassen : 40 weken aan 6 uren per week = 2.400 fr.

B. Praktijk : dagelijkse bezoeken = 1.800 fr.

C. Reisvergoeding = 4.000 fr.

Namens het bestuur

De schrijver  
F. Govaert

De voorzitter  
P. Laureys

Op 7.2.1937 werd een schrijven gericht aan de gouverneur van de provincie Oost-Vlaanderen waarin vermeld werd dat de bond een gunstig advies heeft gekregen van de regering voor het oprichten van technisch onderricht : een gelijkaardige brief wordt opgesteld en verstuurd in de hoop de nodige subsidie te bekomen.

Op een bestuursvergadering de zaterdag voor 21.9.1936 wordt naar voor geschoven om een vakschool op te richten. Hieruit volgt het schrijven van 21.9.1936 aan de Heer Meirsmen.

Opleiding volgens het leerlingstelsel en de praktijk van het kuipers- en klompenmakersvak.

# HET KLOMPENMAKERSVAK

## 1. Eerste leerjaar

De leerling leert :

### I. het boren :

- a. het hanteeren van de meest voorkomende gereedschappen, zooals hamer en guts, voorlooper, halfwerk, drielingboor, vrouwenboor, mansboor, haak, bodemmes, vaarshaak en klompenmakersmaat ;
- b. de goede houding bij het werk ;
- c. de klompenmakersmaat ;
- d. het recht in de boorbank zetten van de klompen (een paar) en het verwijderen met een guts van het eerste hout ;
- e. het achter-in-boren van de klompen ;
- f. het op de vereischte lengte met een voorlooper uitboren van een paar klompen en het controleeren met de klompenmakersmaat ;
- g. het vergrooten met een grootere boor van de eerste opening ;
- h. het wetten en het onderhouden van het gereedschap ;
- j. het schrooien van de klompen ;
- k. het inzetten van de hiel (naar juiste vorm) met een kleinere boor ;
- l. het afwerken met den haak van den opstaanden kant van de hiel ;
- m. het glad bijwerken met het bodemmes van den ruwen vorm ;
- n. het met den haak wegwerken van het hout boven de teenen en het nabodemen ;
- o. het uitvaarsen van de klompen ;
- p. het bijwerken met den voorlooper van de zijkanten van de hiel ;
- q. de laatste afwerking met den haak ;
- r. soortgelijke in het bedrijf voorkomende werkzaamheden.

### II. het hakken en het snijden :

- a. het hanteeren van de meest voorkomende gereedschappen, zooals kortzaag, kloofbeitel, hamer, bijl, dissel, grofmes, fijnmes en rits ;
- b. het haaks afzagen van de ballen van den stam ;
- c. het kloven van de ballen in gelijke stukken ;
- d. het richten en het paren van de gekloofde stukken ;
- e. het aanslaan van de hiel, de teenen en den bek ;
- f. het met den dissel bijwerken van de hiel, de teenen en den bek en het aanbrenge van de kip of de klamp ;
- g. het geven van den vorm aan den klomp met het grofmes ;
- h. soortgelijke in het bedrijf voorkomende werkzaamheden.

## 2. Tweede leerjaar

- a. het geven van den vorm aan den klomp met het grofmes ;
- b. het fijnsnijden van de klompen ;
- c. het uitranden ;
- d. het ritsen ;
- e. het slijpen, het wetten en het onderhouden van de gereedschappen ;
- f. het boren, het hakken, het snijden, het schuren en het ritsen van een paar klompen volgens één model ;
- g. soortgelijke in het bedrijf voorkomende werkzaamheden.

(Uit „Hout”)

## Deelgemeente TEMSE

### GEGEVENS AANGAANDE DE KLOMPENMAKERIJ TE TEMSE

#### AANVRAAG TOT HET OPENEN VAN EEN MECHANISCHE BLOKMAKERIJ

- 30.5.1927 Arthur Speelman, Hoogkamerstraat hern. 24.12.34 Wrijfmaschine, Blokmakermachine  
11.10.1927 Leon Speelman  
3.1.1928 Petrus Van Stappen, Veldstraat  
28.1.1929 Vercauteren Louis, Doornstraat 38  
30.5.1929 Vercauteren Fideel, Doornstraat 36  
24.10.1929 Pieter Van Stappen, Krijgsbaan 21  
2.2.1931 Desiré Van Landeghem, Veldstraat 73  
23.6.1931 Jan Vercauteren, Schoenstraat  
5.10.1931 Jozef Speelman, Krijgsbaan 49

1802

Nieuwe aanvragen voor patent als blokmaker. (Er waren er dus meer die reeds vroeger een aanvraag gedaan hebben) Hiervan hebben we echter geen notitie.

Jean Vercauteren	23 Ventose XI
Gillis Volckerick	25 Ventose XI
P.J. Vernimmen	18 Floreal
Bernard De Bouw	20 Floreal
Michiel De Bouw	22 Floreal
Jan Frans De Bouw	27 Floreal
Jean Buytaert	28 Floreal
Bernard Brys	30 Floreal
Van Bogaert Gillis	22 Prairial
Pieter Peerens	22 Prairial
P.F. Buytaert	30 Vendemaire

1899

40 blokmakers met één of meer werknemers.

79 werknemers blokmakers.

Mensinck Hugues, Stationstraat 6 was koopman in blokken, en had tevens 2 blokmakers in dienst.

1904

31 blokmakers met werknemers in dienst.

99 werknemers blokmakers.

Blokmakers die dit beroep als bijberoep uitoefenden werden niet in dit totaal opgenomen. We hebben geen notitie van het aantal.

Voor het ogenblik is er nog één blokmaker actief met mechanische blokmakerij, n.l. Marcel Vercauteren, Smesstraat.

De oorlogsdreiging neemt toe. De uitvoer naar Duitsland vertoont ook mankementen. De onverkochte berg klompen groeit onrustwekkend. De boomprijs schiet de hoogte in. Men besluit een soort reclamefilm te maken om de verkoop van klompen te stimu-



*Fig. IV 27*

leren. Deze film bevindt zich bij de folkloregroep „de klomp” in De Klinge. Hierin wordt aangetoond hoe men vroeger te werk ging en hoe nu, wel te verstaan met nu, het jaar 1938. Een maand voor de wereldoorlog II in België toeslaat op 8.4.1940 worden inlichtingen aangevraagd door de minister in een schrijven van 28 maart 1940.

Het antwoord van de toenmalige beheerraad luidt als volgt :

1. Zijn aangesloten : de lokale bonden van Temse, Nieuwkerken, Vrasene, Beveren, Melsele, St.-Gillis, Haesdonck, Basel, Rupelmonde, de Klinge en St.-Niklaas. Bijna al de bestaande firma's zijn aangesloten bij hun lokale afdeling.

2. De beheerraad is als volgt samengesteld :

Vermeiren Robert	voorzitter
Govaert Frans	secretaris
Verhelst Leopold	beheerder
Waterschoot Locus	beheerder
Van Duyse Petrus	beheerder
Zaman Albert	beheerder
De Beul Edmond	beheerder
Heirbaut Eduard	beheerder
Speelman Arthur	beheerder
Vercruyssen Amede	beheerder
Lyssens Lan...	beheerder
Stout Adolf	beheerder

3. De beheerraad vergaderde heden en heeft beslist dat de officiële afgevaardigde voor de betrekkingen met het departement Govaert Frans is.

4. Alle briefwisseling dient gestuurd aan volgend adres :  
GOVAERT FRANS, LEIE 35A, TEMSE.

N.B. : Er waren 9 beheerders aanwezig waaronder de heer Vermeiren die weigerde te ondertekenen.

Wat wij hier opmerken is dat van Petrus Lauweys geen spoor meer te bekennen is.

Wat onvermijdelijk was gebeurt dan toch. Op 10.5.1940 geraakt ons land in een wereldoorlog. Na een korte strijd neemt de bezetter ons land in. De klompenmakers zijn een beschermd beroep. Zij moeten een gedeelte van hun produktie leveren aan de bezetter tegen vastgestelde prijzen. (zie leveringsbons) Andere werken voor winterhulp. Om aan de opeising te ontsnappen haalt al wie maar kan het klompenmakersgereedschap boven en kapt blokken of wat een blok zou moeten zijn.

Ook bomen werden opgeëist en bij massa's afgezaagd. De blokmakersbond maakt zich zorgen omwille van de snelle ontbossing en omdat de meeste bomen bestemd waren voor de blokmakerij. Op aandringen van de blokmakersbond bij name van Frans Govaert wordt bij de bezetter aangedrongen op de nodige houtbescherming van de blokmakers. Voor de afvaardiging van de bezetter was de heer G. Thool aangeduid. Hij deed immers al zaken in de klompen en houtbranche voor de oorlog. Zoals het in de oorlogsjaren gaat wordt iedereen een naam opgekleefd al dan niet met de waarheid strokende. Zo speelden ook diverse blokmakers en personen die aanleunden bij het ambacht met vuur. Een feit is zeker, het ambacht bloeide als weleer en de blokmakers klaagden niet. Een missie werd uitgezonden met als vertegenwoordiger van de blokmakers de heer Govaert uit Temse. Ziek kwam hij terug van zijn zending die weinig of

Administratie van het Middenstandswezen



LEERBRIEF

Door bemiddeling van het aangenomen Leerlingsecretariaat te *Vrasene*  
en gewaarborgd door een overeenkomst, uitgevoerd onder toezicht van de Regeering

is M<sup>r</sup> *Charisse, Alfons* 35.799

geboren te *St. Pauwels*, op *31. 1. 1923*

*3* jaar in de leer geweest. Ingaande met *10. 10. 1937*

bij M<sup>r</sup> *Charisse, Gustaaf*  
meester *blakmaker* te *St. Pauwels*

Hij heeft te *St. Nikolaas*, den *25. 11. 1941*, voor ons  
met *gr. onderscheid 80%* (\*) het eindexamen afgelegd.

De afgevaardigde van den Staat :

*[Handwritten signature]*

De leden van de Jury :

*Leon De Wirt*  
*Leo Gubler*

De Meester : \_\_\_\_\_ De Leerling *Alfons Charisse*

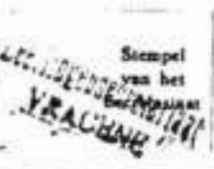
Voor het Leerlingsecretariaat :

De Voorzitter *[Handwritten signature]*

De Schrijver *[Handwritten signature]*

De Directeur generaal  
der Administratie  
van het Middenstandswezen,

*[Handwritten signature]*



(\*) Grades: 9/10, de grootste onderscheiding; 8/10, groote onderscheiding; 7-10, onderscheid; 6-10, voldoening.

Fig. 28



# VRAGENLIJST

IS U OVERTUIGD VAN DE NOODZAKELIJKHEID VOOR DE KLOMPENMAKERS, ZICH TE VEREENIGEN?

WENSCHT U DE VEREENIGING VAN AL DE BLOKMAKERS?

WENSCHT U DE VEREENIGING VAN DE HANDBLOKMAKERS?

WENSCHT U DE VEREENIGING VAN DE MEKANEKE BLOKMAKERIJEN?

ONDER WELKE VORM WENSCHT U DEZE VEREENIGING TOT STANDTE ZIEN KOMEN?

HEBT U BIJZONDERE VOORSTELLEN IN VERBAND MET DE VORMING VAN EEN VEREENIGING DER KLOMPENMAKERS

Handel NU! zend deze vragenlijst onmiddellijk terug naar DE KLOMP. Wij zullen de uitslagen van dit Onderzoek in het volgende nummer van DE KLOMP publiceren. Aan U Klompenmakers dan tot daden over te gaan.

NAAM ..... WOONPLAATS .....

*Fig. 29*

MINISTERIE VAN ECONOMISCHE ZAKEN  
NIJVERHEIDSWEZEN

*Temsche, den* ..... 193

**KLOMPENUITVOER**

Bureel te TEMSCHE



*Fig. 30*

niets had opgeleverd. Kort daarop overleed de heer Govaert en de blokmakersbond is zijn onafhankelijke raadgever en vertegenwoordiger kwijt. De bond is letterlijk onthoofd en begint te zwalpen.

De dag na de begrafenis komt de bezetter alle administratie aangaande de klompen ophalen en wordt de heer G. Thoolen aangezocht de zaak de behartigen. Alles verhuist naar St.-Niklaas.

Verdere documentatie aangaande deze bond konden wij niet meer vinden. Doch nog een tweede blokmakersbond was reeds verschenen aan de horizon al van juist voor 1940 met name NATIONALE CORPORATIE DER KLOMPENNIJVERHEID. Met als voorzitter R. Vermeire, eens de voorzitter welke niet wilde tekenen in een schrijven naar de minister in 1940. De secretaris is DE NIEL en het kantoor is gevestigd in de Kalkstraat 20 te St.-Niklaas.

Tegen het einde van de oorlog en zeker na de dood van Frans Govaert op 27.1.1944 en het uit elkaar vallen van de andere bond „Nationale corporatie der klompennijverheid” vinden wij nog weinig terug van een organisatie bij de blokmakers. Ook de documentatie over die zaken is moeilijk te vinden en duiken her en der op met tussentermijnen waarbij wij enkele gissingen moeten maken.

In 1946 wordt een tijdschrift uitgegeven dat de naam draagt „DE KLOMP”, bulletin van de klompenhandel en nijverheid met als redactieadres Montgomerystraat 28 Edingen. Samen met het einde van de oorlog stort ook de klompnijverheid gedeeltelijk in.

Het ministerie legt bij besluit van 17 mei 1946 een algemene verplichte afslag op alle produkten, dus ook op klompen.

Een zware tegenvaller voor de al niet rooskleurige toestanden in de bloknijverheid. Volgens het schrijven in dit blad hebben talrijke lezers geklaagd over het gebrek van een goede blokorganisatie. In het tijdschrift le jaargang nr. 5-6 van 5-20 juni 1946 neemt dit blad het initiatief om een vragenlijst voor te leggen waarop men ja of neen kan antwoorden.

Op 11 mei 1950 is er een internationale bijeenkomst te Amsterdam. Er stonden 2 belangrijke punten op de agenda : de handhaving van de klompenprijzen, en de levering van de klompen via een grossier. Nu volgt het verslag van de vergadering :

### Internationale bijeenkomst te Amsterdam

*Aan deze bespreking namen deel het bestuur van de Ondervakgroep Groothandel in klompen, het Dagelijks bestuur van de Vakgroep Klompenindustrie, vertegenwoordigers uit de besturen der vrije organisaties t.w. de Noordelijke bond, de bond „St. Gummaris” van Zeeuwsch-Vlaanderen, de Nederlandse bond, de N.O.K. en de R.K. Nationale bond, alsmede een deputatie van de Belgische fabrikanten.*

*De heer V. Vliet opende de zitting, waarin hij de doelstelling der bijeenkomst aangaf en verklaarde, dat maatregelen beraamd dienen te worden, om de belangen zowel van handelaar als fabrikant te sauveren. Van de zijde der grossiers werd het wenselijk geacht, dat alle leveranties werden gedaan aan de grossiers en dat er een prijsafpraak tot stand kwam. De voorzitter achtte het niet juist, dat de Nederlandse industrie eerlang aan de gehele industrie een prijsverhoging had geadviseerd zonder daarin eerst de grossiersorganisaties te kennen.*

*De heer Koers betoogt, dat hij geen tegenstander is van onderling overleg en dat de grossiers bijna even spoedig als de makers van de prijsverhoging kennis droegen. Volgens zet hij uiteen, dat vele makers rechtstreeks aan winkel leveren en dat geen enkele organisatie competent is om haar leden de verplichting op te leggen de winkeliers te laten varen en in plaats daarvan aan grossiers te leveren. Een dergelijke plot-*

*selinge omschakeling is onmogelijk.*

*De heer V. Vliet erkent dit. Dat is dan ook niet de bedoeling van de grossiersorganisatie. De grossiers zijn van mening, dat men de historische rechten dient te eerbiedigen. Wij zijn voorlopig al ver genoeg, aldus de heer V. Vliet, als de Nederlandse klompenmaker erkent, dat het leveren van klompen dient te geschieden aan de grossier en geen nieuwe winkel-relaties meer bijneemt.*

*De heer Laureys uit Saint Gilles deelt mede, dat het doel der Belgen is de klompenprijzen te handhaven in overleg met de Nederlandse grossiers. Hij acht dit dringend nodig. Gebeurt dit niet, dan zal de Nederlandse klompenmakerij eenzelfde crisis doormaken, als de Belgische voorheen reeds beleefde. In België zijn reeds 75 % van de klompenmakersbedrijven vergaan. Indien wij geen overeenkomst kunnen treffen zal ook beslist de helft van de Nederlandse klompenmakers vergaan. Het hout is zeer duur, de lonen stijgen, de sociale lasten stijgen en er is of komt een tekort aan liquide middelen. Men vergete niet, dat er vier maal meer kapitaal nodig is dan voorheen, om een zaak gezond te doen marcheren. Handhaving van het huidige prijsniveau is daarom dringend noodzakelijk. We kunnen, aldus de heer Laureys, niet eisen, dat alle makers op staande voet de gehele productie aan de grossier leveren. Die eis is veel te groot. In België doet men dit echter wel. Doch het is noodzakelijk, dat degenen, welke aan de winkeliers thans leveren ook werkelijk een even hoge winkelprijs noteren en niet doen aan afbraakprijzen.*

*De heer Koers is van mening, dat vooral de grotere fabrikanten zich hierin dienen te houden, aangezien deze het meest gewicht in de schaal leggen. Van de kleinen verwacht hij geen noemenswaardig nadelige invloed. Ook dienen de grossiers hieraan mede te werken en niet de makers alleen.*

*De grossiers verklaren, dat de grotere grossiers zich inderdaad aan de prijzen houden. Er lopen tussen de grossiers ook minder-belangrijke, welke men evenmin binden kan. Het gaat hier om de grote lijn en niet om uitzonderingen, die men toch nooit aan kan en die dan ook van minder betekenis zijn en waarvan men kan verwachten, dat zij niet zullen blijven bestaan, zo min onder de klompenmakers als onder de handelaars. Het is bekend, aldus wordt ter vergadering medegedeeld, dat een groot-fabrikant uit Zeeuwsch-Vlaanderen zijn klompen levert aan de winkelier tegen grossiersprijs en bovendien franco huis evenals het bekend wordt geacht, dat een Brabantse fabrikant onder de prijs levert.*

*De heer Speelman uit Temsche verklaart, dat zij (de Belgen) reeds in de winter de inzinking hebben zien aankomen en toen reeds de hoofden bij elkaar hebben gestoken. Er werd toen een prijs overeengekomen van Frs. 22,-. Een contract werd getekend, waarin degene, die zich hieraan niet houdt, een boete krijgt opgelegd van Frs. 5000,- per werkmán. Aan deze prijzen houdt men zich en indien men meent verandering hierin te moeten brengen, wordt eerst onderling overleg gepleegd. Nadien is dan ook de prijs gesteld op Frs. 23,-. Met nadruk verklaart de heer Speelman, dat, indien deze actie en overeenkomst niet tot stand was gekomen de Nederlandse klompenmakers al lang Frs. 2,- minder voor hun klompen zouden hebben ontvangen. België doet wat het kan om de prijzen op te houden. De Belgen hebben ook met Zw. Vlaanderen gesproken en met dit gewest een actie begonnen. Een afspraak moet er komen, dat men de bestaande winkels weliswaar handhaaft, maar geen nieuwe meer inschakelt en dat men de prijzen op peil houdt. Indien Nederland hieraan niet meewenst te doen, dan laten wij in België de prijzen ook los.*

*De heer Kaldenbach herinnert er aan, dat een dergelijke afspraak niet de eerste is. Vóór de oorlog hadden ook de grossiers een prijzenafpraak. Deze werd echter bedorven door de fabrikanten, welke aan winkeliers leverden. Zo werd de grossier gedreven naar België. Men heeft van klompenmakerszijde vaak de grossiers verweten, dat hun belangstelling meer naar België dan naar Nederland uitging en in België gingen kopen, maar de klompenmaker zelve was er de schuld van omdat hij de grossiers*



*Fig. IV 31 : Levering klompen voor de bezetter in 1940-1945 te St.-Gillis-Waas, firma Marin.*



*Fig. IV 32 : Levering van klompen voor de bezetter in 1940-1945 te St.-Gillis-Waas, firma Marin.*

uitsloot.

De heer Koers protesteert hier met het verwijt, dat in het verleden de grossiers maar al te vaak misbruik hebben gemaakt van de klompenmakers, waardoor de klompenmakers de gelegenheid werd ontnomen een fatsoenlijk broodje te verdienen. Daardoor is een afkeer ontstaan bij de klompenmakers voor de grossiers.

Bij nadere beschouwing zijn allen het er over eens, dat er een tijd geweest is, dat de grossier zijn zakelijk overwicht gebruikte om zich eenzijdig te bevoordelen ten koste van de rechtmatige eisen van de makers. Deze tijd is echter voorbij en geen enkele van de huidige grossiers kan dit verwijt thans gedaan worden. Een en ander is gelukkig historie en het is nodig, dat de afstand tussen de grossiers van vandaag en de klompenmaker van het heden niet gehandhaafd of vergroot wordt omwille van iets wat historie is geworden. Thans hebben wij eenheid nodig en deze bijeenkomst getuigt van de wil tot deze eenheid.

De heer Laureys zegt, dat, wanneer de prijs verlaagd wordt, men geen stenen moet gooien naar de grossiers. Deze immers is koopman en het is zijn goed recht te trachten zo voordelig mogelijk te kopen. Men mag hieraan niet tornen. Men moet de steen werpen naar de maker, naar ons zelf. Als wij met de prijzen door de mand vallen, is het onze fout. Deze behoeft niet gemaakt te worden. Wat in België kan, kan evengoed in Nederland.

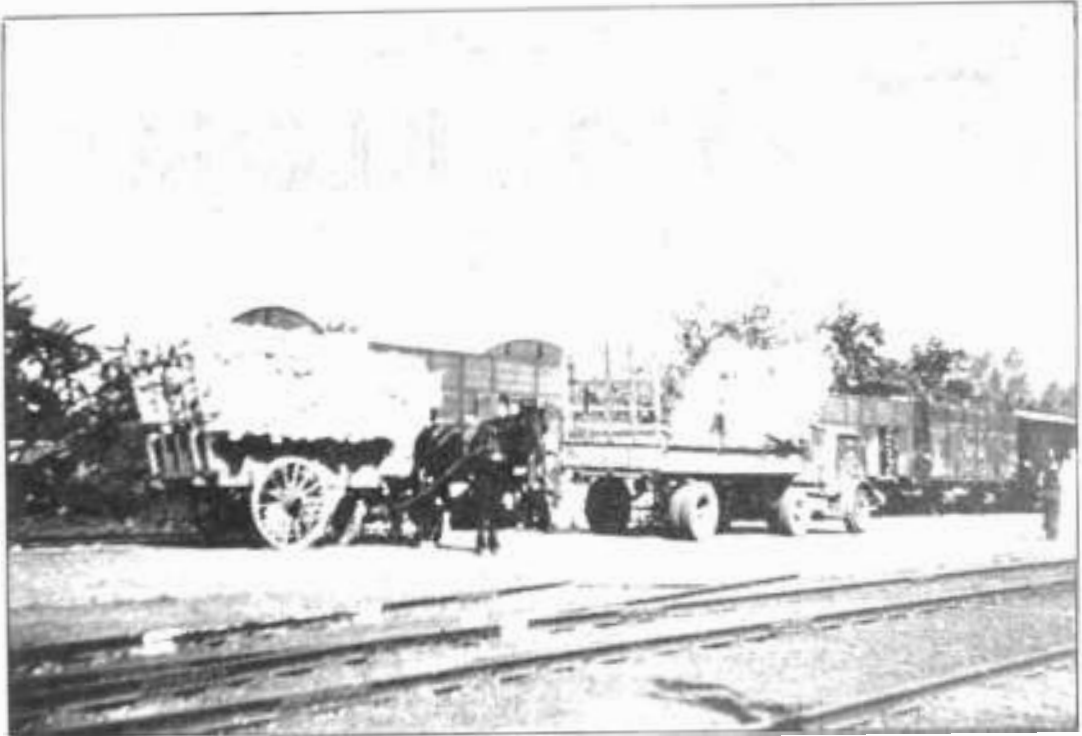
Dhr. v.d. Zanden is van mening, dat de toestand in Nederland moeilijker is op te lossen dan in België. In Nederland telt men nog ongeveer 1300 bedrijven; in België niet meer dan een grote zestig. Er zijn in Nederland nog een groot aantal kleine en kleinere bedrijven en als men beweert, dat de prijshandhaving slechts een zaak is van de groten, meent hij, dat vele kleintjes ook een groot maken en dat het nodig is de kleinen hierbij niet te negeren. Een binding van de makers is niet mogelijk. Wij kunnen nooit dwang of sanctie uitoefenen. Het zal dus in hoofdzaak een opvoedings-kwestie worden; De spreker is van oordeel, dat wil men de zaak gezond maken de leveranties inderdaad over de grossier zouden moeten lopen. Dit in een minimum van tijd te willen bereiken is een utopie. Wel zijn alle pogingen in die richting prijzenswaardig. Met alle middelen moeten de mensen tot het inzicht gebracht worden van hetgeen op 't spel staat. Zij moeten koste wat koste leren inzien, dat zij beter zijn met een goede regeling, dan met het doorzetten van ieders persoonlijk inzicht.

Dhr. Kaldenbach zegt, dat het wel degelijk de bedoeling is ook de kleine makers te bewerken. Alleen bedoelt men, dat men zich niet blind moet staren op een hier en daar zich voordoend gevalletje, waarin een maker van minder importantie zijn klompen tegen lagere prijs levert. Het is de bedoeling, dat men over het gehele land een richtprijs krijgt, die een minimum-prijs is. Zij, die een betere soort klomp maken - zoals de goede Brabantse ruit - zullen vanzelf een hogere dan de minimum-richtprijs noteren.

We beweren het hier niet voor de eerste keer, dat de grootste vijand van de klompenmakerij de klompenmaker zelf is, maar we moeten eraan toevoegen, dat de redding van de klompenindustrie en de instandhouding van haar economische gezondheid primair ook gezocht moet worden bij diezelfde klompenmaker. En als nu blijkt, dat aan deze redding en instandhouding en Belgische fabrikant en Nederlandse grossier wil medewerken, dan zou het aan de Nederlandse klompenindustrie nooit te vergven zijn, indien zij zich niet met de inzet van alle krachten en het brengen van desnoods grote offers zou werpen op het bereiken van een doel, dat eenieder zeer na aan 't hart ligt, omdat het zo uitermate belangrijk is.

De organisaties zullen nu vergaderen. De Nationale bond komt 25 Mei in Utrecht bijeen, de N.O.K. vergadert begin Juni, misschien nog eerder. Ook de grossiers zullen zeer binnenkort bijeenkomen, de andere bonden zullen hun leden spoedig oproepen. Daar zal het over deze zaak gaan en zal elk lid zijn oordeel kunnen geven. Laten we hopen, dat er gezond zal gepraat en gedacht worden.

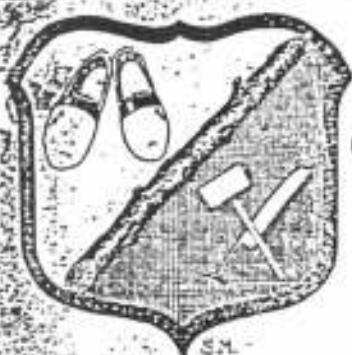
Industrie en handel hebben er belang bij. Wij wachten af.



*Fig. IV 33 : Levering van klompen aan de bezetter te St.-Gillis-Waas, firma Marin.*



*Fig. IV 34 : Levering van klompen aan de bezetter te St.-Gillis-Waas, firma Marin.*



# DE KLOMP

BULLETIJN VAN DEN KLOMPENHANDEL EN NIJVERHEID

VERSCHIJNT OM DE VEERTIEN DAGEN

ARCHIEFMENT

REDACTIE : 1 JAAR 100 FR. MONTGOMERYSTRAAT 23, EDDINGEN  
 28, MONTGOMERYSTRAAT 23, EDDINGEN . . . . . 12 FR. POSTCHECKS 1978/46  
 E D I N G E N 3 MAAND . . . . . 10 FR.

## IS DE VERPLICHTE AFSLAG VAN 10% GEWETTIGD ?

Dit besluit van 17 Mei waarbij een verplichte afslag van 10 % op alle produkten ingevoerd wordt, is ook van toepassing op de prijzen der klompen. Volgens artikel 1 van voornoemd besluit moet de klompenmaker een vermindering van 1 % toepassen op de wettelijke prijzen ten voege voor het bezichtigen van voornoemd besluit.

Althans bij de klompenhandels en bijzonder de kleine werkers die met bezorgheid de toekomst zien. De toepassing van deze prijzen is voor hen ondragelijk. Speelt een prijsvermindering van 1 % in een klompenmakerij welke als industriële inrichting is opgevat geen rol, dan is het des te erger voor onze kleine ambachtlieden die met de hand werken. Wij kunnen gerust beweren, en zonder vrees tegensproken te worden, dat de hand-blokmakers, in deze oogenblik er het slechts aan toe zijn. Ik voor mijn part, als ik wekelijks voor 500 fr. brandhout verkoop, heb ik vijf honderd fr. gewonnen, en buiten de opbrengst van mijn afval kan ik voor den oogenblik geen duit verdienen. Kan er voor ons ook eens niets worden gedaan. Nuclians heb ik in de gazet gelezen, dat de prijs van schoenen met de hand gemaakt niet veranderd is geworden. Waarom dan twee maten en twee gewichten. Waarom spreken die Heeren, die alle weken naar het Ministerie loopen, eusa niet over onze gerechevaarde eischen. En dan stellen wij nog de vraag of we in de toekomst ook boomen zullen kunnen kopen aan de officiële prijs min 10 %. En zal de richter onze boomen naar huis brengen, aan officiële prijzen min 10 %. Ik vraag mij soms af, wat de Heeren van het Ministerie van onze zijde zoal afweten. Denken ze dan dat wij zoals in vele andere bedrijven een brutowinst maken van 50 %, waarvan wij eenvoudig 4 % kunnen afstaan? Wij zouden al heel tevreden zijn indien wij een winst van 5 fr. per paar konden verwezenlijken, maar zeg me eens wat we dan zouden meer hebben dan een fabriekarbeider. Er wordt zoo dikwijls gesproken over het organiseren van het klompenmakersbedrijf, maar zeg me eens wat er voor ons kleine klompenmakers zooal wordt gedaan. Aanvaard M.....

Vervolg bl. 5

## ONS ONDERZOEK !

Steeds weer ontvangen wij op de redactie, van talrijke lezers brieven waarin zij zich belagen, over het geheel aan een vakorganisatie. Sommige onder hen stellen ons eenvoudig voor het initiatief te nemen om een dergelijke vakvereniging tot stand te brengen.

Wij zullen dit aan de betrokkenen klompenmakers zelf over laten, omdat we wel weten, dat na een paar mislukte pogingen, een onderneming van dien aard slecht klaken kan. Indien allen overtuigd zijn van de noodzakelijkheid van zich te vereenigen, en bereid zijn aan het initiatief van 'de Klomp' te nemen, te werken, te organiseren.

Maar wij zouden in onze plucht telkens schieten, indien wij onze lezers niet op de hoogte hielden van de verschillende gedachtestromingen die zich ungen in de brieven die wij dagelijks op de redactie ontvangen.

Daarom, neemt DE KLOMP het initiatief, aan onze lezers deze vragenlijst voor te leggen. U kunt eenvoudig op de vragen antwoorden met ja of met nee. U kunt er zelfs een paar beschouwingen of wenschen aan toe voegen. Wij vragen slechts dat U ons onderstaande vragenlijst onmiddellijk bezwoort en stuurt aan de redactie van DE KLOMP, 23, Montgomerystraat, Eddingen.

Wij zullen dan in het volgende nummer de uitslagen van dit onderzoek publiceren. Dan is het woord aan U Klompenmakers.

Het rooken van blokken wordt  
 alervoordeligst vervangen door

• OLVEOLINE •

Behandelt uwe klompen met deze  
 specialiteit. U spaart et tijd en  
 geld mede. Vraag een demon-  
 stratie ten huize door  
 onze vertegenwoordiger.

Etabliss. « OLVE »  
 19, Jordaenskaal, 19  
 ANTWERPEN

Fig. IV 35.

Nr \_\_\_\_\_  
 Naam \_\_\_\_\_  
 Woonplaats \_\_\_\_\_  
 Levering aan de Duitse Wehrmacht  
 op (datum) \_\_\_\_\_

SAMENSTELLING DER LEVERING		
	Prijs	Totaal
paar hoge mans		
paar lage mans		
paar hoge vrouw		
paar lage vrouw		
paar fijne vrouw		
<b>TOTAAL</b>		

**Stamnummer Houtcentrale**  
 Naam \_\_\_\_\_  
 Woonplaats \_\_\_\_\_  
 Levering aan de Duitse Wehrmacht  
 op (datum) \_\_\_\_\_

SAMENSTELLING DER LEVERING		
	Prijs	Totaal
paar hoge mans		
paar lage mans		
paar hoge vrouwen		
paar lage vrouwen		
paar fijne vrouwen		
<b>TOTAAL</b>		

Handteeken van den klompenmaker

Nr \_\_\_\_\_  
 Naam \_\_\_\_\_  
 Levering aan Duitse Wehrmacht  
 op (datum) \_\_\_\_\_

SAMENSTELLING DER LEVERING		
	Prijs	Totaal
hoge mansklompen 30-31	18.50	
hooge " 28-29	17.25	
hooge " 26-27	16.00	
half hooge " 30-31	16.50	
" " 28-29	15.50	
" " 26-27	14.50	
hooge vrouwenkl. 24-25,5	14.75	
half hooge " 24-28	13.50	
lage fijne " 24-25,5	12.00	
hooge scholierenkl. 20-23,5	10.00	
half hooge " 20-23,5	9.50	
lage " 20-23,5	8.00	
hooge kladerkl. tot 19 cm.	7.75	
half hooge " tot 19 cm.	7.00	
lage " tot 19 cm.	6.25	
<b>TOTAAL</b>		

**Stamnummer Houtcentrale**  
 Naam \_\_\_\_\_  
 Woonplaats \_\_\_\_\_  
 Levering aan de Duitse Wehrmacht  
 op (datum) \_\_\_\_\_

SAMENSTELLING DER LEVERING			
		PRIJS	TOTAAL
hooge mansklompen	30-31	18.50	
" "	28-29	17.25	
" "	26-27	16.00	
half hooge mansklompen	30-31	16.50	
" "	28-29	15.50	
" "	26-27	14.50	
hooge vrouwenklompen	24-25,5	14.75	
half hooge "	24-25,5	13.50	
lage (fijne) "	24-28	12.00	
hooge scholierenklompen	20-23,5	10.00	
half hooge "	20-23,5	9.50	
lage "	20-23,5	8.00	
hooge kinderklompen	tot 19 cm.	7.75	
half hooge "	tot 19 cm.	7.00	
lage "	tot 19 cm.	6.25	
<b>TOTAAL</b>	<b>TOTAAL</b>		

Handteeken van den klompenmaker,

Fig. 36.: Leveringsbons aan de bezetter tijdens de Ite Wereldoorlog.



NATIONALE VEREENIGING DER BELGISCHE  
KLOMPENMAKERS.

SECRETARIAAT : STATIESTRAAT, 90  
SINT-GILLIS - WAAS.  
Postcheckrekening 513569      Telefoon 62.  
Aangesloten bij      FEBELHOUT

L I D K A A R T

VOOR DIENSTJAAR 1951.

Mr L. D. Keley-Edward  
Stater straat, 99 Gemeente de Kluze  
BIJDRAGE van 400. Fr.

voor het Bestuur  
DE SECRETARIS.

*[Handwritten signature]*



Fig. IV 37 en 38.

In dit verslag zien wij een duidelijk beeld van de klompennijverheid in België en het Waasland. Wie slim was had het strijdperk reeds verlaten en zijn centen elders geïnvesteerd.

Ondertussen is er wel weer een andere bond gesticht die de naam meekreeg „NATIONALE VERENIGING DER BELGISCHE KLOMPENMAKERS”. Secretariaat te St.-Gillis-Waas in de Statiestraat nr. 90. Met als secretaris DE WEERT (fig. IV 37-38). Men mag aannemen dat dit de bond is die voortgevloeid is uit de vragenlijst in het blad „DE KLOMP”. Deze vereniging is aangesloten bij FEBELHOUT, een vereniging die alle houtverwerkende nijverheden omvat en waarbij een tijdschrift uitgegeven wordt waarin alle afdelingen een rubriek verzorgen.

In een artikel in de Nederlandse klompenmaker van 6.6.1952, met als titel : De nood van de man (te veel produktie). De Nederlander heeft de raad van de Belg in de wind geslagen met het resultaat : een overproduktie.

Daarin staat eveneens de situatie in België. In België hebben de makers en fabrikanten al lang geleden de Nederlandse industrie gewaarschuwd voor te veel produktie. De Belgen weten maar al te goed hoe het hun vergaan is en ook dat Nederland op 't ogenblik leven en dood van de Belgische en Nederlandse klompenmakers in handen heeft. De Belgen hebben immers persoonlijk contact genomen met de buur NL Zeeuws-Vlaanderen. Deze samen zijn het er over eens dat de deur maar op slot moet tot dat de voorraden zijn gespreid. Dit is naar de Belgen het enige en laatste redmiddel om van de klompenmakerij nog te maken wat er van te maken valt. U ziet, het is hier niet rooskleurig. Buiten de grote centra in de bloknijverheid is de situatie iets beter. De ouder wordende blokmaker werkt tot zijn pensioen. Opvolgers zijn er niet of indien wel, trekken zij naar de industrie, waar meer te verdienen is.

Diegenen die zich in de souvenirsbranche hebben gestort, komen ook snel bedrogen uit. De tijd staat niet stil. Menig Vlaams dorp ziet zijn laatste klompenmaker verdwijnen. Dit gebeurde eveneens in een der grootste centra namelijk De Klinge, eens het dorp der blokmakers. De laatste in zijn soort, Eduard van der Kelen, stopte er ook mee in 1973. Hij geeft een blijvende herinnering van dit oude ambacht aan gans Vlaanderen ten geschenke, namelijk een standbeeld van een klompenmaker aan de heulbank (Fig. IV 39).

Het werd plechtig ingehuldigd op 20 oktober 1983, terwijl zijn folkloregroep, waarvan hij zelf de voorzitter is, een vreugdedans maakte rond de stenen blokmaker. Doch in 1985 ziet men in De Klinge zijn laatste klompenmaker ten grave dragen.

Wat is er nu nog over in het gebied van de blokmakers anno 1986. Spijtig genoeg, zeer weinig. Nog hier en daar een paar oude bonken die van geen ophouden willen weten, met als voornaamste Jules de Smedt uit Beveren. Her en der nog enkele die de ambachtsmarkten wat opfleuren en nog wat nostalgie wekken bij de mensen.

Een drietal bedrijven in Oost-Vlaanderen beoefenen dit beroep nog om den brode, nl. Vercauteren te Temse, Geb. Luyckx te St.-Gillis-Waas en P. Steenhoudt te Grimmin-gen. Maar ook zij hebben geen rechtstreekse opvolgers en zullen waarschijnlijk met moeite het jaar 2000 halen.

## DE HEULDER.

*De schouders naar de klomp gebogen  
gegroeid naar het vertrouwde werk  
zoeken zijn handen en zijn ogen  
geduldig en in moeizaam pogen  
een vorm die soepel is en sterk.*



*Fig. IV 39 : Klompenmaker in steen te De Klinge (B) ; foto : De Keyser Eric.*

*Hij buigt het hoekig hoofd voorover  
en aait bijna de slanke steel  
van 't zoolmes. Vechter die verovert  
kunstenaar die scheidt en tovert :  
twee klompen tot een gaaf geheel.*

*Eens stond hij, jonge knaap, te heulen  
en zong zijn liederen in de stal  
en danste haast als een jong veulen  
in lenige kadans. Het beulen  
wordt speels genot als 't werk bevalt.*

*Hier staat hij nu in steen gehouwen  
niet in de stal, in 't vrije veld  
een prachtig beeld dat wij aanschouwen  
dat aan de wind het blije trouwe  
verhaal, de klompenstiel vertelt.*

*Laat om zijn beeld de winden zingen  
van winter en van zachte mei  
tot trots en glorie van De Klinge  
voor wandelaars herinneringen  
die blijven. 't Verleden is nabij.*

Leo Vercruyssen, 2.10.1983

## KORTE GESCHIEDENIS VAN EEN DER GROOTSTE BLOKMAKERIJEN IN VLAANDEREN

Er waren natuurlijk diverse klompenmakersbedrijven van redelijke omvang in het Waasland, Peelman, Marin, Van Duyse, Zaman enz... Het bedrijf waarvan wij de meeste gegevens hebben is dit van de familie Laureys.

Deze geschiedenis start in de Clinge op Nederlands grondgebied waar Jozef Laureys klompenmaker was. Hij huwde met Justine Coppenolle en kwam zo financieel wat beter te zitten. Hij vestigde zich in De Klinge (België) aan de statie.

Dit was de periode voor 1900. Hij legde zich niet alleen toe op het maken van klompen, hij kocht blokken bij zijn concurrenten en zette zo een verkoopsnet op. Zijn concurrenten zagen hoe zij moesten wroeten voor hun bestaan terwijl Laureys een bloeiende handel opzette.

Gevolg : een tweestrijd. De blokmakers weigerden hun klompen aan de gestelde voorwaarden van Laureys te verkopen.

Dit in 1911. Gevolg : Laureys die de centen bezat, kocht de eerste klompenmachines en zorgde voor een primeur in Vlaanderen. De aandrijving gebeurde door een transmissie- en een stoommachine van Duitse origine. Zo kon hij zijn eigen produktie opdrijven, en stonden de andere blokmakers in de kou. In 1913 kwam de electriciteit op De Klinge en men schakelde over op elektrische aandrijving. Zijn klompenmakerij is uitgegroeid tot een ware fabriek, en verwerft aanzien in de gemeente. Hij werpt zich in de plaatselijke politiek, en brengt het tot burgemeester. Bomen worden aangekocht in Frankrijk en per spoor naar De Klinge getransporteerd doch de tegenspoed kwam. De werkplaats brandde af (reden onbekend) moedwillig ? ongeluk ? afrekening ? Niemand zal het ooit



*Fig. IV 40 : Op deze oude foto herkennen we van links naar rechts Celestine (Stina) Dullaert, de tweede echtgenote van Petrus, Gust Van De Velde (Gust Velde), Charel (Kootsen) Seghers, Aloïs De Witte, Mon Seghers en Petrus Behiels. Links op het schraappaardje zit Jozef Behiels en rechts Leon Behiels.*

weten. De grond wordt te heet onder de voeten. De firma vestigt zich in 1922 te St.-Gillis-Waas terug, aan de statie (ideaal gelegen) en krijgt de naam Jozef Laureys en zoon.

Jozef Laureys als klompenmaker en handelaar, zoon Pierre, geen klompenmaker maar een handig zakenman. Men stelde ongeveer 35 man te werk. In de Ardennen zit een ploeg bomenvellers die voor de houttoevoer zorgen. In Frankrijk nog een groter ploeg bomenvellers, wekelijks komen vrachten bomen in St.-Gillis aan. Het beste hout gaat naar de zagerijen en stekskensfabrieken, de rest wordt verwerkt in klompen. Verder kocht men klompen bij andere blokmakers. Vader Jozef reisde gans de omtrek af op zoek naar klompen en vergrootte zijn afzetgebied.

Opkopers uit Nederland, Duitsland, Frankrijk kwamen bij de firma klompen kopen. Het machinepark was ondertussen aangevuld met machines merk „BOUDIN”. Hier stort Pierre Laureys zich in de politiek. Aardig genoeg brandde het bedrijf weer uit. Daarop besluit Pierre Laureys de politiek te verlaten en als bij wonder blijven de ongelukken uit !

In 1935 moest men een vergunning hebben om klompen uit te voeren naar Nederland. Om dit alles te omzeilen richtte men een tweede bedrijf op te Kappelle Brugge gelegen, juist aan de grens, men stelt er 65 man te werk waarvan 80 % Belgen, die met de fiets naar hun werk kwamen. Pierre Laureys wordt voorzitter van „de klompenmakersbond van Waes” en vergroot zo zijn greep op de klompensituatie in Vlaanderen.

Er werden minder klompen gemaakt te St.-Gillis daar het grootste afzetgebied Nederland was. Dit land werd bevoorrad door de fabriek te Roskam (Kappelle brugge).



Voor de binnenlandse produktie had men een vertegenwoordiging te Luik. Dit om een greep te krijgen in de staalnijverheid? Reeds in 1930 werden wekelijks schepen geladen te Walsoorden (ZL) en Emmahaven (ZL), met klompen bestemming Noord-Holland, met vertegenwoordigers te Sneek en Groningen. Vader Laureys bezocht de vertegenwoordigers in Noord-Holland per fiets en bleef daar slapen. Zelf was hij steeds om 6 uur uit de veren. De zondag kwamen de klompenmakers bij tientallen hun verkochte goederen afrekenen ten huize Laureys.

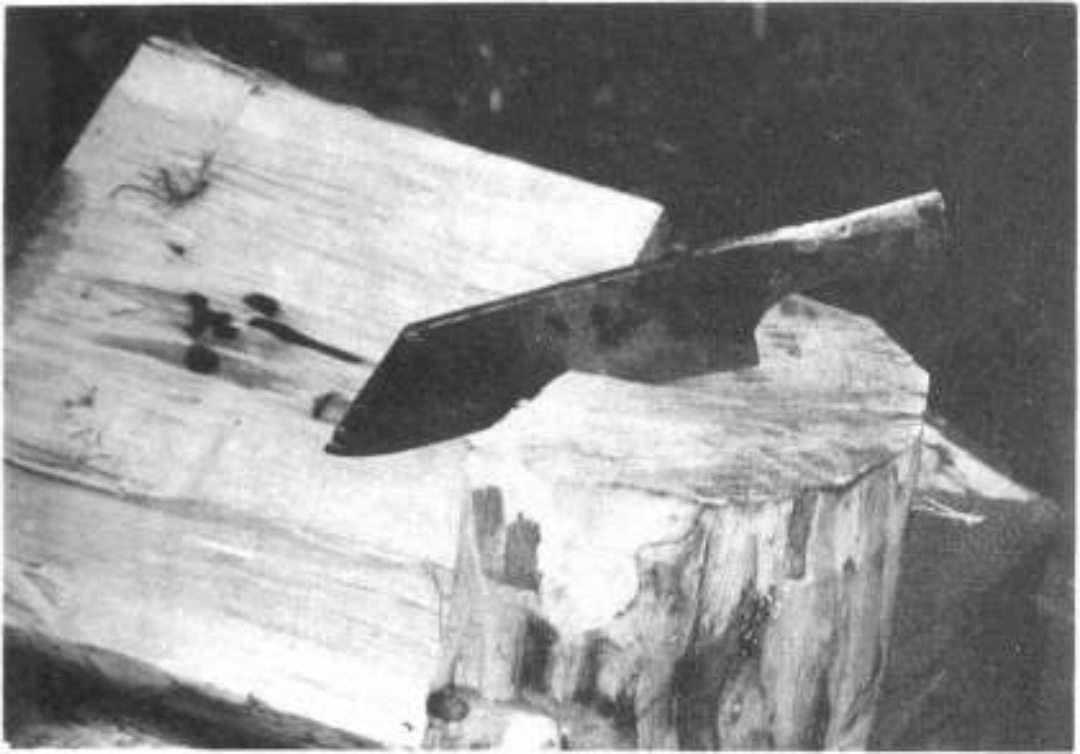
Eens wilden de Nederlandse vertegenwoordigers geen klompen meer kopen waardoor de firma Laureys besloot zelf verkoop centra op te richten. Zij zouden verdwijnen zodra de Nederlandse grossiers terug klompen kochten. Na enige tijd zagen zij het nutteloze van hun koopstaking in en hervatte alles zijn oude gang.

De concurrent van Laureys de firma Zaman uit St.-Gillis had ook een depot in Sneek (zie fig. IV 23). Eveneens in 1930 had men een grote stand opgericht in de wereldtentoonstelling te Antwerpen, (fig. IV 44) dit om de verkoop te bevorderen. Met deze stand kaapte men een gouden medaille weg. Men leverde klompen aan Belgisch Kongo en nog veel andere landen. In St.-Gillis behield men 6 boommachines, 5 lintzagen en een reuze boomzaag om de bomen in schijven te zagen.

Er kwam stagnatie in de bloknijverheid, men wierp zich op bosontginning. In Frankrijk had men 65 man in dienst.

Dit alles bracht wel wat geld in de lade. Men verwierf het ene vast goed na het andere, dankzij de klompenhandel. Men investeerde ook in andere bedrijfstakken zoals textiel. Was Pierre, voor de plaatselijke blokmakers, een keiharde zakenman, voor zijn eigen arbeiders was hij een voorloper op zijn tijd. Jaarlijks werd een autobusuitstap gemaakt naar de Ardennen of elders op kosten van de baas.

Door zijn volharding in de klompen had de zakenman te laat het roer omgegooid, terwijl zijn concurrenten zich naar andere branches hadden begeven zoals houtnijverheid, breigoed, textiel, enz... De firma Laureys had het keerpunt gemist, het klompenimperium brokkelde af. In de jaren 60 werd de deur gesloten terwijl de magazijnen vol klompen staken en de financiële toestand zorgen baarde. Het einde van wat eens was was een feit. Ook hij moest buigen voor de vooruitgang.



*Fig. IV 42 : Laatste foto's blokmakerij Laureys.*



*Fig. IV 43 : Blokmakerij Laureys te St.-Gillis-Waas.*

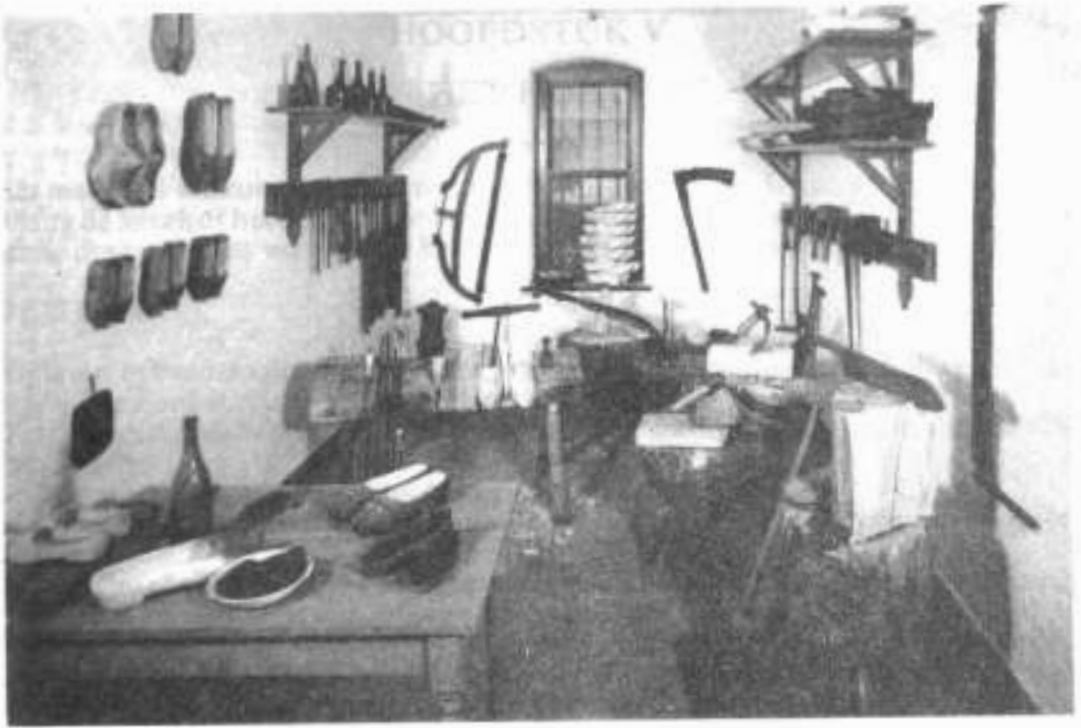




*Fig. IV 44 : Stand klompen van de firma Laureys op de wereldtentoonstelling 1930 te Antwerpen. Zij veroverden daarmee een gouden medaille.*



*Fig. IV 45 : Ook hier bleef de tijd stilstaan, op de achtergrond een machine om lintzanden te slijpen.*



*Fig. IV 46 : Werkplaats van de klompenmaker, Provincie West-Vlaanderen, Provinciaal Museum van het Bulskampveld, Beernem.*



*Fig. IV 47 : Heerlijke nostalgie : de firma Wuytack uit Waasmunster poseert met bijl. „schreeppaardje”, rits-, snij- en opdraaigereedschap. Blokmakersfoto uit de Eerste Wereldoorlog.*

## HOOFDSTUK V

### HET HOUT

Het materiaal waaruit de klompen gemaakt worden is hout. De soort verschilt naar gelang de streek of het doel van de klomp, is het een modelklomp of is het een klomp om te dragen. Laten wij nu eens het hout in het algemeen even bekijken.

#### DE STAM

Hij levert het voornaamste hout dienstig voor de klompennijverheid. Spillen en takken hebben een veel mindere kwaliteit.

De stam bestaat uit verschillende delen die in dwarsnede gemakkelijk te onderscheiden zijn.

a : het buitenste omhulsel heet schors en is een cellenweefsel.

b : bast of teeltlaag, gevormd uit min of meer losse, zeer buigzame en overlangse vezels.

c : het spint of onrijphout, een weke houtmassa, die het eigenlijke hout als in een kring omsluit en zich door zijn lichtere kleur daarvan onderscheidt.

d : het eigenlijke hout dat zich bij de meeste houtsoorten duidelijk van het spint aftekent en dat het binnenste deel van de stam uitmaakt, samen met het hart of kernhout. Het middelpunt van het kernhout is de mergschede of mergkoker.

#### HET HOUT

Het hout bestaat uit vezelbundels die enigszins schroefsgewijze om de as van de stam lopen. Van het spint naar het middenpunt uit, neemt het klaarblijkelijk toe in dichtheid, zwaarte, hardheid en vastheid, alsmede in donkerheid van kleur. Het binnenste deel van de boom betitelt men dan ook met afzonderlijke naam, kernhout of hart, terwijl het deel meer naar het spint gelegen rijphout genoemd wordt.

Tussen bast en spint vormt zich ieder jaar een nieuwe laag vaatbundels ook teeltlaag genoemd, die tot spint overgaat terwijl het spint tegen het hout gelegen tot hout vervormd wordt.

Het toenemen van de houtdikte wordt in de winter onderbroken, vandaar het ontstaan van ringvormige lagen, zichtbaar in de doorsnede en jaarringen genoemd. Een bijzonderheid die in het oog springt is dat deze ringen aan de binnenomtrek meer huidgaatjes hebben en de wefelsels zo vast niet samengedrukt zijn als bij de spintzijde, alsook dat zij aan de zuidwaarts gekeerde zijde van de boom zo breed niet zijn als in de overige delen. (*fig. V.2*)

De jaarringen vormen bovendien in de loodrechte doorsnede, de strepen en vlammen die men in het hout ontwaart. (*fig. V.1*)

Hoe langzamer en moeilijker een boomsoort groeit, hoe smaller gewoonlijk de jaarringen zijn. Heel moeilijk is het evenwel de breedte der ringen te bepalen bij



*Fig. V.1*

A. Jaarringen dwars doorsnede

B. Jaarringen langs doorsnede

Een doorsnede waar de zuid en noordkant zich duidelijk af teekenen

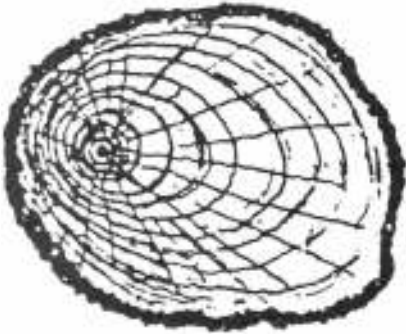


Fig. V 2

### MERGSTRALEN

Er is een zeker verband tussen de delen waar het hout gevormd wordt (binnenschors of teeltlaag) en de mergpijp. Dit verband bestaat uit fijne loopjes die de jaarringen doorkruisen en „mergstralen” genoemd worden. Hun getal klimt met de ouderdom van de boom. Men onderscheidt dus :

1. Deze die bij het begin in de jonge stam aanwezig zijn en recht door het merg naar de schors lopen ; zij worden grote mergstralen genoemd.
2. Die welke slechts in latere jaren opgekomen zijn en hun oorsprong nemen in de met jaren overeenkomende lagen; men noemt ze kleine mergstralen.

Het is de aanwezigheid van die stralen die het klieven van het hout vergemakkelijkt.

### SPIEGELS

Wanneer men de mergstralen niet op de snede van het hout, maar op het vlak van het gekloven deel bekijkt, zal men op sommige plaatsen spiegelende vlakken bemerken die nog helderder worden na het bewerken, deze vlakken noemt men spiegels of maillies. Zij zijn zichtbaar in eik, beuk, linde (fig.V.4)

### HET SAP

Wanneer men de stam van een boom in volle groei doorsnijdt ontdekt men vocht waarvan gans het gesneden vlak doortrokken is. Dit vocht heet men boom-sap. Het sap is bij de boom, wat het bloed is bij de mens.



Fig. V 3 : hartscheur

De volgende tabel geeft even een vergelijk van boomsoorten en hun groei.

KLEINE MERG-  
STRALEN

GROTE MERG-  
STRALEN

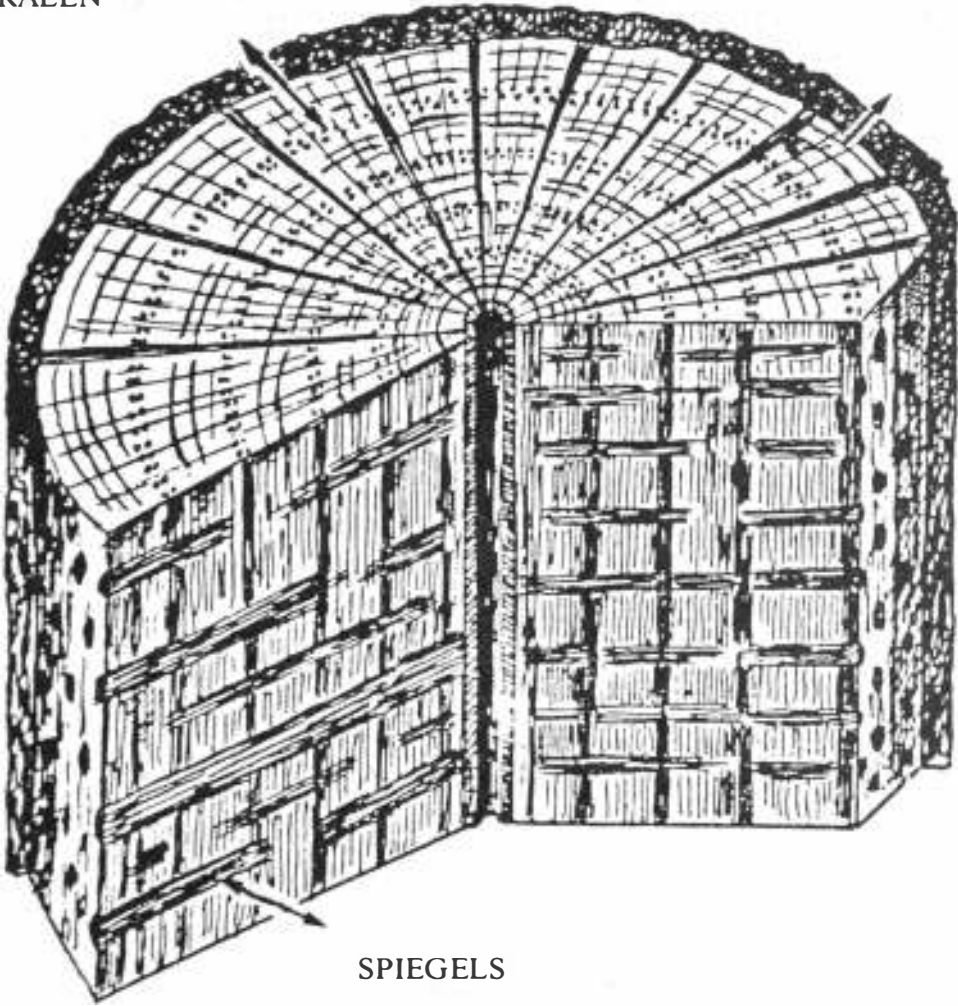


Fig. V 4

Beuk	groeit gemiddeld tot een hoogte van 44 m	en dikte van 2 m doorsnede
Eik	35 m	2,5 m
Es	30 m	1,7 m
Berk	20 m	1 m
Den	75 m	3 m
Plataan	30 m	3,4 m
Populier	40 m	2,8 m

### ZIEKTEN EN GEBREKEN DER STAANDE BOMEN

Om goed klompenhout te hebben moet het hout vrij zijn van gebreken en ziekten, dit om het hout optimaal te kunnen gebruiken. Het is dus een noodzaak dat de klompenmaker de gebreken kent en ziet wanneer hij er op uittrekt om bomen te kopen.

- A. Zweren :  
Voortkomende uit een al te overvloedige opdrang van het sap naar een zelfde punt. Hier ontstaat saponbinding en het naastliggende hout wordt aangetast, zelfs zo erg dat de schors van de boom komt en de boom afsterft.
- B. Kanker :  
Bestaat uit diepe kwetsuren. De groei houdt daar op terwijl rondom de voortgroei toeneemt. De wonden zijn dikwijls het gevolg van vorst die de schors doet barsten. Ook knaagdieren en slechte snoeiers zijn er soms de oorzaak van.
- C. Het vuur :  
Is een ziekte die ontstaat door verrotting uit gebrek aan boomsap. Het vezelachtig bestanddeel vergaat. Hier ligt de voornaamste oorzaak bij maden en insecten, alsook de invloed van sommige paddestoelen.
- D. De barsten :  
Zijn spleten die in de schors voorkomen en ontstaan door schadelijke invloed van wind en droogte. Daardoor zijn bast en spint blootgelegd en is de boom voorbederf vatbaar.
- E. Overlangse spleten :  
Zijn barsten door hevige koude teweeggebracht en komen meest langs west- en zuidwesten-zijde voor. Het gebeurt dat overlangse spleten onbeschadigd overgroeid worden. In zulk een geval zijn de aangetaste bomen moeilijk te herkennen.
- F. Het mos en korstmos :  
Zijn zuigplanten die zich aan de boomschors vasthechten. Zij belemmeren de werking van de lucht en brengen schorsverrotting teweeg.
- G. Overjarig worden :  
Dit gebeurt als de bomen de volle wasdom hebben bereikt. Men zegt de boom is overjarig, het opdringen van het sap vermindert, de takken verdrogen en de kruin wordt kaal. De boom sterft af.

## ZIEKTEN EN GEBREKEN VAN GEVELDE BOMEN

Buiten voriggenoemde zichtbare kwalen zijn er andere die men eerst ziet nadat hij geveld is of wanneer men hem verwerkt.

- A. Het spint :  
Het is het gevezelde gedeelte waarvan de overgang tot volmaaktheid niet volledig is geweest. Het is sponsachtig van aard en slorpt hierdoor zeer gemakkelijk vocht op, hetgeen aanleiding geeft tot rotten.
- B. Wringing van hout :  
gewrongen, tegenkantig of krommelend hout heeft golvende verwrongen vezels hetgeen de verwerking moeilijk maakt.
- C. Ongelijke vezelverdeling :  
Dit gebrek is erg nadelig omdat het weerstandsvermogen daardoor zeer ongelijkmatig is. Bij klompen zal de ene klomp of kant van een klomp rapper afslijten dan de andere (*fig. V.5*)

D. Knoesten of weren (eelten) :

Knoesten zijn gevormd door takken welke door het kernhout heen groeien. Gezonde zijn die, gevormd door takken die met de boom voortgegroeid zijn (fig.V.6)

Gebrekkige knoesten zijn in het hout ingesloten en daar gestorven, ze komen veel voor wanneer de bomen niet tijdig goed gesnoeid worden en de gesnoeide takken te dik geworden zijn (fig.V.7).

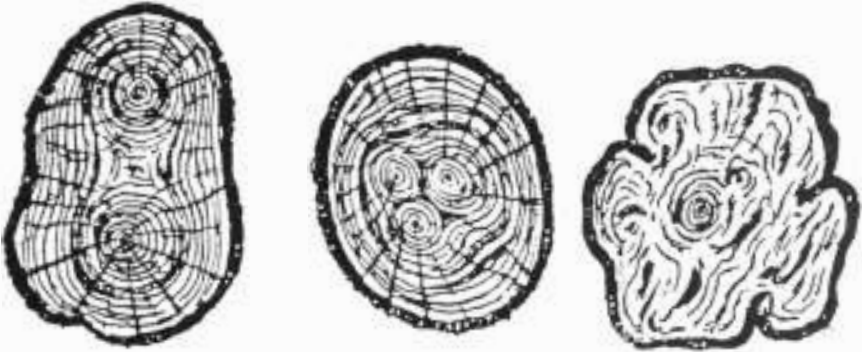


Fig. V 5 : ongelijke verdeling der vezels

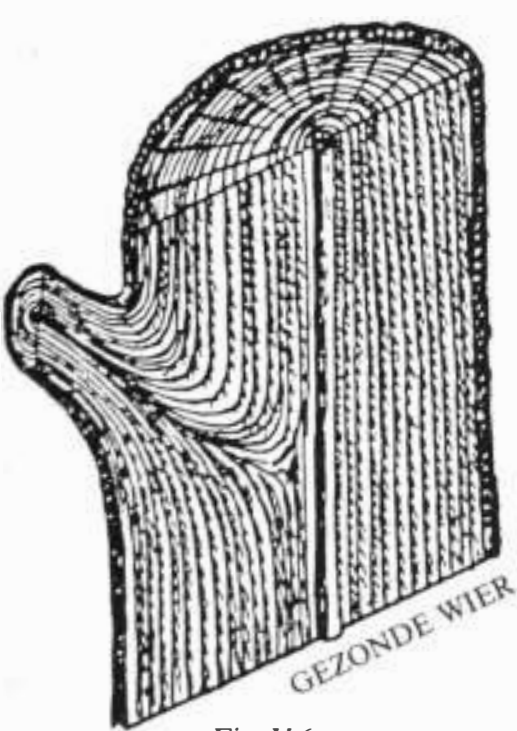


Fig. V 6

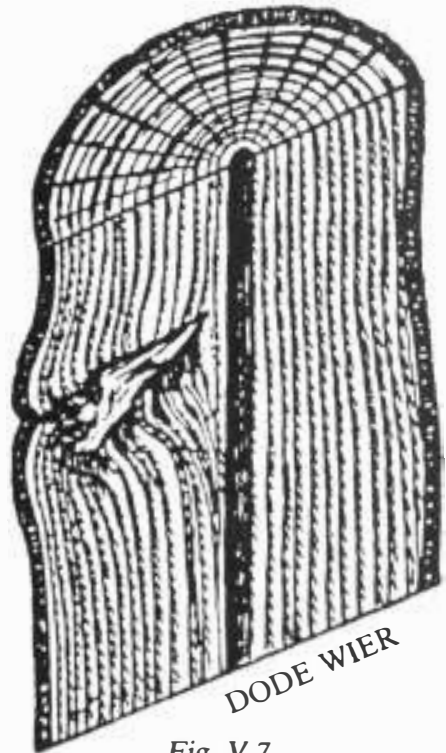


Fig. V 7

E. Barsten :  
Overlangse spleten zijn soms doorgetrokken zodat het hout bij het verklieven veel afval geeft (*fig. V.8*).

F. Verhitting of vervuring :  
geeft aanleiding tot verrotting en wordt teweeg gebracht doordat het hout nog niet helemaal van zijn sap ontdaan is of op een plaats gelegd wordt die sapgisting veroorzaakt. Deze gisting eindigt wanneer de rotting volledig is.  
Vervuurd hout erkent men aan zwaar witte of roodachtige vlekken en aan de onaangename geur.

G. Droge vervuring :  
deze verrotting is eigen aan verwerkt hout. Zij is gekenmerkt door plantaardige uitwassen zoals korstachtige paddestoelen.

H. Vermolmdheid of wormsteking :  
Wordt teweeggebracht door wormen die in het hout geboren zijn uit daarin gelegde eieren. Dit gebrek wordt vooral in spinhout waargenomen.

I. Losheid :  
Bestaat uit het niet samenhangen der jaarringen, veroorzaakt door hevige vorst; ook de wind schijnt een nadelige invloed te hebben. (*fig. V.9*) Hier spreekt men van het hout is rietschalig.



*Fig. V 9 losheid voorstellende*



*losheid voorstellende*



*Fig. V 8 : De overlangse slijting veroorzaakt de inwendige verrotting*

J. Knoesten :  
Deze komen voort van een buitengewone ontwikkeling der botten.

K. Bliksem :  
Door de bliksem worden scheuren of spleten in de schors getrokken. Deze wonden groeien soms terug toe zodat men dit maar ziet na het zagen. (*B.40-p.64-74*)

## HOUTSOORTEN DIENSTIG IN DE KLOMPERIJ :

De houtsoort is plaatsgebonden. Zo verwerkt men in Wallonië en Frankrijk meest berkenhout en zelfs beukenhout, terwijl in Vlaanderen en Nederland de wilg en de populier het halen op andere houtsoorten.

### A. De populier

Hiertoe behoorde de Canadese of Virginische populier, de *populus monilifera*. De boom schiet het best wortel in zavel en kleigrond, staande in enkele of dubbele rijen. Men mag rekenen dat deze boom na 20 jaren volgroeid is en zijn maximum rendement geeft. Andere namen eraan gegeven in Vlaanderen zijn kanada, abeel, witte bos en kaarspopulier.



De houtmassa van deze bomen is taai, zacht en mals om te verwerken en tussen het hard hout en spint is er weinig verschil. Zodat men buiten de schors geen ander afval heeft.

Het populierenhout is het enige dat over een zekere poreusheid beschikt, die de transpiratie opslorpt en de voet niet te veel verzwaart.

Om nu een wilgenklomp uit een kanadaklomp te kunnen kennen deed de leek in het vak wat speeksel op de buitentip van de klomp en blies daarna in de klompholte. Wanneer in het speeksel zich kleine blaasjes vormden door de poreusheid van het hout, had men met een klomp uit populierenhout te doen.

#### B. De wilg

Vooraleer de populier hier goed ingeburgerd was gebruikte men meestal het hout van een wilg. Niet dat van de knotwilgen maar van opgaande hoogstammige wilgen. Dit was het beste en gezondste schoeisel dat daaruit vervaardigd werd. Het wilgenhout heeft een lager soortelijk gewicht en een grotere slijtvastigheid en een geringer absorptievermogen. Doch de prijs van het hout was het dubbele. Daarmee schakelde men over op populieren. Wanneer men toch een zeer goed paar klompen wil is men beter zich een paar wilgenklompen aan te schaffen.

#### C. Notelaar, Iepen, Linden, Elzen, Kastanje

Deze houtsoorten dienden meer voor fantasiemodellen alsook voor machinemodellen, wegens hun hardheid.



*Fig. V 10.*

#### D. Berk en beuk

Hieruit maakte men de fijnste klompen, „walenklompen” genaamd. Die soorten hout waren in overvloed daar aanwezig. Men trok met zijn materiaal het bos in, bouwde zich een hut en werkte er tot het hout in een bepaalde omtrek opgewerkt was. Dus geen transport van bomen, alleen het regelmatig opbouwen van een schuilplaats uit takken om in te kunnen werken bij slechte weersomstandigheden. (fig. V.10)

Het nadeel van zulke klompen was dat zij zwaarder aan de voet waren. Daarentegen waren zij meer slijtvast om op de rotsachtige en met stenen bezaaide wegen en landerijen te lopen.

Meestal werden er alleen vrouwenklompen en halfhoge klompen uit berken- en beukenhout gemaakt.

### AANKOOP VAN HET HOUT

Het grootste gedeelte van de klompenmakers kocht hun bomen uit ter hand. Zij bezochten de eigenaar of gemachtigde verkoper van bomen en sloten met hem een verkoop-akkoord. Laten wij nu even zo een verkoop van bomen van dichtbij bekijken. Vooraleer de werkelijke verkoop van bomen doorging, moesten eerst de bomen opgemeten worden en getekend. Dit gebeurde door de aangestelde boswachter of opzichter van waters en bossen. De bomen werden met een „schalmbijl” bewerkt. Dit was een klein handbijltje met aan de ene kant de bijlsnede en de andere kant een plat vlak van een hamer waarin een merkteken was aangebracht. Nu kapte men op manshoogte een stukje schors af en sloeg daarna met de achterkant van het bijltje het merkteken op de plaats waar de schors was weggekapt. Iedere eigenaar of boswachter had een ander merkteken. Dit was om te kunnen controleren of men geen verkeerde bomen afzaagde. Men noemt dit de bomen „schalmen”. Bij de verkoop diende het schalmgeld kontant ontvangen te worden. (fig. V.11)

Van de aanplakbrief die wij hier afdrukken konden wij de verkoopsakte niet meer terug vinden. Daarom nemen wij een andere verkoopsakte om even in te zien. Zij dateert van 12-2-1866. Op last van het armenbestuur van Gent moest Meester Leo Roels, notaris te Wachtebeke, op vermelde datum een openbare verkoping houden te Lochristi aan de hofstede genaamd „den loozen boer”. Het waren allen op stam staande bomen.

Het betrof een lot dat bestond uit 4 canadas, 186 elskens, een eik, een wilg, 268 abeelen te Lochristi en 12 wilgen en 38 eikskens staande op een hofstede. In het totaal 105 loten.

Hieraan waren tal van verkoopsvoorwaarden verbonden (zie bijlage). Het was een vaste verkoopsvoorwaarde voor bomen. Van wanneer ze dateert is mij niet bekend.

Gans de verkoop bracht 2.943 fr. op zonder de kosten.

In het totaal waren er meer dan 30 verschillende kopers. Een andere soort verkoop doet zich als volgt voor :

De bomen worden getekend door het afritsen van een stukje schors. De naam die daar aan gegeven werd was „de bomen zijn geblesseerd”.

De klompenmaker ging nu voor de door hem uitgekozen boom staan. Het gebruik was dat de aldus door zijn persoon aangeduide boom niet meer aan een ander kon verkocht worden. Iedere koop kan uit één of meerdere bomen bestaan. (B.53-p.9)

Nog een andere soort van aankoop is het insteken voor een lot bomen. Men moest een prijs opgeven, deze opschrijven en aanduiden voor welk lot het was en deze in een gesloten omslag aan de verkoper laten geworden voor de dag van de toewijs. Dan werden

**Aanzienlijke Veiling**  
VAN  
**BOOMEN**  
en dertigjarige Sparren op stam,  
**TE WACHTEBEKE.**

De Ontvanger-Administrateur **VAN WINCKEL**,  
te Lokeren, zal door bevoegd ambt openbaarlijk verkoopen:  
**OP MAANDAG 21 MAART 1881.**  
van ten 9 uren 's morgens.

1 ten aanzoeke van M. GHELDOLF-MEURANT:

81 zware hoogstammige kanadabomen, van 1 1/2 tot 2 meters omvang, staande te Wachteleke-Muis, aan N-Elmsdijk.

Deze bomen zijn dienstig voor bloeskappruim: timmerlieden, enz.

En 2<sup>e</sup> ten aanzoeke van M. VANDER SCHELDEN-VAN DE CAPPELLE:

20 zuivere EIKEN BOOMEN, dienstig voor ponspluuten, staande te Wachteleke-Sangreghede, achter de bofiede van Petrus Meiers.

75 koepre wibone en zware op stam staande dertigjarige SPARREN, te Wachteleke, Buschstraat, Ramanshoek.

Deze sparren, van 40 tot 60 centimeters dikte, zijn dienstig voor kopplaken en voor de hoelputten.

En 400 droegen SPARREN-TANNEEN, geschikt voor brandhout, in mijten staande op de kofiede van heer Leo Marquenie en zuster, te Wachteleke, Ramanshoek.

B. B. Door de nabijheid van steenberg, raant en ijzeren weg, staan al deze bomen en sparren allereerst dienstig voor het ijzeren.

Op tijd van betalen voor de koepers die borg stellen. T schalageld zal kumpant ontvangen worden. Te voorgedren om 9 uren 's morgens van Leupold Coone, te Wachteleke-Muis.

Heer Leo Marquenie, te Wachteleke, Ramanshoek, zal den aanwils doen.

in het openbaar de brieven opengemaakt en de bomen toegewezen aan de hoogst ingetekende. De wagenmakers en timmerlieden kwamen op voorhand reeds samen en kwamen onderling akkoord en zetten een prijs in die niet té hoog was. Achteraf verkochten zij dan de bomen onder elkaar tussen pot en pint.

Anders was het gesteld met de blokmakers. Zij durfden in openbare verkopeningen elkaar „om den brode” afbieden met het gekende gevolg: een veel te hoge prijs voor het hout en een goede winst voor de eigenaar. Ook een grote strijd onder elkaar „ik niet en gij ook niet” was de leuze. Menige verkoop eindigde in een vechtpartij in of buiten de herberg.

Een klompenmaker bekeek een boom anders dan de timmerlui. Bij de timmerlui werd de inkoopprijs bepaald per „lopend fasceel”. Een klompenmaker ging als volgt te werk: wanneer hij de stamhoogte tot op een 10 cm had geschat, mat hij de omtrek van de boom en de berekening was klaar.

Een boom met 1,55 m omtrek en een hoogte van 6 m kon men in 18 schijven zagen, 1 schijf van 1,5 m levend spoor hoge mansklompen, wat in het totaal 54 paar klompen maakt.

Zo bepaalde de klompenmaker de prijs van de boom. (B.53-p.10)

## VELLEN DER BOMEN

Nadat de klompenmaker de eigenaar van de aangekochte boom of bomen was geworden werd de bomenveller aangesproken die er moest voor zorgen dat de bomen van staande naar liggende houding overgingen.

In onze streken spreekt men ook van vesterman, festerman, houtvester, houtkapper of boomkapper.

In de vroegere jaren was dit een onbezoldigd karwei. De afspraak was dat de kappelingen en de kruin eigendom van de houthakker werden. Deze houthakkers waren meestal minder begoede lieden die hun kroost trachtten te onderhouden.

Men had verschillende manieren om bomen te vellen:

- Vellen met bijl en hakbijl (B.48-p.87)
- Afzagen van de bomen (B.48-p.87)
- Vellen met stam en wortels tegelijk.

Laten wij de drie methodes even van dichtbij bekijken.

- Vellen met bijl en hakbijl:

Het was zeker zwaar labeurwerk. Vooreerst was er door de band geen vervoer om de nodige gereedschappen die gebruikt werden bij het bomen vellen, te transporteren. Zo moest het kruiwagengareel of kruizeel over de schouder geworpen worden, de beide lussen over de „berries” gestoken en nu kon de rit beginnen. Soms vele kilometers ver. Alhoewel de klomp reeds de eigenschap had het schoeisel van de kleine man te zijn, had ook deze houthakker niet alleen daarom zijn klompen aan. Er waren meer redenen voor; de voeten warm en droog houden, daar het vellen van de bomen steeds in de winter gebeurde bij slechte en vochtige weersomstandigheden.

Ook om veiligheidsredenen werd de houten schoen gebruikt. Bij een wegslippende bijl was de voet nog het best beschermd in een klomp. Zoals wij hiervoren aanstipten was het vellen altijd winterwerk. In de groeiperiode velde de houthakker geen bomen. Tijdens de groei zuigt de boom immers de nodige sappen uit de bodem en kan het dan gekapte hout niet goed bewaard worden. De geschikte periode is zeker deze wanneer er geen bladeren meer op de bomen staan. Dus mag men stellen dat dit is van eind oktober tot maart, met als beste maanden december en januari. De voorkeur werd gegeven gedurende de oude maan. Men was er vroeger zeker van dat het

COPIË VAN LASTEN EN BESPREKEN op welke men den maandag twaalfden

february 1860 het uilertig ten negen uur 's morgens

publiekelyk verkoopen zal door het ministerie

van den Notaris Raule ten verblyfplaats van

Wachtshete, te weten: te Saffelacru, in den Dist

trictschap van Canada, 186 Elsken, eenen

eik, eenen wilg 4 63 eucalen boomen 4 te

loochies ty, twaalf wilgen en 33 eiken

staende op 't hofstede gebruikt by f'handouste



ZEBSTEN ARTIKEL.

Allen koper zal sich moeten vergenoegen met den koop of koopen gelyk die zullen opgeroepen en aangewezen worden.

II. De koopers zullen aenstonds moeten stellen goeden suffisanten sekeren borge, verbonden als principaelen met renonciatie ten effecte van dien aen de beneficen van discussie en divisie, niet alleen voor het voldoen der principale kooptomme en accessoiren, nemaer ook voor het volkomen aen den geheelen inhoud dezer conditien, onder de expresse conditie dat den genen die sich stelt als borge voor eenigen persoon zal staen voor alle de koopen die den zelve persoon in deze venditie heeft gedaen en zal komen te doen.

III. De voormelde Bestiering reserveerd aen haer het regt van t'allen tyden, zelfs na date dezer verkooping, den koper te verpligten tot het stellen certifiant van zeker, sonder dat men het verkogte zal mogen kappen of weeren, de voorzeyde Bestiering in dit geval niet gehouden synde eenige andere formaliteyten als alleenelyk eene mondelinge interdictie van haeren t'wege in presentie van twee getuygen.

IV. De voorzeyde Bestiering reserveerd aen haer de faculteyt van te rejecteren soo de voortestellen borge als certifiant, sonder verpligt te syn van daer over eenige redenen te moeten declareren; en indien iemand in faute bleve van te voldoen aen den inhoud dezer conditien, 't sy in het stellen der gevraagden zeker of certifiant, of in welk ander point het soude mogen wezen, zal men den koop van dusdanigen de faillant aenstonds à la folle enchère oproepen en herverkoopen sonder hun te moeten intimeren, en alsdan min geldende, zal de courtrasse met alle kosten, schaeden en intresten daer uyt voorts te komen t'zynen laste by wege van justicie verhaeld worden nae style, en meer geldende zal het overig wezen ten profyte der gemelde Bestiering; en indien het gekogte geweerd word, zal

het montant van dusdanigen defaillants koop of koopen, ten titel van pensilteyt, aenstonds eyschbaer syn en alsdan vervallen wezen van alle regt van beneficie van respeyt voor de betaeling der koopsomme en accessoiren hier naer toegestaan.

V. De koopers sullen gehouden wezen hun gekogt slaghout en boomen te moeten kappen, vellen en weëren voor den

op pene dat de gemelde Bestiering het zelve 's koopers koste, riske en perykel zal doen gebeuren met den transport van dien, tot op de naestgelegene stracte, onverminderd de schaede en intresten door hunne veragteringe veroorzaekt.

VI. De koopers mogen door het kappen of weëren hunner gekogt hout op stam of boomen aen niemand eenige schaede toebrengen, op pene van degene daer uyt voorskommende te moeten betaelen, de welke zal geprezen worden door eenen persoon van wegen de gemelde Bestiering daer toe te benoemen.

VII. De koopers sullen boven en ongeminderd hunne principaelo koopsomme moeten betaelen, tot het vinden der onkosten, tot tien centimen par franc van het beloop hunner koopsomme, in profyte van de gezeyde Bestieringe; en in geval dat eenen der koopers in gebreke blyft zynen koopprys en accessoiren voor of prompt op den valdag te voldoen, zal hy gehouden syn te betaelen tot twintig centimen van elken franc, dus het dobbel der ongelden, zonder dat dit beletten zal deze ter uytwerking te brengen, ten laste der gene in gebreken geblevene aen den inhoud dezer conditien; mits welke betaeling van tien of twintig centimen per franc naer proportie van het bedrag hunner koopsommen, ten laste van de Bestiering van Weldaedigheyt blyven alle andere hoegenaemde onkosten van verkooping.

VIII. De betaeling der principaelo koopsomme en accessoiren moet gedaen worden in handen en ter domicile van den voormelden Notaris, voor den *Notaris*  
*September 1866*  
in goede gangbaere goude of silvere *metallique* geldspecien en geenzints in eenige papiere of representative munte onder welke benoeming het zoude mogen wezen, die door autoriteyt van eenig gouvernement geforceerden cours zouden hebben, aen het beneficie van welke de koopers en hunne borgen verklaren te renonceren.

XI. De koopers syn gehouden aenstonds comptant te betaelen *per koop voor schalm- en teekengeld, volgens plaatselyk gebruyk, en*  
per koop voor het vollen der *computten.*

Gedaen in vergaedering van den *20 January 1866.*



*H. J. G. van der*

*Notaris*

*Stockman*

*Ch. van der*

*Co. van der*

hout veel langer bewaard bleef van de meelmen. Ook de soorten bomen speelden een rol, de ene boom buiten de andere liep vroeger uit (knoppen die beginnen zwellen).

Ter plaatse moet eerst de situatie onderzocht worden. Iedere boom is niet even gemakkelijk te vellen. Het eerste wat men zeker moet weten is de hoogte van de houtreus, om alzo te kunnen afstappen of hij in zijn gehele lengte kan vallen. Om de hoogte te kunnen berekenen gebruikt men soms ook de zonnemaat (*B. 51-p.57*) op voorwaarde dat de zon schijnt. Men spiegelt zijn eigen schaduw aan deze van de boom en meet hoeveel maal de eigen schaduw in die van de boom gaat. Een klein voorbeeld : een persoon van 1,8 m meet 9 maal zijn schaduw in die van de boom, dan mag men zeggen dat die boom ongeveer 16,2 m lang is.

Vervolgens bekijkt men de situatie hoe de boom kan vallen : staat hij vrij en kan hij in iedere gewenste richting vallen, staat hij langs een waterweg, langs de openbare weg, in een bebouwde kom, tussen twee gebouwen of is er geen mogelijkheid om hem te doen vallen.

Ook kan het voorkomen dat de boom overhelt in de goede of tegenovergestelde richting van de valrichting.

Zoals U ziet niet simpel. Wie van ons zou een boom kunnen doen vallen tot op enkele centimeters in de richting die men zelf wil. Velen zouden komen doch weinig slagen. Zo heb ik mij laten vertellen dat een goede houthakker een paaltje plaatste op een 10-tal meters van de stam in de valrichting. Wanneer de boom dan viel werd door de stam het paaltje in de grond gedreven.

Bij de eerste toestand : vrij staande en kan in gelijk welke richting vallen zijn er weinig problemen. Hier wordt meestal gekeken dat de boom valt in die richting waarbij men de volgende bewerkingen het gemakkelijkst uitvoert.

Vooreerst maakt men een kuil rondom de boom van ongeveer 2 à 3 m doorsnede met de roetspa of boomspade genoemd. Dit is een stevige niet te brede spa met een scherpe snede waarmede men peen of wortels met een diameter van 2 à 3 cm rechtstreeks kan afsteken. Deze bewerking noemt men ontwaarden (*B. 51 - p. 57*).

Met een rooihaak of een houweel wordt de aarde op diepere plaatsen losgemaakt en weggehaald. De rooibijl wordt ter hand genomen om het buitenste hout en peen onderaan de blok of ijsgat weg te kappen.

De spaanders vliegen in 't rond en worden zorgvuldig samengeraapt. Spuwend in de handen om een betere greep te hebben op de stelen van het houthakkerssalaam wordt zonder opzien en onverdroten gewerkt.

Een goede boomhakker kon zo 2 à 3 bomen vellen en opkuisen per dag. Het blok of ijsgat wordt zo zes- of achtkantig aangehakt (*B. 51 - p. 57*) puntig naar beneden, bij ons zegt men de boom aanzetten (*zie fig. V 13*).

Wel draagt men zorg dat men tegenover de valrichting een trekpee of trekwortel laat zitten. Deze moet laatst worden doorgehakt omdat daarmee de boom werkelijk nog wat kan bijgestuurd worden in den beginne van de val. Men moest er wel zorg voor dragen dat bij een onverwachte beweging van de boom men op tijd uit de put kon springen. Alleen het krakend geluid van de takkenbos die in aanraking komt met de grond doet de houthakker zelfvoldaan naar de drinkpul grijpen. Hij neemt zijn klak af en veegt zich het zweet van het gelaat.

Tijdens deze korte verpozing zoekt hij een ietwat gemakkelijker houding dan in de put waar hij eens het noeste werk verrichtte.

Wanneer men nu een boom moet vellen en deze moet met zo weinig mogelijk risico te nemen op een bepaalde plaats vallen, zijn er buiten de bijl en het houweel en boomspade nog andere gereedschappen nodig. Vooreerst een smijlood, niet altijd uit lood gemaakt gelijk de naam het laat vermoeden, dit kan ook uit ijzer bestaan. Aan dit smijlood zit een oog waaraan men een dunne lijn bevestigt. Dit smijlood tracht men zo over een zware tak te smijten aan de kant van de valrichting. Is dit



*Fig. V 12 : De kaai bij de klompenmakerij Luyckx te St.-Gillis Waas 1984.*

gelukt dan maakt men aan de dunne lijn een reep vast. Men trekt vervolgens met de lijn de reep over de tak.

Het begin van de reep wordt dan in een lus aan het andere uiteinde gestoken en aangehouden. Zo bekomt men een strop rond de aangesmeten tak. Het trektouw wordt zo gespannen gehouden en eventueel vastgelegd aan een andere boom of vaststaand voorwerp.

Men moest er wel op letten dat de reep langer moest zijn dan de hoogte van de boom om wanneer men de boom helpt omtrekken deze niet op de personen zou vallen vanwege het te korte trektouw.

Menig houthakker of handlanger heeft dit reeds met zijn leven bekocht. Is de situatie nog ongunstiger en moet de boom overgehaald worden, dit wil zeggen dat de boom overgegroeid staat in de tegenovergestelde richting van de valrichting, dan zijn er nog enkele gereedschappen nodig.

Vooreerst een aantal schoren of boomsteunen. Dit zijn ijzeren pinnen die op een zware houten tak of spil gestoken worden. De spillen nodig voor de schoren werden meestal ter plaatse uitgehakt. De schoren worden in de tegenovergestelde richting van de val zo hoog mogelijk in de stam vastgeprikt en vervolgens op de grond gesteund en eventueel vastgespied door een paaltje achter de schoor in de grond te drijven.

Nu wordt regelmatig het trektouw aangespannen en de schoren bijgespied. Lukt dit niet met de rechtstreekse mankracht, dan wordt er soms gebruik gemaakt van een katrol met enkel of dubbel geschijf (*B. 51 - p. 58*) dit om kracht te winnen. Ook werd soms een beroep gedaan op een of ander trekdier maar dit was meestal te kostelijk. De daguren in die tijd waren te verwaarlozen. De houthakker moest namelijk leven van de verkoop van het hout hem toebehorende. Dit werd meestal verkocht aan de bakkers. Als men dit alles eens goed leest kan men vaststellen dat een boom uitdoen een karwei was waarvoor men heden ten dage geen begrip meer heeft. Doch de tijd staat niet stil. De daglonen stegen. De kachels werden meer en meer brandend gehou-



den met kolen. Gevolg : het sap was de kolen niet meer waard. Het werk dat verricht werd om het ijsgat met boom en al uit te hakken was niet meer renderend. Men liet de boomstronk zitten en kapte met de hakbijl de boom om (*zie tekening V 13*).

Bij een andere werkwijze zaagde men de boom zo kort mogelijk tegen de grond af. Daar gebruikte men de kerfzaag voor. Hiervoor was men wel best met 2 man. Door het ontbreken van de trekwortel moest men dus een andere methode toepassen. De boom werd eerst aangekapt, dit wil zeggen de oplopende wortels die onderaan de stam een soort voet vormen weghakken. Vervolgens werd langs de valrichting eerst een spie uitgezaagd en gekapt. Men moest er wel op letten dat de platte kant bekomen door de spie uit te kappen onder een hoek van 90° met de valrichting kwam te staan. Dit om te beletten dat de boom tijdens het vallen zou ronddraaien en van richting veranderen.

Vervolgens wordt de andere kant van de stam ingezaagd iets hoger dan de eerst voornoemde zaagsnede. Het omtrekken en schoren gebeurt op de zelfde wijze als bij de eerste methode.

Wanneer de zaag iets meer dan zijn breedte in de boom kwam te zitten sloeg men een houten of ijzeren spie in de zaagsnede. Men drumde zo de boom reeds in de valrichting over en men voorkwam dat de zaag klem kwam te zitten. Het ijsgat werd later bij gelegenheid door hulpbehoevende lieden uit de grond gehaald als brandstof.

Heden ten dage wordt de kerfzaag vervangen door de kettingzaag en de schoren door kranen, takelwagens, hydraulische druktoestellen.

Ook komt het nu soms voor dat men de bomen met wortels en al uittrekt met een dubbel gescheer (*Zie foto V 14*). Dit meestal bij bomen met oppervlaktewortels. Soms wordt er gebruik gemaakt van springstof. Doch de meest gebruikte methode is vellen met de kettingzaag en daarna wegfrozen van het ijsgat om opnieuw beplanting te kunnen doen zonder hinder te ondervinden van de vorige aanplanting.

Een andere methode die soms wordt toegepast is het kanthaken of kandelaren van een boom. Zeker een zeer dure aangelegenheid.

Dit gebeurt bij bomen die onder geen enkele voorwaarde kunnen of mogen vallen. Zo moet men, indien geen hoogtewerker bij de boom kan komen, de boom in met de ijzers.

Dit zijn een stel ijzers met pinnen die aan de binnenkant van de voet en het been worden vastgemaakt. In de hand heeft men een riem die men rondom de stam van de boom smijt en welke men vastneemt en verplaatst naargelang men omhoog klimt. Door met een zijwaartse beweging de pinnen van de ijzers in de stam vast te prikken kan men dit been steunen. Vervolgens doet men met het andere been het zelfde maar wel hoger dan het andere en zo klimt men de boom in terwijl men zich langs de stam recht houdt door middel van de riem.

Men neemt ofwel een kapmes of een treklijn mee naar boven.

De lijn kan dan gebruikt worden om de kettingzaag bij zich te trekken. Zo begint men de boom in stukken te zagen vanaf de kruin en laat deze kleine stukken vallen om zo de bijstaande gebouwen of aanplanting niet te beschadigen.

Voor zulk een werkwijze moest men meestal meer betalen om de boom te vellen dan hij waard was.

Na deze ietwat brede uiteenzetting over het omhakken van de boom in zijn geheel, kan men beginnen met de opkuis van de boom.

Het hout niet dienstig voor de klompenmakerij moet nu opgeruimd worden. Met de hakbijl wordt de stam ontdaan van alle takken en waterscheuten. Ook wordt de top van de boom afgezaagd met de spanzaag, daar waar men ongeveer nog een diameter heeft van 20 cm. omdat het hout te jong is om er goede klompen uit te maken.

De spillen worden doorgezaagd op de lengte van ongeveer een el (70 cm) en in het midden doorgekliefd, dit om het uitdrogen te bevorderen en het bewaren te ver-

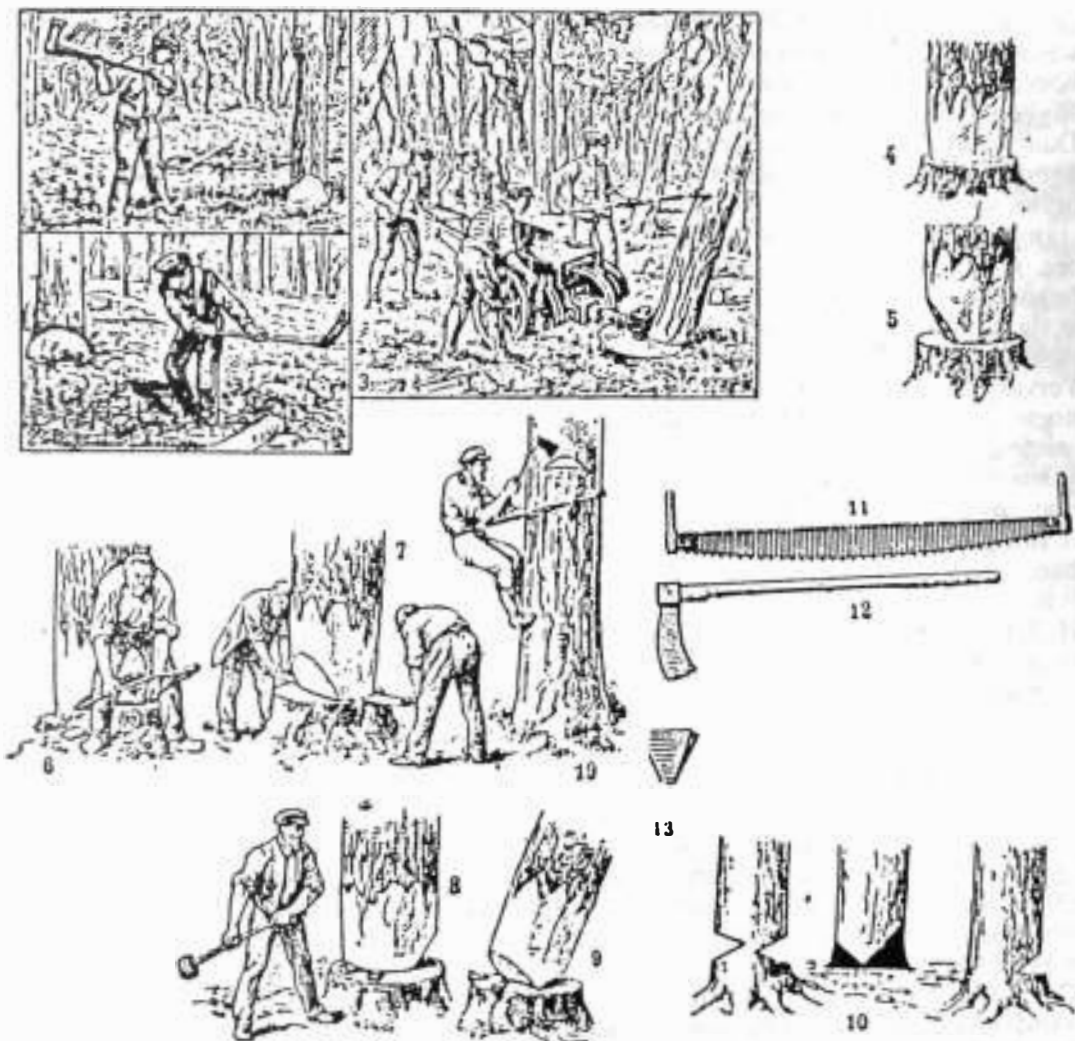


Fig. V 13

1. } vellen met de bijl
2. }
3. vellen met de mechanische zaag
4. reductie van de voet van de tronk
5. inkerving naar een bepaalde richting
6. kontroleren van de valrichting
7. zagen met de trekzaag
8. plaatsen van de wiggen
9. val van de boom
10. verschillende wijzen om de inkervingen voor te bereiden voor de val van de boom
11. trekzaag
12. bijl
13. wig
19. afknotten op voet.



*Fig. V 14 :Gerooide bomen met wortels en al uitgetrokken, 1952, een fruitboomgaard in de Lepelstraat.*



*Fig. V 15 :Stammen worden in stukken gezaagd door middel van een kettingzaag die moest bediend worden door 2 man.*

zekeren. Men sprak, anders verwiert het hout (beschimmelen of verstikken onder de schors). Wanneer het om een alleenstaande boom ging werd het hout meegenomen op de kruiwagen naar huis. Doch indien het meerdere bomen waren werd het alzo verkregen hout ter plaatse in een mijt gezet. Van onder werd de stoel gemaakt met kappingen tot ongeveer 50 cm hoogte. Daarop werd het gekloven hout gemijt, waarna de kap of kop werd gezet.

Dit laatste bestond uit het fijne hout afkomstig van de spillen en op maat gekapt met het kapmes.

Op het houtpeerd werd dit alles in pinsen of mutsaerts samengebonden door middel van een wis of ijzerdraad.

Deze mutsaerts hadden een lengte van 70 cm en een evengrote omtrek. Een deel hout van de mijt was ongeveer 2 meter hoog en 1,5 meter breed op 70 cm. Dit had de naam van een lensel faseel. Dat werd zo verkocht aan de bakkers. Men sprak zo van 1-2-3 of meer lensel faseel. Dit hout bleef gewoonlijk ter plaatse tot het droog genoeg was om te verstoken.

## TRANSPORT VAN DE BOMEN

Nadat de bomen geveld waren kwam het volgende probleem voor de proppen. Het transport van de bomen naar de werkplaats. In de Ardennen was men eerder geneigd zijn werkplaats te verplaatsen :

de plaats waar de bomen stonden was wel bepalend hoe men de bomen ging transporteren (zie afbeelding fig. V 16-22).

Stonden de bomen langs een waterweg dan gebeurde het dat de geveldde bomen in het water werden gerold en vervolgens aan elkaar vastgemaakt en gevlot naar een plaats dicht bij de werkplaats of bij een openbare weg die verhard was. Daar werden zij uit het water gehaald en verder getransporteerd. Dit gebeurde vroeger meestal met een „boomezel” ook „mallejan” genoemd (fig. V-31).

Nog andere benamingen voor zulk een rijtuig zijn „triekbal” (B. 53 - p. 11) aerts (B. 52 - p. 323). Gebeurde het vervoer over de weg dan werden de bomen eerst uit de velden gesleept met het paard tot wanneer men vaste grond onder de wielen had, dan werden de stammen onder de boomezel vastgebonden. Er bestonden verschillende maten van boomezels met grote en kleine wielen. Het maximum kon men 3 grote bomen tegelijk vervoeren. Ook werden er bomen per spoor verzonden. Dan reed men met de boomezel met bomen eronder de „rampe” op die gelegen was in het station. Deze rampe was een verhoging naast de spoorweg, de bovenkant van deze verhoging had dezelfde hoogte als de bodem van een wagon. Zo kon men de bomen op de wagens rollen. Hetzelfde deed zich dan voor in omgekeerde volgorde in het station dichtst bij de klompenmaker gelegen. (A + B)

Een andere oplossing die ook dikwijls werd gebruikt was het ter plaatse in schijven zagen van de stammen en dan de bekomen schijven met kar en paard naar de blokstal laten brengen. Dit gebeurde meestal wanneer het een enkele boom betrof omdat het de moeite niet was om de boomezel aan te spreken voor vervoer : ook wanneer men geen tijd had om de boom te transporteren in zijn geheel.

De methode die nu toegepast wordt heeft wat betreft arbeid geen enkel vergelijk meer met vroeger. Nu is het vervoer per kamion en met de hydraulische kraan een peulschil in vergelijking met vroeger.

Deze bomen werden dan naar een stapelplaats gebracht die meestal gelegen was op het hof van de klompenmakers.

Deze plaats werd de kaai genoemd (fig. V 12).

Veel blokmakers hadden geen plaats en zo werden de bomen voor de woning of langs de openbare weg gelost.



*Fig. V 16 : Vervoer per slee*



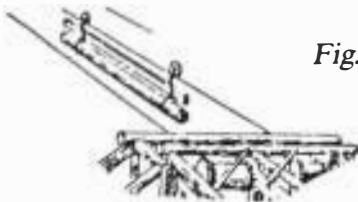
*Fig. V 17 : per glijbaan*



*Fig. V 18 : hout gebracht tot in de top van de glijbaan*



*Fig. V 19 : Amerikaans vlot*



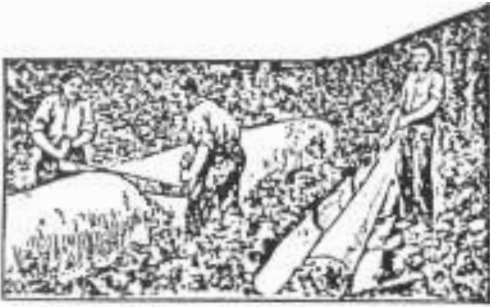
*Fig. V 20 : per kabel*



*Fig. V 21 : vloten*



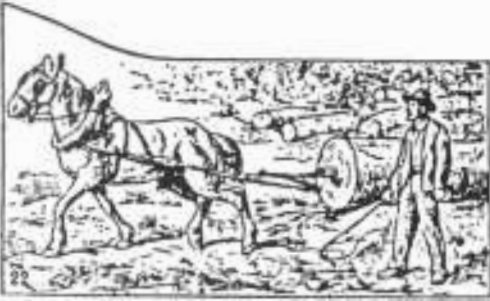
*Fig. V 22 : ophoping van verloren houtblokken*



*Fig.V.23 : ontschorsen en in stukken zagen*



*Fig.V.24 : transport van brandhout*



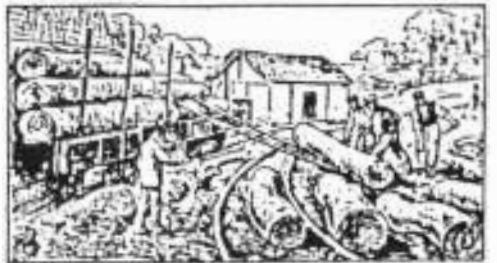
*Fig.V.25 : verslepen van een stam*



*Fig.V.26 : opladen op mallejan met steunwiel*



*Fig.V.27 : opladen op blokwagen*



*Fig.V.28 : opladen op wagons*



*Fig.V.29 : mechanisch opladen*



*Fig.V.30 : opladen op boten*



Fig.V.31 Boomezel



Fig.V.32 Boomhurs of boomezel (klein model) Best NL.

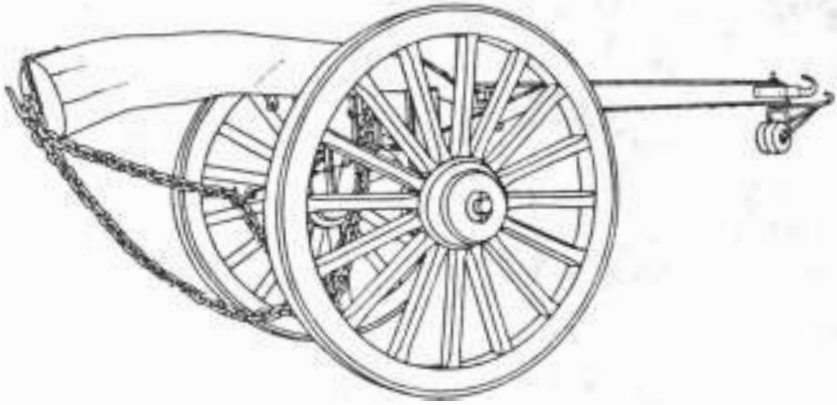


Fig.V.33 : Boomezel van de houthandel Vandenbroucke uit Proven gemaakt ca. 1925.

Fig.V.34.

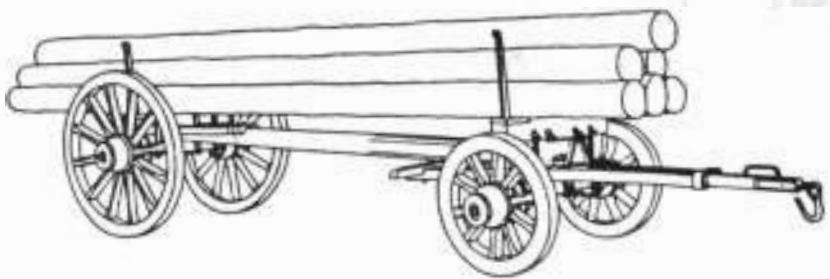
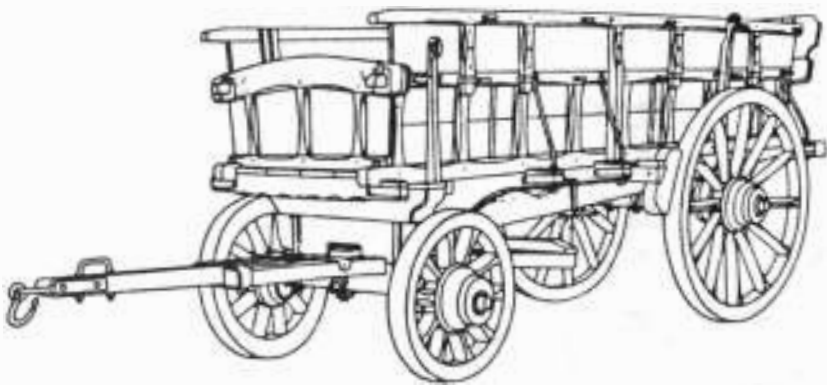


Fig.V.35 : Bovenste wagen kon omgebouwd worden tot boomwagen. Tekeningen uit „met kar en wagen”, Luc De Vlieger fig. 37 en 40.



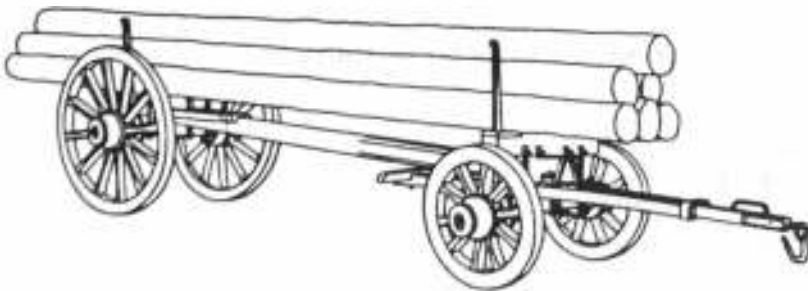
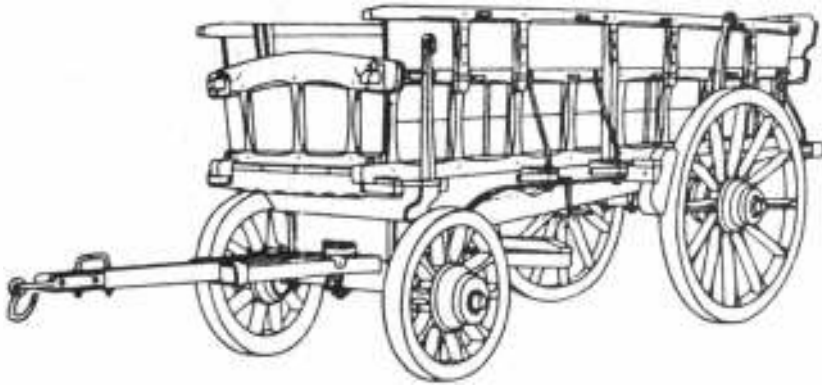
A

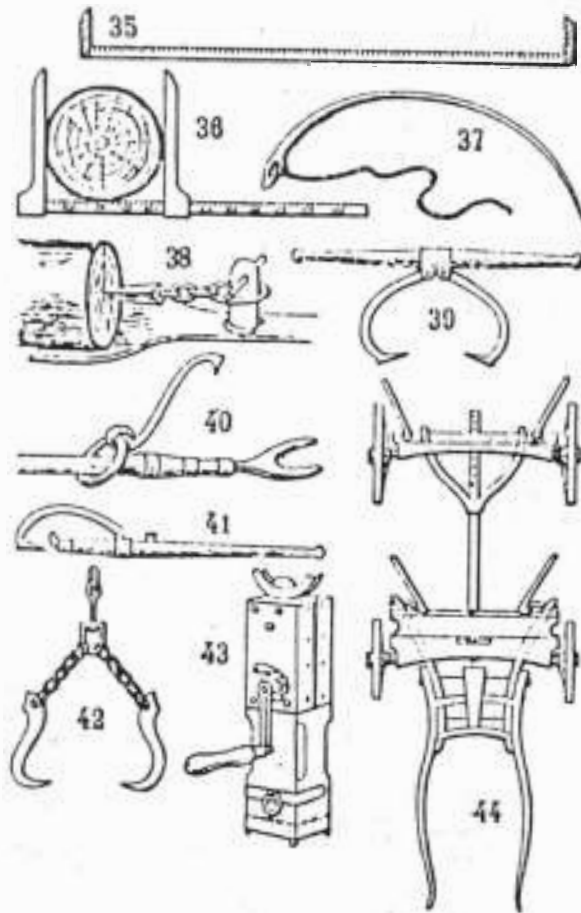
## PRINCIPE OPHANGING MALLEJAN

Zo'n mallejan was een vaarboom, bevestigd aan een as waaraan 2 wielen zitten. De as waaraan de vaarboom was bevestigd, lag excentrisch ten opzichte van de wielen, waardoor bereikte men dat, indien de vaarboom naar omhoog werd gestoken, de as korter bij de grond kwam. De onderstam of twee onderstammen werden dan in kettingen geslagen, die aan de as werden vastgemaakt. Haalde men de vaarboom nu naar beneden dan diende deze als krachtarm om de stammen van de grond te tillen. Boven op deze as en op de onderstammen legde men het lichtere hout. Het paard diende als trekkracht voor dit ruwe werk (*B 41 - p. 5*).

B

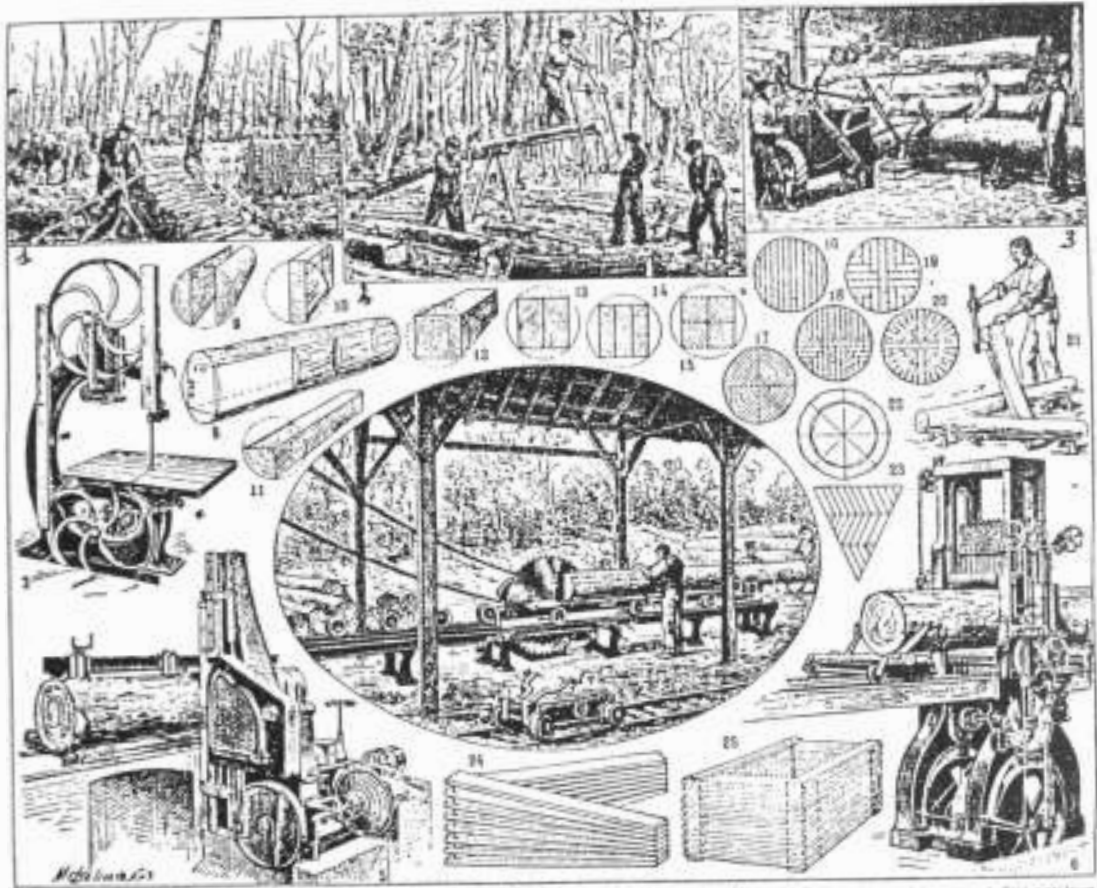
Soms werd er ook gebruik gemaakt van een boerenwagen waarvan men de laadbak kon demonteren en zo twee afzonderlijke draagwielstellen bekwam. Deze werden dan aan elkaar verbonden door een vaste balk. Zo kon men boomstammen laden. Dit vervoermiddel werd het meest gebruikt om sparren of hoppepalen te vervoeren. (*fig. V 34-35*)





*Fig.V.36 : Enkele hulpstukken in de boomtransport.*

- 35. de maat
- 36. diktemaat
- 37. kompasnaald
- 38. sleepplank met ketting
- 39. boomklem
- 40. boomklemmen
- 41. kantelhaak
- 42. kettinghaak
- 43. domme kracht
- 44. verstelbare boomwagen uit Lotharingen



Mais. Indigère. 1. Travaux de coupe dans les forêts et charbonnières. — 2. Préparation et débit en long. — 3. Transport des troncs. — 4. Sûte verticale pour scier en long. — 5. Sûte verticale pour scier en planches. — 6. Sûte verticale pour scier en bords. — 7. Sûte à main. — 8. Préparation à la hache. — 9. 10. 11. 12. 13. 14. 15. Travaux des différents genres de charpente. — 16. Débit en plan. — 17. 18. 19. 20. Débit sur machine. — 21. Fente. — 22. 23. Préparation et débitage d'une bille en travers. — 24. 25. Empilage de planches.

Fig.V.37 : Verwerken van het hout

### Hout op maat brengen

1. Hout in sterre zetten
2. Stammen kanten
3. Stammen op lengte jagen
4. Enkelboog
5. zaag vertikaal voor planken te zagen
6. zaag vertikaal om te kanten
7. lintzaag
8. kanten met de bijl
- 9-15. op maatzetten voor schrijnwerkershout (balken)
- 16-20. op maatzetten voor schrijnwerkershout (planken)
21. splijten
- 22-23. splijtverdelingen
- 24-25. opstapelen van planken



IK W.G. Visser Schipper naast God van mijn Schip  
 genaamd Hoop en Vertrouwen thans liggende te Ouderkerk v/d Aam met den eersten  
 goeden wind te zeilen naar Temsche daar mijn rechte ontlading zijn zal,  
 oorkonde en bekenne dat ik ontvangen heb onder den overloop van mijn voorz. Schip van

N.V. "De Vyfhuizen" v/h: Littel - Hoog Blokland.

98.910 Kg. Olmen Boomen

goed en wel geconditioneerd, en gemerkt gelijk hiervoor staat. Hetwelk ik bij behouden  
 reize belove te leveren tot Temsche  
 en voorts aan Fa. Laureys - St. Gilles - Waes.  
 of order mits betalende voor mijne vracht van dit voornoemde Goed fl. 160,-

*Te lossen binnen  
 één dagen  
 na aankomst; langer  
 liggende Holl. wet  
 per dag liggeld*

en de Averij naar de Usantie van de Zee. En om te voldoen dat voorz. is zoo verbinde ik mij zelve, mijne  
 Goederen en mijn voorz. Schip met al deszelfs toebehooren. In kennis der waarheid heb ik  
 Cognossementen hiervan onderteekend met mijnen naam, of door mijnen schrijver van mijnentwege, alle van  
 deszelfden inhoud, waarvan het eene voldaan zijnde, de andere van geene waarde

Holland. **ROTTERDAM**, den 5 Maart 1935



Fig.V.38 ; Vrachtbrief van bomen.

## HOOFDSTUK VI

### HANDGEREEDSCHAP VOOR HET MAKEN VAN KLOMPEN.

Iemand die het beroep uitoefent van klompenmaker heeft buiten zijn vakkennis ook nog enkele andere attributen nodig om tot de vorming van een paar klompen te kunnen komen.

Buiten de snijgereedschappen die allen uit staal vervaardigd zijn, worden alle andere hulpstukken door de blokmaker zelf gemaakt. Dit om de kosten zoveel mogelijk te kunnen drukken. Men verdiende in dit beroep geen goud. Indien men het hoofd boven water kon houden en zijn gezin onderhouden was men tevreden. De benamingen van het gereedschap zijn nogal verschillend en streekgebonden. De benaming die in het noorden van Oost-Vlaanderen gebruikt wordt is vermeld als titel.

Varianten op deze worden daarna vermeld met de bronvermelding. Andere varianten komen na de uitleg over het gereedschap.

De bronvermelding staat na het woord : eerst Nr van de bibliografie, daarna de bladzijde.

Wij willen wel opmerken dat enkel de gereedschappen die hier in Oost-vlaanderen het meest gebruikt worden aan bod komen. Er bestaan immers nog diverse andere gereedschappen die aan een bepaalde plaats gebonden zijn en waarmee men dezelfde bewerkingen doet als met de hier voornoemde gereedschappen. Men mag wel zeggen dat het gereedschap dat onze Vlaamse blokmakers gebruikten het meest efficiënte was op gebied van kwaliteit en ook op het gebied van de produktiviteit.

### DE OUDST BEKENDE AFBEELDING VAN EEN KLOMPENMAKERIJ 1762 ENCYCLOPEDIE DIDEROT

Travail des sabots, Encyclopédie de d'Alembert et Diderot, Planches, t.I., 1762. Légende: "La vignette représente une ne de ces sortes d'ouvriers ; elle est construite comme le toit d'une glacière et ouverte au sommet A, pour servir de fenêtre et de cheminée. Le comble B, qui est couvert de paille, est supporté dans son milieu par quatre perches CCCC. On fait du feu en D dans le milieu de la cabane.

Fig. 1 - Ouvrier qui ébauche un sabot avec le cognée.

Fig. 2 - Ouvrier qui perce la place du pied avec la terrière, fig. 6.

Fig. 3 - Ouvrier qui fait la place du talon avec la cuillère, fig. 7 ou 9 ou 10.

Fig. 4 - Ouvrier qui pare les sabots, après que le dedans est achevé ; il se sert du paroir, fig. 16.

Fig. 11 - Cognée ou hache des sabotiers, vue de deux sens différens (sic).

Fig. 12 - Rouanne vue en face et en profil.

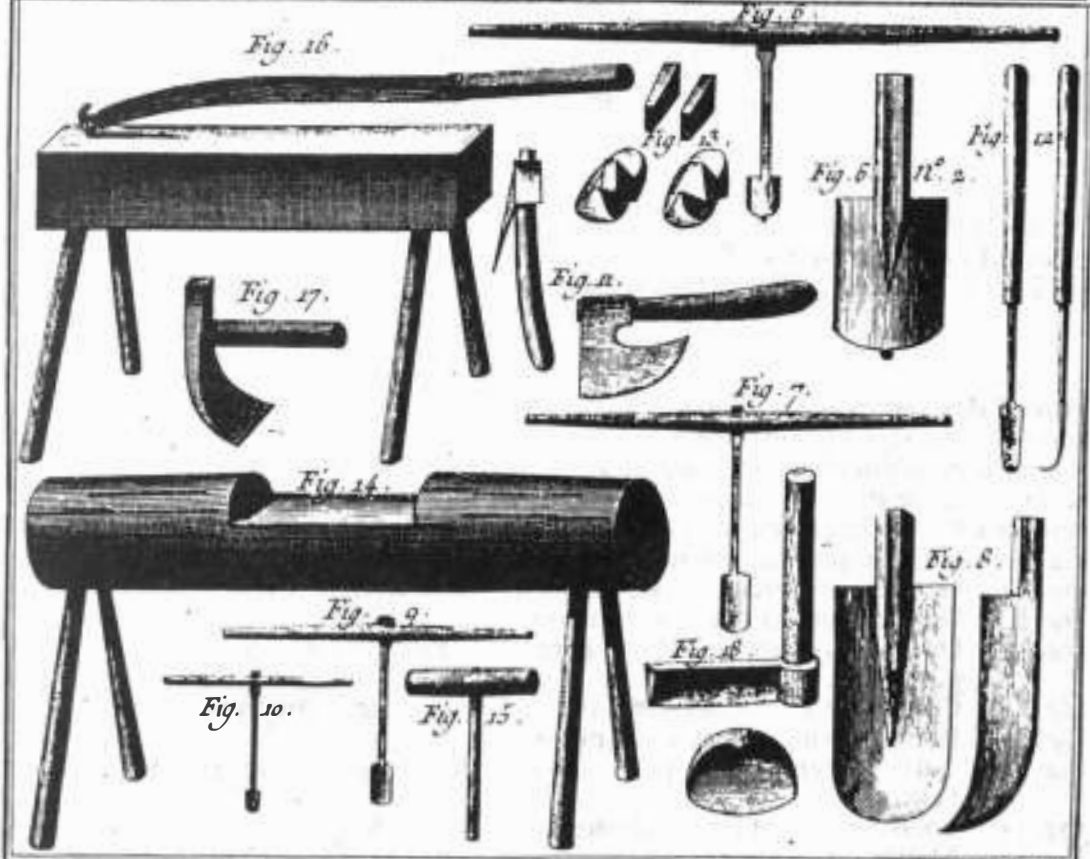
Fig. 13 - Calle et coin de bois pour ferrer et affermir les sabots non évidés dans l'encoche.

Fig. 14 - Encoche ou établi des sabotiers.

Fig. 15 - Maillet qu'on appelle renard, servant à chasser le coin 13 entre deux sabots, pour les faire tenir dans l'encotte.

Fig. 16 - Paroir sur son banc.

Fig. 17- Essette dont on se sert pour ébaucher au plus près les sabots, après qu'on s'est servi de la hache, fig. 11.



*Formier, Maniere de faire les Sabots et les Echalats.*

*Arnould Dorez.*

Fig. 1.

De eerste afbeeldingen over blokmakersgereedschap vinden wij in de encyclopedie DIDEROT uit de jaren 1762. Fig. Nr. VI 1.

Toelichting tot de genummerde afbeeldingen op fig. Nr. VI 1.

In en aan de werkplaats :

1. werkman die een klomp ruw uithakt met de bijl.
2. werkman die de plaats voor de voet vrij maakt met de zwikboor Fig. 6.
3. werkman die de plaats voor de hiel vrij maakt met een lepel. Fig. 7-9-10.
4. werkman die de klompen opschoont met het opschoonmes, als de buitenkant afgewerkt is met het opschoonmes, Fig. 16.
6. zwikboor met detail van de boor dienstig bij bewerking 2.  
7-8-9-10 verschillende lepels met de detail in fig. 8.
11. klompenmakersbijl langs twee kanten gezien.
12. uitsnijmessen.
13. spieën om de klompen in de keep te bevestigen.
14. klompenmakerswerkbank met keep.
15. drijfhamer „vos genaamd” om de spieën tussen de klompen te drijven.
16. opschoonmes met bank.
17. bijltje waarmee men de klompen ruwweg in vorm brengt na gebruik van bijl nr. 11.
18. kliefmes.

NB. De benamingen zijn zoveel mogelijk letterlijk overgenomen uit de franse taal, dit om de benamingen uit die tijd te kennen.

Bekijk de stand van de klompenmaker op Fig. 2. Hij staat voor de heulbank om de voetholte uit te maken, dit gebeurde nog in sommige streken in Nederland.

## SARTHE, OMGEVING VAN LE MANS ± 1870

### FABRICATION DES SABOTS

(Sarthe)

Beaucoup de gens portent des sabots, très-peu connaissent la fabrication de cette modeste chaussure, qui garantit si bien du froid et de l'humidité. Je vais donner quelques détails sur une industrie qui occupe un grand nombre d'ouvriers : les uns travaillent dans les forêts, les autres chez le patron, d'autres à domicile.

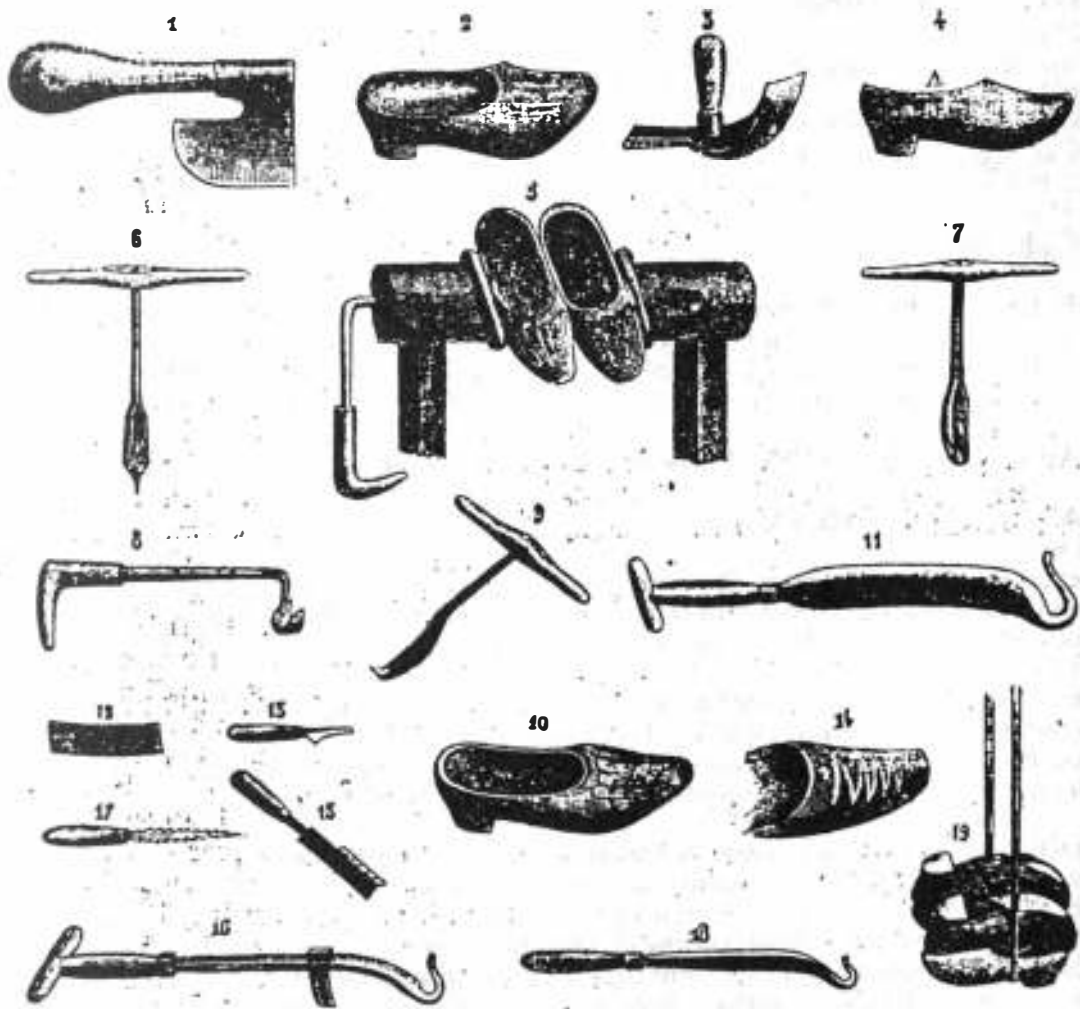
Les bois employés le plus généralement sont le noyer, le fouteau ou hêtre, et l'aune : le premier est le plus estimé ; il se vend, sur pied, 81 francs le mètre cube ; un mètre cube peut produire environ 250 paires de sabots ; chaque paire revient de façon à quarante ou cinquante centimes ; les sabots de femme se vendent 90 centimes, ceux d'homme 1 fr. 10 cent.

Voici les phases que suit le travail : le bois, coupé en rondins, est fendu par quartiers ; avec la hache (*fig. 1*), le sabot est façonné comme sur la figure 2 ; avec l'asseau (*fig. 3*), on dégage la partie qui doit être creusée (*fig. 4,A*) ; ceci terminé, les chaussures sont placées deux par deux dans la coche de l'établi (*fig. 5*), où elles sont serrées à l'aide de coins. Alors l'ouvrier, armé du tortil (*fig. 6*), commence à creuser ; l'ouverture s'élargit avec la cuiller (*fig. 7*), le fond du sabot est taillé et uni par le boutoir (*fig. 8*) ; pour terminer le bout intérieurement et les côtés on emploie la roinette (*fig. 9*). Ceci compose deux façons : le bûchage et le creusage (*fig. 10*). Il reste maintenant à finir, c'est-à-dire à parer. Avec le paroi (*fig. 11*), qui est fixé sur un billot, on enlève les arêtes laissées par la hache ; le racloir (*fig. 12*) polit complètement, et le dégageoir (*fig. 13*) coupe net les rebords. Arrivé à ce point, le travail du sculpteur commence : la gouge à plis (*fig. 15*) sert à exécuter l'ornementation des plis (*fig. 14*) avec la gouge à V (*fig. 16*), l'ouvrier trace la marque d'une semelle, et la scie (*fig. 17*) continue la rainure jusqu'au bout. Le

sabot passe alors dans les mains de la metteuse en noir : quand le cirage, étendu au moyen d'un pinceau, est bien sec, elle frotte vivement avec le lissoir (fig. 18), ce qui donne un beau poli ; les sabots sont ensuite attachés par paire ; et le chaque douzaine de paires, étant placée entre deux frayettes fixées sur une petite planchette (fig. 19), est prête pour être livrée au commerce.

Peu d'ouvriers savent confectionner un sabot entier, chacun connaît une façon : nous avons les bûcheurs, les creuseurs, les pareurs, les sculpteurs et les lisseuses.

Les coquilles résultant de ces divers travaux se vendent environ de 30 à 40 centimes le sac, qui contient à peu près un hectolitre.(1)



Dessin de M<sup>me</sup> E. Destriché.

Fig. VI 2.

(1) Mme Destriché.



Een tweede serie afbeeldingen van blokmakersgereedschap vinden wij te Sarthe, rond 1870, dit in de omgeving van Le Mans. *Fig. VI 2.*

*Hier geeft men de volgende beschrijvingen voor*

1. bijl.
2. vorm van de klomp.
3. *l'asseau*, geen Nederlandse vertaling voor te vinden, bij ons *dessel* genoemd.
4. op deze klomp wordt getoond welk deel men afhakt met fig. 3.
5. werkbank met inkeping waar klompen in gesteld worden door middel van spieën. Links waarschijnlijk hefboom om de klompen in verschillende standen te kunnen zetten om uit te ruimen.
6. boor.
7. de lepel.
8. het veegmes.
9. uitdraaier.
10. klomp.
11. afwerkmes.
12. schraapijzer.
13. mes om te schonen.
14. klomp met tekeningen.
15. hol mes om inkepingen te maken.
16. V mes om zool te kerven.
17. zaagje.
18. polijstmes.
19. plankje.

*N.B.*

*de benamingen zijn zoveel mogelijk letterlijk vertaald.*

### **KERFZAAG ; ook trekzaag genoemd**

De kerfzaag is een zaag waarmee de boom in klossen of schijven wordt gezaagd. Men heeft verschillende soorten kerfzagen.

Een zaag bestaande uit een spits lemmer met aan de ene kant in het verlengde van het lemmer een gebogen handvat en aan de andere kant een verplaatsbaar handvat in hout. Deze zaag wordt meestal gebruikt om planken te zagen. (*Fig. VI 4*) (B19 p. 30)

Doch de zaag die het meest gebruikt wordt bij het zagen van schijven is de trekzaag met aan weerszijden van het lemmer een handvat, haaks staande op het lemmer (*Fig. VI 5*).

De vertanding kan nogal verschillen (zie de 4 verschillende figuren VI 6). Verder zijn hier nog een aantal andere vertandingen voorgesteld, dit om het verschil aan te tonen. De eerste tekeningen zijn zagen die in beide trekrichtingen zagen of zagemeel produceren terwijl de 7 andere vertandingen enkel in 1 richting kunnen gebruikt worden. Deze zijn vertandingen van boomzagen (*B 48 p. 90*) (schijf- en lintzagen). Aan een lemmer met tanden erop had men niet genoeg. De punten op het lemmer moesten ook voorzien zijn van een snede die aangebracht werd met een speciale driekantige vijl. De tanden mochten alleen maar gevijld worden bij de voorwaartse beweging van de vijl, dit onder een bepaalde hoekstand ten opzichte van het lemmer. Ook dit volstond nog niet. De bomen die moesten gezaagd worden waren bomen waarvan het hout nog een zeer vochtige structuur had. Zo moest de zaag ook nog getrokken worden. Dit om te beletten dat het lemmer kwam vast te zitten in de stam en het zagen nog lastiger

**OUTILS POUR SABOTIERS**



Tous nos outils pour sabotiers sont les vrais et pas simplement employés par les professionnels.

**203. Hache de sabotier, acier extra garanti long tranchant droit, de 180 m, bois d'un côté, douille plate, manche bois dur, poids 200 grammes..... 3.75**

**203. Grande hache de sabotier, tout en acier forgé de qualité garantie, long tranchant droit de 27 c/m, douille triangulaire, poids 1 kg. 500. Lame sans manche..... 3.60**

**204. Grande hache de sabotier, tout en acier forgé, de qualité extra, tranchant de 28 c/m de long, usé triangulaire, poids 1 kg 500. Lame sans manche..... 3.20**

**205. Easette de sabotier, tout en acier fondu, lame finement cintrée, longue douille droite, tête à marteau, tranchant de 24 c/m, pris à l'oiseleur, long. totale 28 c/m, poids 1 kg. 500 caïron..... 7.35**

**206. Herminette de sabotier, tout en acier fondu, longue douille courbe, tête à mortaise, tranchant de 21 c/m, pris à l'oiseleur, long. totale 26 c/m, poids 1 kg. 500. Lame sans manche..... 7.25**

**207. Tarière forme de sabotier, dite "wyllat", tout en acier extra garanti, tête plate, long. totale 38 c/m. (Indiquer la largeur)**

Larg.	Taille	Prix	Larg.	Taille	Prix
22	10	2.10	27	10	2.30
22	12	2.10	27	12	2.40
24	10	2.20	27	12	2.50

**208. Tarière creuse, à bout rond, dite "ouillière", pour sabotier, tout en acier extra garanti, long. 37 c/m. (Indiquer la largeur)**

Larg.	Taille	Prix	Larg.	Taille	Prix
22	10	2.10	27	10	2.30
22	12	2.10	27	12	2.40
24	10	2.20	27	12	2.50

**209. Rouelette de sabotier, pour creuser, lame cintrée, acier extra, à double tranchant de 9 c/m de long.**

manche forgé, long. tot. 10 c/m. 2  
**205 bis. La même, avec douille. 2.30**

**207. Rouelette de sabotier, lame acier extra, à double tranchant, cintrée et coudée, long. avec poignée 22 c/m. 2.25**

**Boutoir de sabotier pour dressant le sabot (indiquer la largeur). Lame acier extra, à bouts relevés en U, manche fer, à douille, long. totale 27 c/m.**

207A. Larg. lame 10	m/m	taille 12	1.80
207B. - - - 10	m/m	- - - 17	2.00
207C. - - - 10	m/m	- - - 20	2.25

**208. Petite gouge de sabotier, en U, pour sculpter le sabot, manche acier à visite cainée, largeur 4, 6, 8, 12 m/m (indiquer celle qui conviendra). Prix..... 1.50**

**209. Petite gouge de sabotier en V, pour sculpter le sabot, manche acier, à visite cainée, largeur 4, 6, 8, 12 m/m. (indiquer celle qui conviendra)..... 1.50**

**210. Tiret de sabotier, pour faire les alers sur le sabot, lame acier extra, en V, rouelette de 2 à 4 m/m de largeur, manche bois, longueur 19 c/m..... 1.10**

**206. Perçette de sabotier, forme gouge, acier de 8 m/m bois, en forme de T, long. 12 c/m..... 1.25**

**210. Couteau de sabotier, dit "à déborder", lame fix, pointe, à double biseau, acier garanti, manche bois ou plat verre, virole cuivre, longueur totale 21 c/m..... 1.25**

**210. Grattoir de sabotier, pour le finage, acier garanti, lame biseauté de 30 c/m de long, et 50 m/m de large, très sensible..... 3.50**

**211. Triers-pointe spécial pour l'affûtage des gouges en V et des outils à angle vif, à fine taille à une taille, longueur 13 c/m..... 3.65**

**212. Devant cuir, pour sabotier, tout en cuir de qualité supérieure, 27 x 20 x 4 m/m d'épaisseur, longueur 20 c/m, largeur 20 c/m, Manche très pratique et économique..... 3.50**

**213. Grand creusoir de sabotier droit, sans manche plate, en acier fondu, tranchant de 14 c/m, crochet pour l'attache à l'anneau, manche courbé, en forme de T, virole embouchée d'une seule pièce, long. totale 1 mètre, poids 1 kg 500 env. 10.50**

**214. Talonnette de sabotier, en acier de qualité garantie, tête d'une seule pièce, crochets à crochet d'attache à la boucle d'arrêt, manche bois, à T, à virole embouchée d'une seule pièce, tranchant de 6 c/m, long. totale 90 c/m, poids 1 kg..... 8.50**

**215. Gouge de sabotier, avec outils mobiles et interchangeables, adaptés à l'usage d'écarter à scellier dans une rainure spéciale, manche acier, à T. Lame avec un V simple, un V double et une rouelette à lame de 60 c/m, long. totale 90 c/m, poids 1 kg. 12.50**

**216. Talonnette de rechange, avec deux à scellier, lame de 6 c/m de large..... 2.75**

**217. V simple de rechange..... 2.50**

**218. V double..... 3.75**

**219. Boucle de paroir, avec crochets à crochet en Ugs légers, à crochet pour le sac sur l'arrêt, longueur 36 c/m, poids 400 gr..... 2.75**

**213. Grand paroir de sabotier, tout en acier extra et poli, manche acier, à T, virole embouchée d'une seule pièce, tranchant de 30 c/m de long, long. totale 1 mètre, poids 1 kg..... 12.50**

**214. Grand paroir de sabotier, tout en acier, à T, pointe, entièrement acier, en acier fondu, manche acier, à T, à virole embouchée d'une seule pièce, tranchant de 30 c/m de long, long. totale 1 mètre, poids 1 kg..... 14.10**

**TOUT CE QUE VOUS POUVEZ DESIRER SE TROUVE DANS CE TARIF - CONSULTER LA TABLE DES MATIÈRES**

Fig. VI 3.



Fig. VI 4 : plankenzaag



Fig. VI 5 : kerfzaag

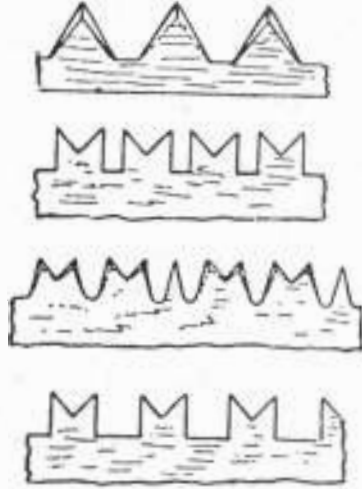


Fig. VI 6 : Vertandingen kerfzaag



Fig. VI 7 : breedte van de gleuf volgens dikte van het lemmer

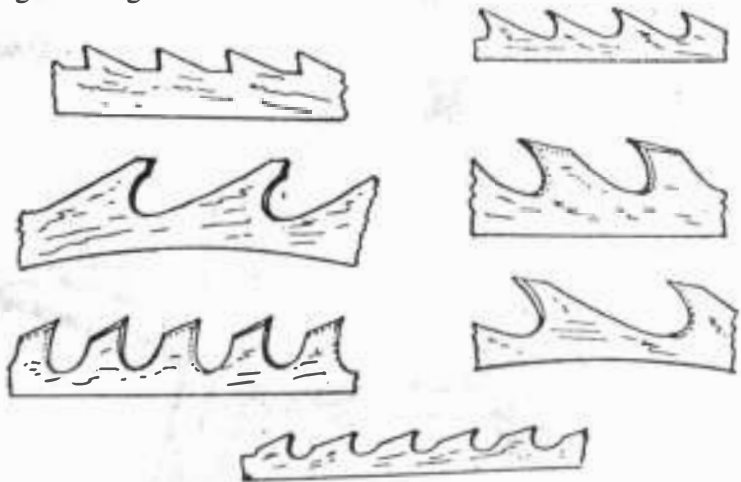


Fig. VI 8 : Vertandingen boomzaag

werd dan het al was. Het trekken van de zaag gebeurde met een stuk plat ijzer waarin een gleuf was die de diepte had van een tand van de zaag en even breed was als de dikte van het lemmer (*Fig. 7*). Door de gleuf over de tand te steken en de tand ietwat naar buiten te trekken bekwam men dat de zaagsnede breder werd dan de dikte van het lemmer. De kunst bestond erin dat de tanden overhands links en rechts geplooid werden en langs weerszijden evenver overstonden.

Gebeurde dit niet dan kon men onmogelijk een stuk recht afzagen hetgeen een grote vereiste was om schijven af te zagen.

Dit primitief stukje gereedschap werd later vervangen door een speciale trektang die in de handel nu nog te verkrijgen is. Om al deze bewerkingen te kunnen uitvoeren werd de zaag ingespannen in het vijlpaard (*Fig. VI 9*). Zulk een opspantoestel, dat meestal zelf werd gebouwd, kan men bezichtigen in het museum van volkskunde te Gent.

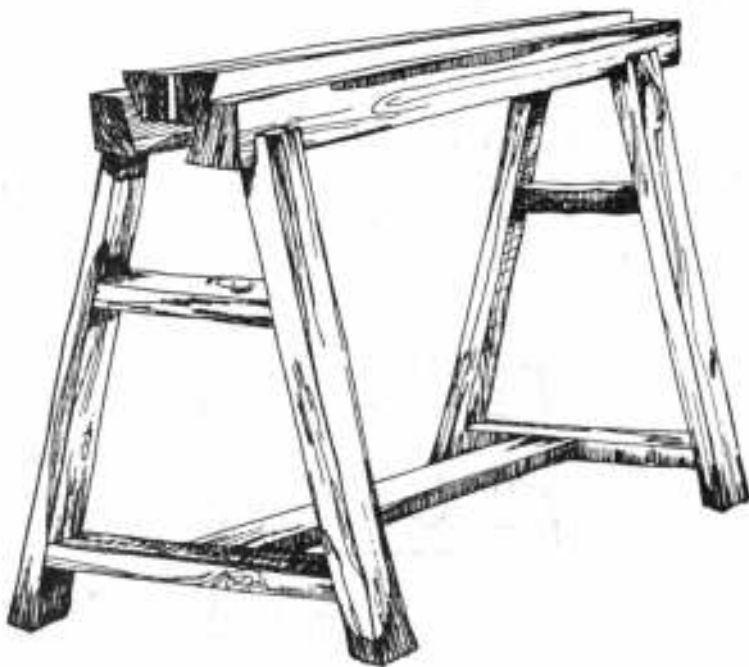
### KANTHAAK (*Fig. VI 10*)

De kanthaak werd gebruikt om boomstammen te verrollen. Om bomen gemakkelijk te kunnen zagen rolde men de stammen op een zaagpaard, zie *fig. VI 9*.

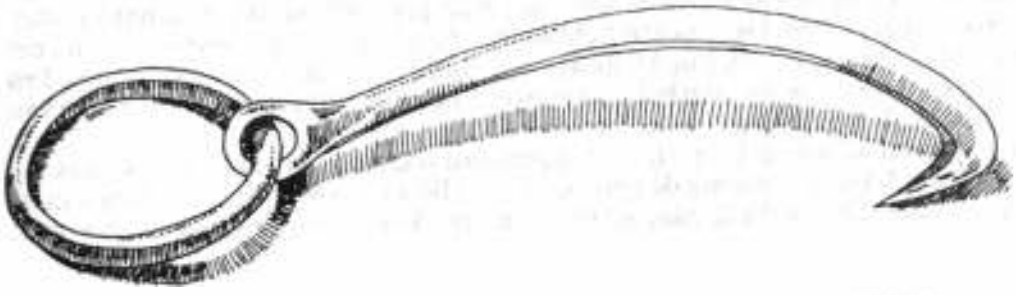
Deze stammen rolde men omhoog met een kanthaak. Dit is een ijzeren haak met daaraan een ijzeren ring. De haak wordt zo ver mogelijk onder de stam gestoken. Door een sterke hefboom uit eik of es in de ring te steken en er aan te trekken bekomt men een draaiende beweging.

Men heeft ook kanthaken die om te zeggen uit één stuk bestaan (*Fig. VI 10-11*). Zulk een haak heeft ongeveer een dikte van 20 mm en een breedte van 40 mm. Deze haken worden alleen gebruikt bij zware bomen.

Andere Benamingen : kantelhaak (B. 29 p. 29), keerhaak, hevel (B. 26-p. 30).



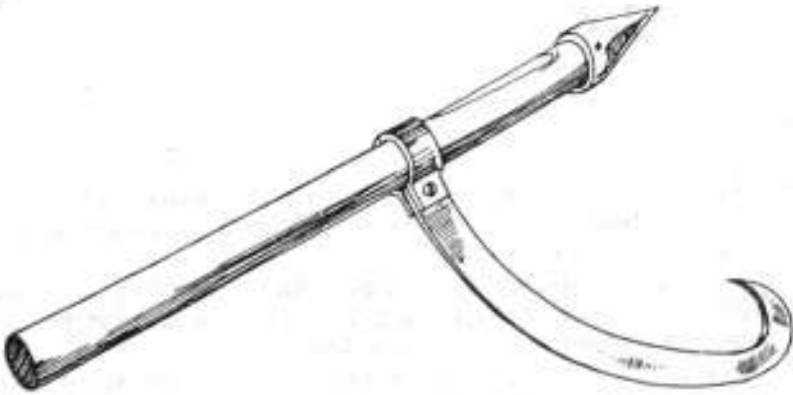
*Fig. VI 9 : vijlpaard.*



*Fig. VI 10.*



*Fig. VI 11*



*Fig. VI 12*

## ZAAGPAARD *Fig. VI 13*

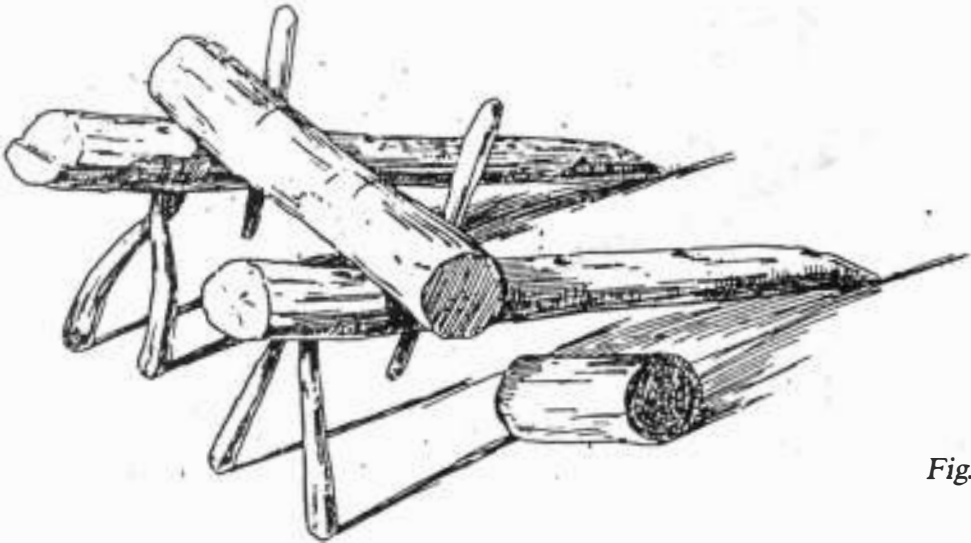
Dit is een hulpstuk dat door de blokmaker zelf wordt vervaardigd. Het bestaat door de band uit één paar. Het zaagpaard wordt vervaardigd uit een topeinde, niet te dik en toch tamelijk sterk. Het moet met de hand gemakkelijk verplaatst worden. In dit topeinde worden op het einde twee schuine gaten geboord waarin twee hardhouten poten worden gestoken. Deze poten hebben een lengte van ongeveer 60 à 70 cm, het topeinde een lengte van 1,5 à 2 m. Daar het topeinde de ene kant steunt op de grond en de andere kant op de twee poten bekomt men een helling. Nu rolt men met behulp van een kanthaak de boomstam de helling op.

In het bovenvlak van de helling zijn gaten geboord waarin men een houten stek steekt om te beletten dat de stam terug de helling afrolt. Hierdoor komt de boomstam van de grond af te liggen. Zo raakt de zaag de grond niet en kon de man rechter staan tijdens het zagen.

Andere benamingen :

zaagbokken (B. 27 p. 10) (23-29)

eziel (B. 5 - p. 208)



*Fig. VI 13.*

## BUITEN MATE

Dit is een stuk rond hout, meestal van 50 cm lang, een 3 tal cm dik, met verschillende inkervingen naargelang de buitenmaat van de klomp. Men markeerde er de lengte van de schijven mee af alvorens de stam te zagen.

Wanneer de machines zijn gekomen veranderde de buitenmate enigszins, daar men moest rekening houden met de diepte van de center punten van de verschillende machines, hetgeen men niet had bij handgemaakte klompen.

Een ander markeergereedschap is de pas. Dit is een stevig bandijzer van 1 m lang. Op 90 cm is het ijzer omgebogen tot een handvat. Op het platgedeelte zijn respectievelijk om de 8 en 12 cm inkervingen gevild. De zijkant is op een lengte van 30 cm in centimeters verdeeld. Buiten de voornoemde functie werd deze pas ook nog gebruikt om het aantal te klieven blokken uit te tekenen.

Andere benamingen :  
Ook pas genoemd (B. 53 - p. 12).

### SPANZAAG Fig. VI 14-14a.

Klofferszaag/stellingzaag/kortzaag/kerfzaag/St.-Jozefzaag.

Het is een handzaag met een balk of staander in het midden, twee armen aan elk einde van de balk, een zaagblad dat met twee bouten aan de armen vastzit en een pees die door middel van een wringelstok kan aangestremgeld worden.

Dit zaagje heeft normaal maar een lengte van 35 cm om wat handig te zijn. Er bestaan ook dergelijke zagen die een lengte hebben van 1,2 m. Deze plaatste men tussen de benen en de voet op de onderste arm. Zo kon men hout over het lemmer bewegen en werkte men andersom dan bij het kleine zaagje, waarbij men de zaag over het hout bewoog.

Later werden ook kleine metalen boogzaagjes gebruikt.

Andere benamingen :  
Hielzaag (B. 53 - p. 14).

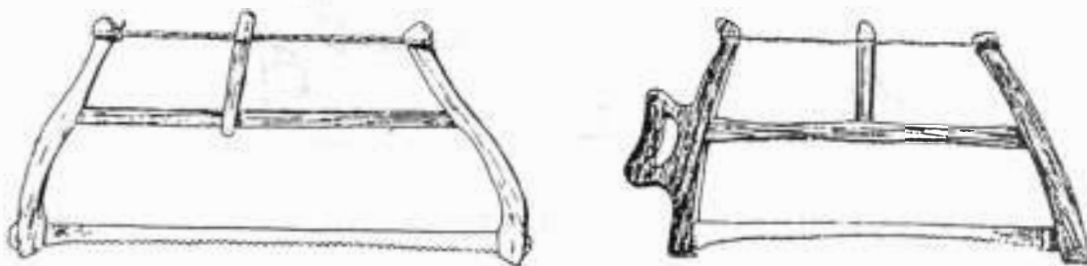


Fig. VI 14 14a.

### KLIEFMES Fig. VI 15-17

Hierbij onderscheidt men 3 soorten :

Het gewoon recht kliefmes (*fig. IV 16*), lengte ongeveer 30 cm, dikte 2 cm, versmallend op niets over een hoogte van ongeveer 7 cm. Ook de handgreep is uit hetzelfde staal vervaardigd.

Een tweede model lijkt zeer goed op het vorige, doch de steel of handvat staat hierbij haaks in de verlenging van het mes (*fig. VI 17*).

Een ander veel gebruikt model is identiek aan het eerste, doch de voorkant is puntig uitgesmeed (*fig. IV 15*).

Dit om de schijven eerst met de punt van het kliefmes te kunnen ontschorsen.

Andere benamingen :  
spleijmes (B. 53 - p. 13)  
kloofmes of bijl genoemd (B. 40 - p. 94).



Fig. VI 15



Fig. VI 16

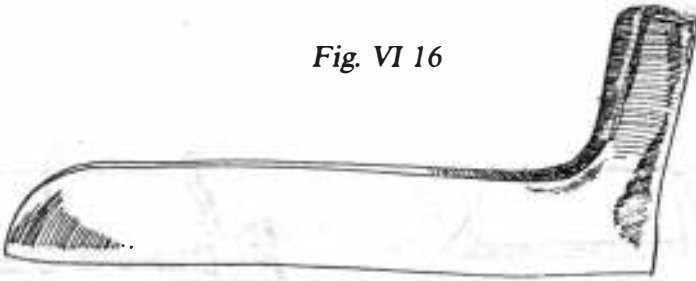


Fig. VI 17

### **KNOTS Fig. VI 18**

Ook soms wig of wegge genoemd.

Deze is eveneens vervaardigd uit staal en wordt met de kliefhamer in het hout gedreven. Meestal wordt deze gebruikt wanneer men niet over dezelfde lengte mag klieven b.v. een schijf verdelen in 5 gelijke stukken. Dan maakt men gebruik ofwel van 2 knotsen ofwel 1 knots en 1 kliefmes.

Andere benamingen :  
(B. 53 - p. 13) kloofbeitel.



Fig. VI 18.



## HOUTEN HAMER *Fig. VI 19-20.*

Deze hamer is in vele gevallen een eigen fabrikaat. Hij bestaat uit een afgezaagde schijf van een topeinde van een boom waarin nogal veel werten zitten, dus moeilijk te verwerken tot klompen en taai en niet gemakkelijk te splijten (*fig. VI 20*).

Ongeveer een doorsnede van 20 tot 30 cm met een hoogte van ongeveer 30 cm. Daarin werd een gat geboord en een harde taaie steel ingezet.

Men maakte er geen drama van wanneer de hamer stuk werd geslagen. In een mum van tijd werd er een andere vervaardigd.

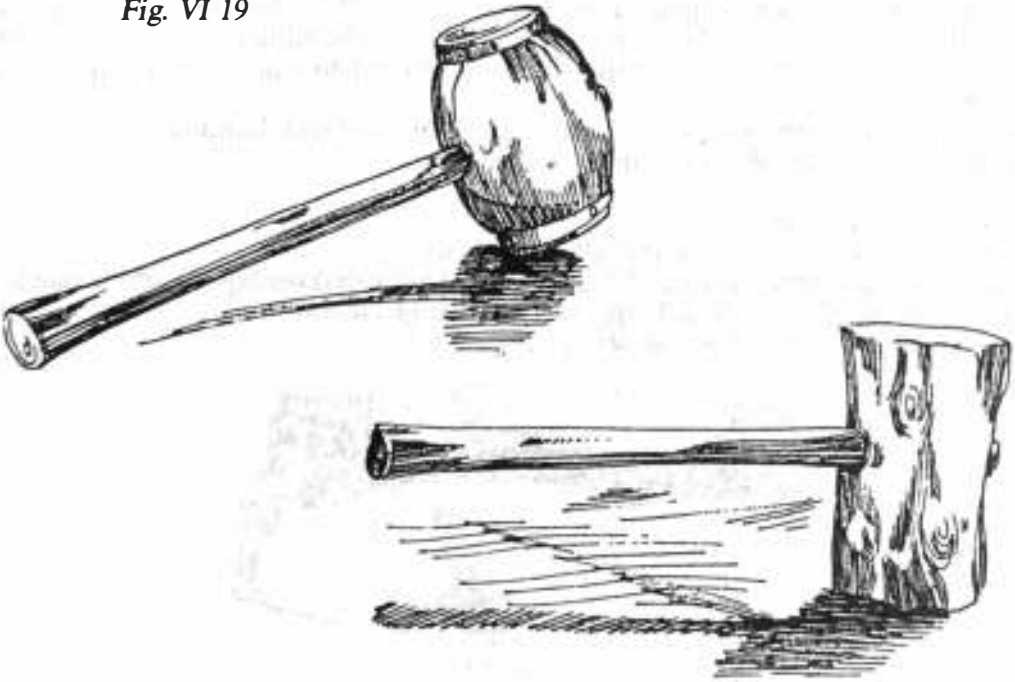
Een bokhamer daarentegen is vervaardigd uit hard hout, meestal bok, met aan de beide zijden van het slaggedeelte een ijzeren band. Hiermede kende deze hamer een langere levensduurte (*Fig. VI 19*).

Doch de kostprijs lag merkkelijk hoger.

Andere benamingen :

Soms ook kliefhamer of bokhamer genoemd (B. 53 - p. 13).

*Fig. VI 19*



*Fig. VI 20*

## KLIEFBLOK *fig. 21.*

Wanneer de schijven moeten gekliefd worden zette men deze op de kliefblok. Dit was een „eersgat” van een zware boom dat met het puntig gedeelte in de grond stak. Het bovenvlak kwam iets boven de grond te zitten zodat men zware schijven op de kliefblok kon rollen en deze niet moest oplichten.

De kliefblok was door de band een wilgen eersgat.

Andere benamingen :  
Ook blok genoemd.  
Stuikgat zelfde als  
eersgat en ijsgat (B 10 - p. 69).

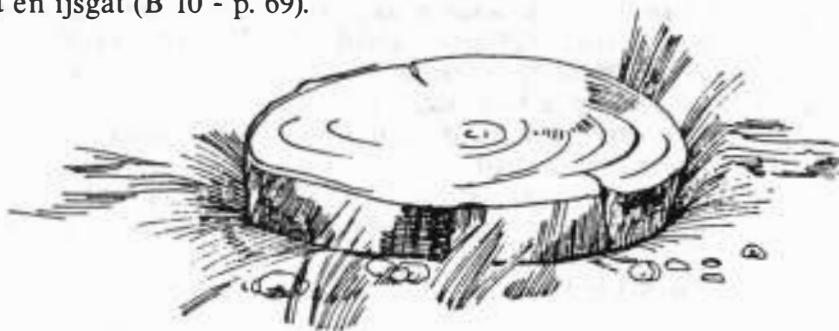


Fig. VI 21.

BIJL fig. VI 22.

Een merkwaardig stuk gereedschap. Het heeft veel weg van een kap of hakmes dat men heden nog overal kan kopen. Het eigenaardige is dat het lemmer van de bijl niet in dezelfde richting loopt als het handvat. Dit om het hand te beschermen tijdens het kappen. Men had bijlen waarbij het handvat een eind door de opening in de bijl kwam te zitten.

Bij dit gereedschap werd ook rekening gehouden met linkshandige stielmannen. Zij konden een beroep doen op linkshandige bijlen.

Andere benamingen :  
happe/handbijl/hakbijl/kapmes (B. 53 - p. 14)  
kapbijl/bekoppersbijle/kapmes/behakbijl/ophakbijl/behakkersbijl/houwbijle/hand-  
bijl/klompenbijl/kloombijl/kloppersbijl/kloefbijl/kloefap  
kneukelvrije bijl genoemd (B. 40 - p. 128-129).



Fig. VI 22.

KAPBLOK fig. VI 23.

Boomstronk van een dikke boom waarin drie schuine gaten zijn geboord en drie poten zijn in vast geslagen, dit om gans het geval wat stabiel te maken. In tegenstelling met de kliefblok, die buiten in de grond zit, staat de kapblok in de meeste gevallen binnen de werkplaats. Op deze blok wordt het gekloven stuk verbijld tot een klomp.

De hoogte van de kapblok varieert volgens de grootte van de klompenmaker. Het bovenvlak komt iets onder de heup te liggen.

Dit is andermaal een eigen creatie van de blokmaker.

Andere benamingen :  
hakblok/houwklos/houpaard/behouwvlak/kappost (B. 40 - p. 158).



*Fig. VI 23.*

**DISSEL** *fig. VI 24.*

Bijl met omgebogen brede snede en korte dwars bevestigde steel, wordt gebruikt om de voetboog uit te hakken nadat de hiel werd ingezaagd of gekapt. Hij wordt ook gebruikt om de kap te profileren en een ronding te geven. Deze dissel is een bredere uitvoering dan die welke men gebruikt om balken te disselen en waarin een langere steel zit.

Andere benamingen :  
diestel, handdistel (B. 53 - p. 14).  
dessel, desser, deissel, korten, dissel, keepdissel  
krombijl (B. 40 - p. 127-128).



*Fig. VI 24.*

## SNIJPAARD *fig. VI 25.*

Stuk boomstam van ongeveer 1 m lang waarvan de bovenkant gedeeltelijk is afgeplat. Aan de zijkant waar de stam rond gebleven is, is een pasplankje angebracht. Dit bouwsel steunt op drie poten, 1 rechte en 2 schuine. Het bovenvlak reikt aan heuphoogte terwijl er rechts of links een ijzeren kram in het bovenstuk is geslagen waarin men het snijmes moet scharnieren.

Andere benamingen :

Krampaard/krampeerd

Snijbank/ezel/paard (B. 53 - p. 14)

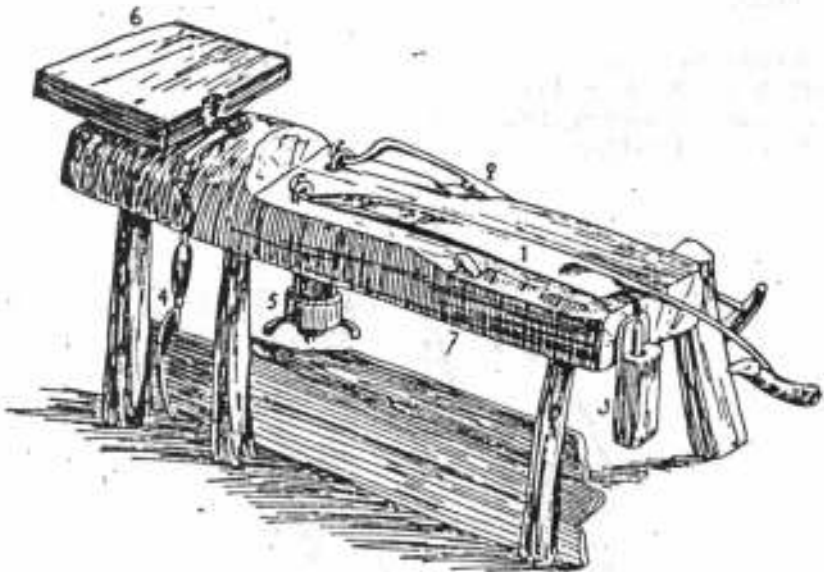
snijpaal/snijblok/kramblok/besnijblok/gladmakersblok (B 40 - p. 141).

## PASPLANK

De gekapte en verdisselde klompen worden op het snijpaard afgewerkt. Beide klompen moeten elkaar blijven spiegelen. Daarom zet men ze tijdens de verschillende bewerkingen verscheidene malen naast elkaar. Op een pasplank eerst tijdens het bekappen. Deze pasplank stond op zichthoogte. Het bestond uit een paaltje waarop een plankje was bevestigd. Eenzelfde plankje kwam men tegen aan het snijpaard maar dan iets lager staande en aan het snijpaard vastgemaakt.

Andere benamingen :

gaaibank/liekbank/posbank/postafel/paarbank/poorplank/poortafel/bedje/snijbordje/bank/plank/tafel (B. 33 - p. 71).



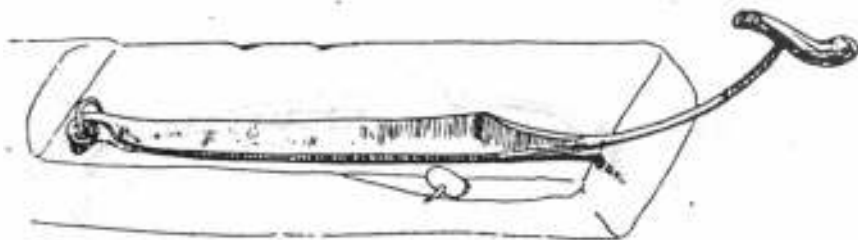
*Fig. VI 25 : Bank waaraan 2 messen bevestigd zijn, kram- en snijmes. In Vlaanderen werd er maar één mes tegelijk bevestigd.*

**KRAMMES** *fig. VI 26.*

Langwerpig mes voorzien van een haak aan een der uiteinden met aan de tegenovergestelde richting een handvat of krik. Dit alles heeft een lengte van 80 à 85 cm. De haak dient om in de kram van het snijpaard te pikken. De oudste modellen zijn de rechte messen, later waren het gebogen messen.

Andere benamingen :

paalmes/afpaalmes/voorsnijmes/afsnijmes/opsnijmes/blokmes/grofmes/ruwmes/  
klompenmes (B. 40 - p. 48)



*Fig. VI 26.*

**SNIJMES** *fig. VI 27.*

Nadat alle inwendige bewerkingen in de heulbank zijn gepasseerd, komt de klomp terug op het snijpaard om aan de buitenkant fijner afgesneden te worden, om zo minder te moeten schrapen en schuren. Dit gebeurt met het snijmes identiek aan het krammes, maar een lichtere uitvoering ervan. Men moet immers niet zoveel kracht meer gebruiken, het is maar het zuiveren van de klomp.

Het handvat van het mes wordt krukke genoemd (B. 47 - p. 15).

Andere benamingen :

fijnsnijder, fijnmes (B 53 - p. 19).

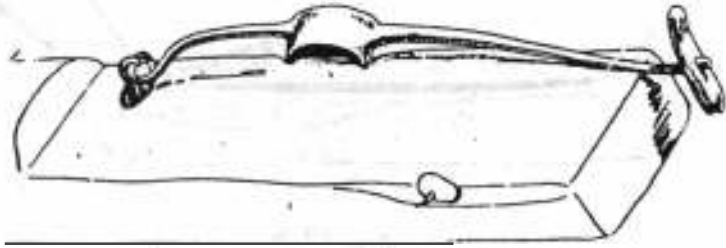


*Fig. VI 27.*

## VAPEUR *fig. VI 28.*

Dit mes dient ter afwerking van de klomp voornamelijk voor de hiel. Het wordt gebruikt op het snijpaard en pikt ook met een haak in de kram op het paard. In het midden van het mes is een boogvormige snede. De bediening gebeurt ook met een dwarsstaand handvat. Dit gereedschap werd niet door alle klompenmakers gebruikt, maar is in het Waasland een veel voorkomende bewerking, vapeuren genaamd.

Andere benamingen : hiel of rond mes (B. 53 - p. 20).



*Fig. VI 28.*

## HEULBANK *fig. VI 29.*

Is een stuk stam van ongeveer 1 m lengte, bevestigd met 2 of 4 stevige poten in de grond. In het midden over een breedte van ongeveer 1/2 m is een schuine inkeping waarin de klompen worden opgespannen door middel van houten spieën. Aan de zijkant van de inkeping is een opening voorzien die dwars door de stam loopt. Dit om de ingedreven spie dieper te kunnen laten zakken. Links in het ronde gedeelte van de heulbank is er een inkeping voorzien om de „goeze” in te leggen. Aan de rechterkant is er een plankje aangebracht voorzien van een opening waarin men de snijmesses kan vastzetten om deze te wetten. Op de achterkant van dezelfde zijde is een bakje vastgemaakt, meestal een slechte klomp waarin men slijpsel afkomstig van de slijpsteen bewaarde om de messes te kunnen wetten. Verder was er ook een inkeping voorzien om de puthamer een vaste plaats te geven.

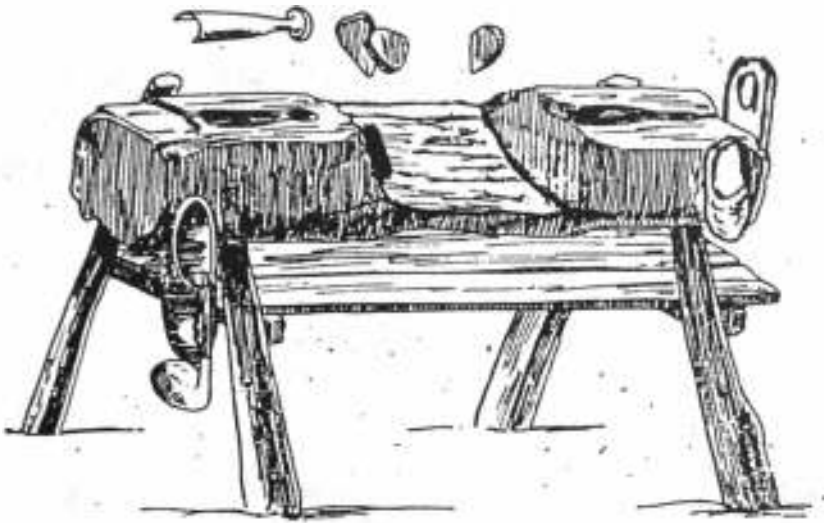
Ook een onderlegplank waarop de wetsteen, meestal een stuk lei, was voorzien. Ook de „mate” voor het uitboren van de klomp kreeg daar zijn plaats. De diverse messes werden voor zich uit in de heulkooi geplaatst omdat zich daar steeds boorlingen bevonden en zo de messes nooit met de snede op de stenen kwamen te staan.

De wetstok was ook daar ergens te vinden. De hoogte van de bank was iets lager dan het snijpaard.

De houten spieën om de klompen vast te spannen noemt men spanhouten.

Andere benamingen :

hulbank (B. 53 - p. 15), boorbank/holbank/hoolbank/hoolblok : ochoolblok/klompenpaal/ruimblok/kniep/klompenkniep (B. 40 - p. 167).



*Fig. VI 29.*

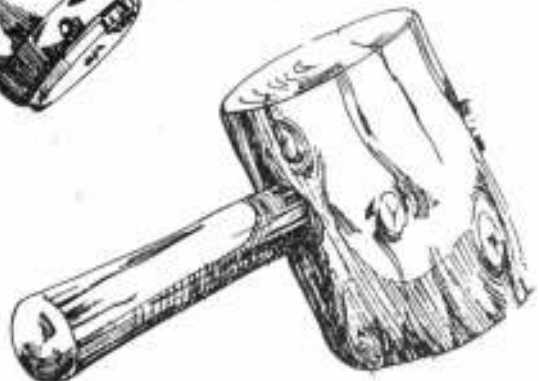
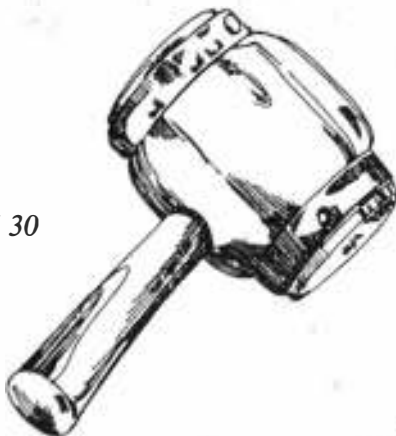
**PUTHAMER** *fig. VI 30-31.*

Dit is de hamer waarmee men de goeze in het hout drijft. Het is een ronde houten hamer met korte steel, meestal uit zeer hard hout, bokkenhout of hagebeuk. Hij is meestal omspannen door 2 ijzeren ringen en heeft een lengte van ongeveer 25 cm en een gewicht van 1,5 kg. (*Fig. VI 30*).

Een merkwaardigheid is dat de slagvakken niet evenwijdig lopen met elkaar en ook niet evenwijdig met de steel. Dit om het handgewricht te sparen wanneer de „goeze” meer naar voren gericht wordt om in het hout te worden gedreven.

Andere benamingen : kerthamer (B. 53 - p. 16).

*Fig. VI 30*



*Fig. VI 31*

GOEZE *fig. VI 32* ook putbeitel genaamd.

Dit is een holle beitel om het binnenwerk of de insteek van de klomp uit te kappen. Het gedeelte waarop men slaat is voorzien van een bolle kop om de handhamer zo weinig mogelijk te beschadigen tijdens het zware werk. Wat ook opvalt is dat de beitel niet recht is, maar licht gebogen daar waar het holle gedeelte ophoudt en overvloeit in de handgreep. Zulk een beitel had een lengte van 15 à 20 cm. De naam komt voort uit het franse „gauge”.

Andere benamingen :

goerzee, guts/goets/gots/goezie/goers/gutsbeitel/dopguts/dopbeitel/beitel/hakbeitel/hielbeitel (B. 40 - p. 76-77).



*Fig. VI 32.*

VOORGANGER *fig. VI 33.*

Nadat de klomp eerst werd uitgeput gebruikte men de voorganger om het gedeelte onder de kap uit te boren. De voorganger is een lepelboor met een lange schacht en een lange kruk, waarmee telkens een halve slag naar links en naar rechts wordt gegeven. Telkenmaal wordt het bekomen stukje boorling mede uit de geboorde opening genomen en in de heulkooi geschud. Zo boorde men de klomp op diepte gemeten met de klompenmaat. Bij het dieper boren steunde de schacht van de boor op de bovenkant van de hiel. De doorsnede van de boor is ongeveer 2 cm. Voor kinderklompen gebruikte men uiteraard een kleinere boor, terwijl men voor oversteekklompen, waarbij men met laarzen of schoenen in de klompen liep, de schacht moest verlengen daar men anders met de kruk tegen de hiel aanstootte.

Andere benamingen :

voorboor/voorloper/lengteboor (B. 40 - p. 102)

voorgangersboor/korte lepelboor/voorgangsboor (B 53 - p. 17).



*Fig. VI 33.*

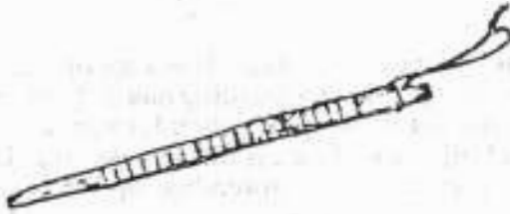


## KLOMPENMAAT *fig. VI 34.*

De klompenmaat is uit palmhout gemaakt, waarop verschillende binnenmaten van de klompen zijn aangegeven. De klompenmaat is in 4 delen verdeeld en elk deel in 3 steken. De delen zijn afgetekend door kruisjes. De steek achter het tweede kruisje wordt acht genaamd dan negen, tien, enz... tot veertien. Deze laatste steek dient reeds om de buitenlengte van de klomp te meten. Deze steken zijn nodig om aan te duiden hoe diep de heuldersgast moet boren met de voorganger om een bepaalde klompenmaat te maken. Het verschil van binnen- en buitenlengte bedraagt drie tot drie en een halve steek, volgens het slag of soort klompen.

Op de klompenmaat staan in het totaal 17 steken. Het eerste kruisje staat op 17 cm (4de steek), het tweede kruisje op 21,5 cm (7de steek), het derde kruisje op 26 cm (10de steek). De elfde steek is de binnenmaat voor halfwerk. De twaalfde steek voor vrouwenklompen, en de 13de steek voor mansklompen. Iedere steek is in vier verdeeld. De lengte der steken verschilt van klompenmaker tot klompenmaker. Op de punt slaat men een koperen nagel in om het afslijten van de maat tegen te gaan.

Andere benamingen : kloefemate (B. 53 - p. 17)/maatlatje (B 23 - p. 38).



*Fig. VI 34.*

## SCHROEIBOREN *fig. VI 35.*

Nadat de klomp is voorgeboord, moet men de voetholte onder de kap verder uitgroten, „schroeien” genaamd. Dit gebeurt met diverse soorten boren naargelang het soort klompen.

a. Drielingenboor : of openingsboor.

Hiermee zet de klompenmaker zijn werk verder na het voorboren, dit bij klompen voor kinderen van 14 tot de mansmaat.

b. Halfwerkboor :

Deze gebruikt men voor klompen van halfwerk nl. voor die welke 11 steken diep dienen geboord, voor jongens en meisjes tot 14 jaar.

Andere benamingen : halvenboor (B. 29 - p. 36).

c. Vrouwenboor :

Het woord zegt het reeds zelf, dat is de boor die het meest bij het maken van vrouwenklompen wordt gebruikt.

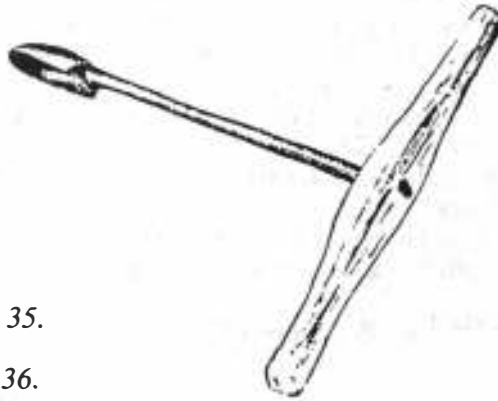
d. Grofboor (B 23 - p. 36).

Dit is de boor die de goeze vervangt, en gebruikt wordt om de hielholte uit te ruimen. Zij is merklijk korter van schacht.

Andere benamingen : najager (B. 23 - p. 37).

Diezelfde boren werden ook gebruikt om het hulpgereedschap te maken. Zoals de gaten voor de poten in het kapblok en zaagpaardjes, openingen voor de steel van de houtenhamer enz...

In het totaal beschikte men toch over een 10 tal verschillende doorsneden van boren met daarna nog verschillende lengten.  
De steel van de boor wordt ook keer genaamd. (B. 47 - p. 15)



*Fig. VI 35.*

**TEENMES** *fig. VI 36.*

Zij zijn evenlang als de lepelboren, daar zij ook tot op dezelfde diepte van de klomp moeten kunnen doordringen. In tegenstelling met de boor heeft het teenmes een lange rechte steel, die tijdens het werk op de schouder van de klompenmaker steunt. Het teenmes snijdt zowel bij een rechtse als linkse beweging. De omhoog gekrulde punt van het mes dient speciaal om de inwendige tip en zijkant van de klomp fijn te snijden.

Naargelang van het formaat van de klompen bestaan er vier soorten teenmessen :

- a. drielingsteenmes
- b. halfwerkteenmes
- c. mansteenmes
- d. vrouwenteenmes (B. 53 - p. 19).

Deze bewerking noemt men vertenen.

Andere benamingen :  
teenijzers/opmessen (B. 53 - p. 17).  
krulmes (B. 23 - p. 40).



*Fig. VI 36.*

**ZOOLMES** *fig. VI 37.*

Kon goed vergeleken worden met een teenmes, doch de korte krul aan de punt van het mes ontbreekt. Het lemmer is wellicht bolgebogen en snijdt ook aan beide kanten. De handelingen die ermee verricht worden hebben speciaal de bewerking van de zool tot doel. In goede klompen moet immers een welving voorkomen om de voet te steunen en geen platvoeten te krijgen. Deze bewerking noemt men verzolen.

Andere benamingen : bodemmes/platmes (B. 40 - p. 85).

Fig. VI 37.



## OPDRAAIER

Dit mes wordt vervaardigd uit een versleten teenmes. Het dient om de kanten van de hiel en de wrijf af te ronden, om de kousen wat te sparen van onnodige sleet, en de voet te vrijwaren van pijnlijke plekken. Deze bewerking noemt men opdraaien.

Andere benamingen :

afronder/uitdraaijer/muiledraaijer/uitkanter (B. 53 - p. 19).

uitkantmes/uitronder/oprandmes/uitsnijder/boordmes (B. 40 - p. 106).

## MUILEMES : fig. VI 38.

Zelfgemaakt mes om de muil van de klomp te ontdoen van snijdende kanten, ook in sommige streken bakkesmes genoemd.

Het was vervaardigd uit een versleten scheermes.

Andere benamingen : Plooi mes (B. 10) (B. 2 - p. 4).



Fig. VI 38.

## HIELMES fig. VI 39.

Een gekruld mes in de vorm van de letter C langs beide kanten snijdend. In tegenstelling met het zool- en teenmes heeft het hielmes een korte steel of handvat. Hier wordt het mes met beide handen vastgehouden om de bewerking uit te voeren, en steunt de handgreep niet op de schouder.

De bewerking uitgevoerd met dit gereedschap noemt men verhielen.

Andere benamingen :

varshaak/varsmes/hakmes/plathaak/plark/plat hielmes/krul/ krulmes/krukhakmes/rond hielmes/schrapper/krabber/hakkelikker/hakkeschuimer (B. 40 - p. 60).



Fig. VI 39.

## SCHREEPPAARD fig. VI 40.

Ook schraappaardje of schuurbank genoemd. Dit is een balkje op drie poten met een balk erop. Het te schrepen blok wordt geklemd tussen het lichaam en de balk op het schraappaardje. Hierop wordt de buitenkant van de klomp glad geschrapt.

Andere benamingen : schrappaard.

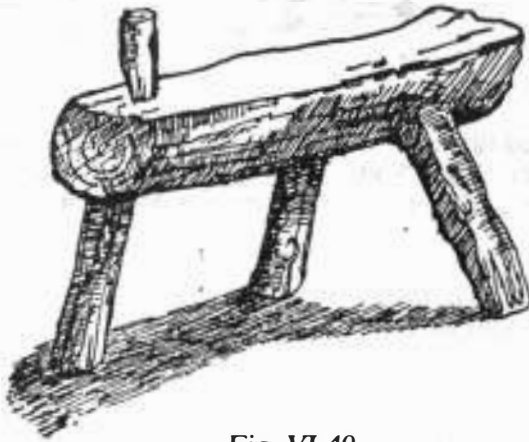


Fig. VI 40.

### SCHRAAPGEREEDSCHAP

- a. schreper.  
dit is een stuk glas waarbij de zijkant gebruikt wordt om de klomp fijn te schrepen. Snijdt dit niet genoeg meer, dan breekt men een stuk van het glas en bekomt men een nieuwe scherpe snede.
- b. Schrapstaal :  
dit is een stuk stalen plaat waaraan een braam wordt geveild om een goede scherpe snede te bekomen.
- c. Schuurpapier of ook glaspapier genoemd.

### DE ROEFELSTOK *fig. VI 41.*

Een roefelstok kan uit twee verschillende materialen bestaan namelijk ijzer en hardhout. Zij dienen allebei voor dezelfde bewerking, namelijk het glad wrijven van de klomp.

Deze bewerking noemt men „roefelen”.

Buiten de stok of ijzer die men met beide handen vasthoudt en over de klomp wrijft terwijl deze gespannen gezet wordt zoals bij het schrepen, had men nog een roefelstok of ijzer die de vorm had van een snijmes, doch rond van lijf en geen snede.

Aan de ene kant was er een haak bevestigd gelijk aan een snijmes. Deze haak pikte men in het oog of de kram op de snijbank. De stok had dezelfde lengte en eenzelfde kruk als een snijmes. Met deze stok werden de klompen glad gewreven tot ze blonken, terwijl men de klomp een draaiende beweging gaf om gans de oppervlakte te kunnen glad wrijven. Met deze manier van werken had men het voordeel dat men harder kon drukken op het hout dan wanneer men met beide handen de roefelstok vastnam.

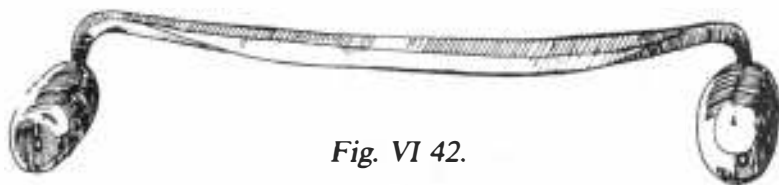


Fig. VI 41

## HET TREKMES *fig. 42.*

Dit mes had dezelfde taak als eens snijmes en diende om de klompen zuiver te snijden aan de buitenzijde. Men zette de klomp vast tussen een steunpunt en de buik en trok zo met dit mes de kanten verkregen door het gebruik van een krammes weg. Het mes was vervaardigd uit staal met aan de beide uiteinden twee houtvormige bolletjes.

Veel werd dit mes niet gebruikt. Het werd meest vervangen door een snijmes. Men kon er niet snel genoeg mee werken. Het was een mes dat meer in de wagenmakerij en meubelmakerij werd toegepast. Toch wilden wij het hier wel vermelden, maar niet als specifiek klompenmakersgereedschap.



*Fig. VI 42.*

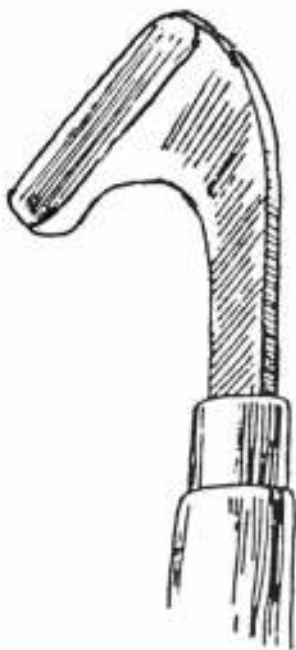
## RITS- EN BLOEMALAAM

Om de klompen een mooier uitzicht en meer handelswaarde te geven, bracht men versieringen aan. Ook hier had men enkele kleinere gereedschappen nodig. Voor of na het verven of roken werden deze inkepingen in de klomp gestoken of getrokken.

### a. Grove rits (*fig. VI 43*)

Daarmee werden diepe en brede inkepingen in de klomp getrokken. Deze inkepingen hadden meer een ronde vorm.

Andere benaming : schulper(B. 53 - p. 21).



*Fig. VI 43.*

- b. De fijne rits (*fig. VI 44*).  
 Zelfde gebruiksdoeleind als de grove rits met dien verstande dat de gleuf meer V-vormig is en fijner van structuur.  
 Andere benaming : lijntrekker (B. 53 - p. 21).

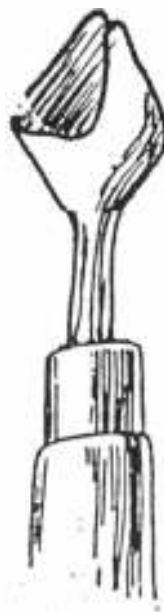


*Fig. VI 44. verschillende vormen van ritsen*

- c. Blaarrits (*fig. VI 46*).  
 Ook repelrits of blaarsteker genoemd, wanneer men de klompen met bloemen of blaadjes versierde werd de blaarrits gebruikt.  
 Andere benamingen : rondboortje (B. 53 - p. 21).



*Fig. VI 45 Blarentrekker*



*Fig. VI 46 Blarensteker*

d. Knoppenzetter (*fig. VI 47*).

Ook knopsteker, topper, knoppendraaier, cirkeltrekker genoemd.

De knoppenzetter bestaat uit een bolachtig handvat waarin een conisch buisje steekt met een doormeter van ongeveer 1 cm. Zo kon men cirkels in het hout drukken en daarna met de blaarrits blaadjes naar het ronde cirkeltje trekken. Sommige klompenmakers gebruikten hiervoor soms primitief materiaal, onderander een kogelhuls. Om grotere cirkels te maken ongeveer 3 cm, gebruikte men een kleine rits die zoals een passer op een as kan draaien.

Andere benaming : rozenstekker (B. 53 - p. 21).

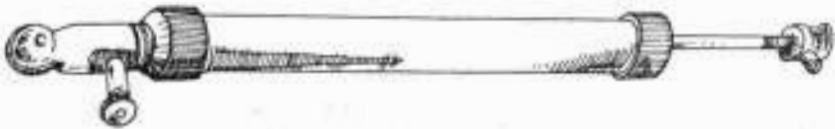


*Fig. VI 47 Dubbele knoppenzetter.*

**LJNTREKKER** *fig. VI 48*.

Hier hebben wij het niet meer over een snijgereedschap. Het is een klein toestelletje om met verf lijnen te trekken op de klomp.

Aan een buisje van ongeveer 15 m dik, en een lengte van 15 cm is aan de onderkant een klein rolletje bevestigd. In het buisje wordt verf gedaan. Door het rolletje op de klomp te plaatsen, en het een draaiende beweging te geven, komt er een fijn verflijntje op de klomp te staan.



*Fig. VI 48.*

**BRANDSTEMPEL**

Sommige klompenmakers gebruikten een brandstempel. Het is een ijzeren stempel die gloeiend wordt gemaakt en het eropstaande motief wordt in het hout geschroeid. Buiten de fantasiemotieven had men hierin ook andere stempels, zoals het merkteken van een bepaalde fabriek waaraan men klompen leverde. Dit om zoveel mogelijk te beletten dat de klompen ongemerkt het fabriek zouden verlaten. Ook de bezetter tijdens de oorlog had zo een teken op de klompen. Kwam men iemand tegen die zo een gemerkt paar blokken droeg dan waren die niet op rechtvaardige manier, aan de drager ervan toegekomen.

## KOPPELMES *fig. VI 49.*

Is een zelfgemaakt stukje gereedschap uit een gebroken of versleten tafelmес. Het mes wordt geslepen volgens de figuur en dient om de koordjes in de zijkant van de klomp door de gaatjes te duwen om ze daarna te koppelen of te trouwen.

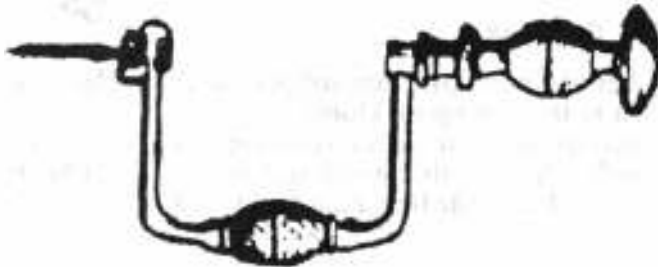


*Fig. VI 49.*

## SPIEGELBOOR *fig. VI 50.*

Gewoon klein boortje met smalle schacht die men in een boorzwong steekt, en waarmee men een gaatje boort om de klompen, per paar, te kunnen koppelen.

Andere benamingen : stekboor (B. 53 - p.20)  
omslagboor (B. 53 - p. 50)  
zwong (B. 54 - p. 168)  
spikkelboor (B. 47 - p. 15)



*Fig. VI 50.*

## NASLIJPGEREEDSCHAPPEN

Na het slijpen van de gereedschappen op de slijpsteen, moesten deze nog verder gezet worden om de arbeid lichter te maken, en ook om te beletten dat de gereedschappen begonnen te „schrijven”. Dit wil zeggen wanneer men in het hout sneed en men geen schoon zuiver vlak bekwam, kon men in dit vlak oneffenheden bekomen, lijntjes die hoger liggen dan het snijvlak. Dit noemt men schrijven. Deze lijntjes moeten anders, daarna tijdens het afwerken, volledig weggeschraapt of geschuurd worden. Het was dus van het grootste belang dat men met zuiver snijdend gereedschap werkte.

Vooreerst hebben wij de slijplap. (*fig. VI 53*)

Deze werd om het middel vast gebonden en over de dij gehangen. De lap werd gebruikt om het snijmes te wetten of de baard af te doen. Men plaatste zijn voet op de onderplank van het snijpaard zodat de lap plat op de bil kwam te liggen, daarna strooide men wat „sloop” slijpsel op deze lederen lap en wreef er daarna met de snede van het snijmes over.

Het is hetzelfde ritueel dat een barbier gebruikt om zijn scheermes aan te zetten.



De strijkstok heeft het zelfde doel maar dit om de messen te zetten. De klompenmaker plaatste het lemmer in het speciale plankje met opening dat op de heulbank is aangebracht, en drukt het handvat iets met zijn heup opzij, waardoor het mes vast komt te liggen en de strijkstok met beide handen kon bediend worden. Tesamen met de strijkstok werd er ook slijp uit het slijpbakje op de messnede gestrooid.

Het materiaal van de strijkstok was elzenhout. Ook stukken leisteen waarop men spuwde om hem te bevochtigen werden gebruikt (*fig. VI 51*).

Wetmessen (*fig. VI 52*) die de beenhouwers gebruiken, werden minder gebruikt.

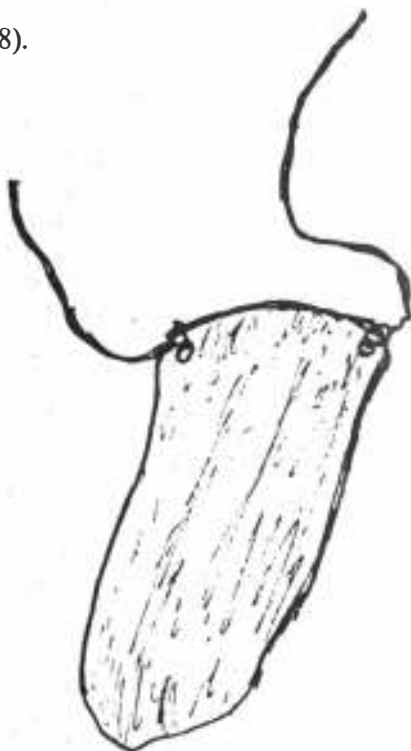
Andere benamingen : strijkbout/strik (B. 23 - p. 38).



*Fig. VI 51*



*Fig. VI 52*



*Fig. VI 53*

#### SLIJPSTEEN *fig. VI 54.*

Een onmisbaar gereedschap is zeker een slijpsteen, ook watersteen of zandsteen in onze gewesten genoemd. In al de bibliografie die ik heb doorgenomen vind ik nergens iets over dit alaam. Het woord zelf zegt het reeds, het bestaat uit een steen, geen kunststeen maar een gele natuursteen van zand, in het midden voorzien van een vierkant gat waarin een ronde ijzeren as wordt gestoken die in het midden voorzien is van een vierkant gedeelte, welke met veel speling in de opening van de steen wordt gestoken. Deze as wordt vervolgens vastgespied in de steen met houten spieën. Gans dat geval wordt in een primitieve houten bak gehangen. De ronde stukken van de as worden opgevangen in twee metalen beugels die op de zijkant van de houten bak staan. Op het einde van de as steekt men een gebogen wrong om aan de steen een draaiende beweging te kunnen geven. In de houten bak wordt water gedaan tot wanneer het onderste van de steen ongeveer 1 cm in het water komt te zitten.

Door nu een draaiende beweging aan de steen te geven vormt zich een waterfilm op de buitenomtrek van de steen en kon men zijn gereedschap haarfijn slijpen. De draairichting van de steen is in wijzerzin. Wanneer men voor het slijpvlak van de steen staat moet de

steen een opwaartse beweging hebben. Ook moet men regelmatig water bijvullen aangezien de houten bak en de steen water opzuigen. In de houten bak is eveneens een aflaatgat voor het water voorzien. Dit is ongeveer 1 cm van de bodem, het wordt afgedicht met een houten tap.

Waarom nu 1 cm van de bodem? Dit is omdat het slijpsel afkomstig van de steen niet zou weglopen, men heeft dit nodig voor andere doeleinden (zie verder). Gans die stoel staat op poten om de werkhouding van de draaier en de slijper wat te vergemakkelijken. De slijper was door de band een ervaren vakman, terwijl voor draaier een beroep werd gedaan op een kind.

Nog twee merkwaardigheden :

- nadat men ophield met slijpen moest men het water uit de bak laten, dit om te voorkomen dat er door de plaatselijke vochtigheid op de steen een zachte plek op de steen kwam te zitten, zodat men na verloop van tijd een steen verkreeg die de ene kant meer afsleet dan de andere kant en zo niet meer ronddraaide.
- de slijpsteen stond steeds geplaatst in een schaduwrijke plaats om de houten bak niet te veel te laten uitzetten en plotseling te krimpen zodat hij niet meer waterdicht bleef. Ook de houten spieën die de steen op de as vasthielden, moesten zoveel mogelijk aan dezelfde vochtigheid onderworpen zijn, anders kwam de steen los te zitten of in het slechtste geval door de uitzetting van de spieën brak de steen middendoor.



Fig. VI 54.

## HOOFDSTUK VII

### MAKEN VAN DE KLOMP MET DE HAND

De bewerkingen worden hier weergegeven in de volgorde die men in normale omstandigheden aanhoudt bij het maken van klompen :

#### ZAGEN :

Hier komt het er zeker op aan het grootst aantal klompen te halen uit een kubieke meter hout. Het aantal wat men nastreeft is ongeveer 50 paar klompen. Zodoende ziet men dat de eerste bewerking van het hout evenveel aandacht verdient als alle andere.

Nadat de bomen op de kaai gelost zijn moet men er voor zorgen dat deze bomen toch wat bescherming genieten, vooral tegen felle zon, dit om te voorkomen dat zij teveel zouden uitdrogen en er zo barsten zouden ontstaan. In de kleine familiebedrijven was de kaai meestal gelegen onder de kruin van een grote fruitboom, voornamelijk notelaars omdat deze nogal een brede kruin hebben en zo de bomen beschermen tegen de zon. Later werden deze notelaars ook gebruikt om modelklompen te maken voor de machines. Bomen die uitgedaan werden met de spade en bijl waren aan dit uitdrogen minder onderhevig, daar zij op een punt gekapt waren. De stammen werden soms ook beschermd met natte jutezakken, voornamelijk op de plaatsen waar de schors door één of andere omstandigheid van de stam was afgekomen.

De bomen werden het best binnen het jaar na de velling verwerkt. In die periode is het hout nog niet zodanig uitgedroogd dat men het moeilijk kan bewerken met het handsnijgereedschap. Eerst rolt men, door middel van een kanthaak of hefboom, de te zagen stam op de zaagpaardjes. (*fig.VII.1*) Hiervoor was men het gemakkelijkst met



*Fig. VII. 1 : Het zagen*

zijn tweeën. Men rolt de stam op die hoogte waarbij men de gemakkelijkste houding heeft tijdens het zagen. Voor kleinere personen is dit merklijk lager dan voor grotere en aangezien meermaals een beroep werd gedaan op één der kinderen om te helpen, was het meestal voldoende dat de stam de grond niet meer raakte. Dit werk was vroeger een onbezoldigd werk en werd meestal 's morgens vroeg of 's avonds laat in den halven donkeren gedaan wanneer men voor de bewerkingen in de stal verplicht was licht aan te steken.

Petroleum of electriciteit moesten betaald worden en dat was een kwade zaak voor de blokmaker. De stam wordt afgemeten met een zaagmate van de klompenmaker. Volgens de verschillende maten die men nodig heeft wordt met een spanzaag een merkteken op de stam aangebracht, ondertussen kijkende naar de vorm en structuur van de stam om zo weinig mogelijk brandhout te maken. Op de gemerkte plaatsen worden met behulp van een kerfzaag (*fig. VII.1*) de schijven afgezaagd. Deze schijven worden ook soms bollen en klossen genoemd. Vooreerst worden de schijven afgezaagd welke zich aan de buitenzijde van de twee zaagpaardjes bevinden. Deze mogen "in een trek", gelijk gezegd wordt, afgezaagd worden. Dus tot zij er afvallen. Met het stuk stam tussen de twee zaagpaardjes is het anders gesteld. Daar worden de schijven ingezaagd tot op een diepte waarop de zaag iets wat begint te nijpen of klem komt door het doorbuigen van de stam. Zo zaagt men alle schijven. Wanneer dit gebeurd is rolt men de stam van de zaagpaardjes en legt deze zodanig dat het nog te zagen klein gedeelte van de stam van boven komt te liggen. Dan zaagt men de schijven van elkaar zonder dat de zaag klem komt te zitten en zonder dat de zaag de grond raakt. Wanneer men zaagt met een slecht gezette zaag bekomt men schijven waarvan het zaagvlak niet haaks op de stam komt te staan. Dit heeft een groot nadeel voor alle daarna volgende bewerkingen. De schijven worden nu naar de kliefblok gebracht en opgestapeld, zaagsnede op zaagsnede om de schijven te beschermen tegen de zon. Men draagt ook zorg dat de schors zoveel mogelijk aan de schijf blijft.

Men zaagt hoogstens, naargelang de weersomstandigheden, schijven af die men op twee dagen kan verwerken, anders zouden de schijven kunnen barsten op een voor de klompenmaker niet voordelige plaats terwijl anderzijds het hout te droog zou worden om te bewerken. Tijdens de winter kan men wel wat meer afzagen, doch wanneer het hard vriest is het af te raden schijven te zagen. Men zaagt praktisch in een blok ijs, slecht voor de zaag.

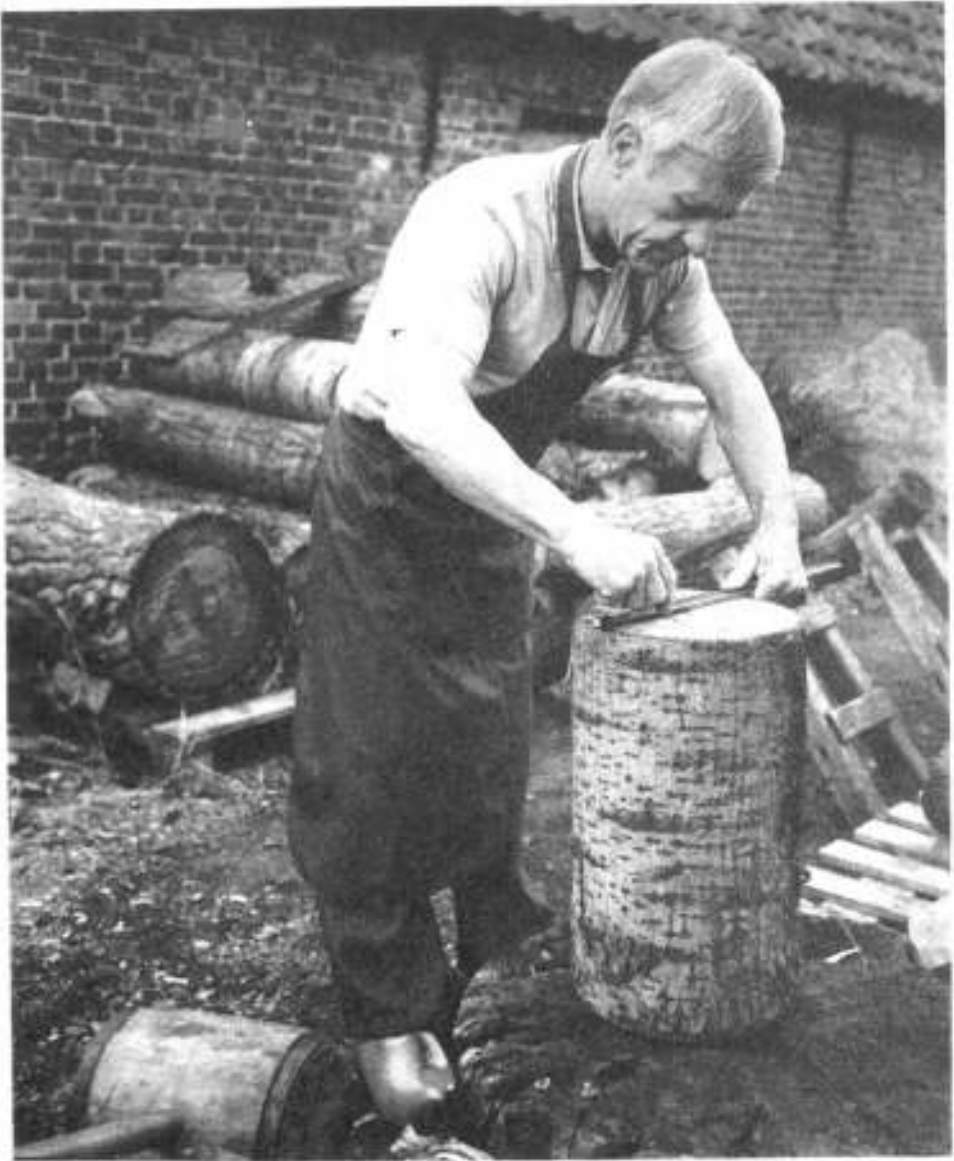
Is men verplicht toch te zagen, dan worden de schijven opgestapeld in de werkplaats bij de kachel om ze te ontdooien. Ook de woonplaats werd niet ontzien om schijven te ontdooien of te beschermen.

In de zomer worden de schijven ook met jutezakken of afgemaaid gras beschermd.

## KLIEVEN :

De plaats waar men de schijven klievde was meestal buiten gelegen, soms ook onder een primitief afdak dit om bij regenachtige weersomstandigheden droog te blijven. De te klieven schijf werd op het kliefblok gezet en ontdaan van de schors door middel van de punt van het kliefmes, om eventuele gebreken of verdoken scheuren gemakkelijker te kunnen zien en om te zien hoe de schijf eventueel zou scheuren bij het klieven. Ook werd gekeken of er soms geen ijzeren voorwerpen als nagels, ijzerdraad of schrapnellen uit de oorlog in het hout zaten. Dit kon men zien aan de verkleurde plekken in het hout, meestal blauw of zwart van het roest. Daarna werd de schijf uitgemeten, ook sperren of afpassen genaamd. (*B.41-p.7*) *Fig. VII.2*

Om nu te bepalen hoe men moest klieven strekte de klompenmaker duim en wijsvinger rond de schijf uit en wel zo ver mogelijk. Hij hield de wijsvinger op zijn plaats en



*Fig. VII. 2 : Uitpassen voor klieven*

zette op die plek weer de duim, om daarna de wijsvinger weer zo ver mogelijk uit te strekken. Hij doet dit met beide handen en past op die manier de gehele schijf af. Aan de hand van die bevindingen klieft men de schijf.

Met het kliefmes of de knots kraste men enkele diagonalen in het vlak. (*Fig. VII.3*) Wanneer men nu een paar (getal) kliefstukken had uitgepast gebruikte men alleen het kliefmes. Men zette dit mes op de afgetekende lijn en dreef met de kliefhamer het mes in de schijf tot de schijf kliefde, dit werd herhaald tot men de uitgetekende stukken allen van elkaar gescheiden had. Viel het nu voor dat men een onpaar aantal stukken bekwam bij het uitpassen dan maakte men gebruik van de knots in combinatie met het kliefmes. Het kliefmes werd met de snede op de kraslijn geplaatst tot in het hart van de schijf, terwijl de knots werd geplaatst op een andere kraslijn. Zo bekwam men geen rechtlijnige klieving op de schijf omwille van het onpaar aantal kliefstukken.



*Fig. VII. 3 : Het klieven*

Wanneer het een schijf betrof van grote diameter dan moest men nog een andere manier gebruiken om te klieven. Deze werd "banken" genoemd (zie *Fig. nr.VII.5 (1-2-10)*). Eerst werden dan de buitenkanten van de schijf afgekloven en daarna het binnenste deel van de schijf.

In 1859 deed men een uiteenzetting hoe men het goedkoopst schijven klievde in het belang van de klompenmaker. Dit ging als volgt :

Het aantal klompen dat iedere schijf levert hangt af van de dikte. Een schijf die 5 à 6 span met de hand omvang heeft levert 5 tot 6 mansklompen, een schijf van 10 tot 11 span levert 11 tot 12 stuks. Dit alles wel te verstaan als het hart in het midden van de stam ligt.

Men kan klieven zoals in *fig.VII.5-2* maar dan bekomt men er 2 binnenklompen nr. 7 en 8. Wil men nu alleen buitenklompen verkrijgen dan verdeelt men zoals in

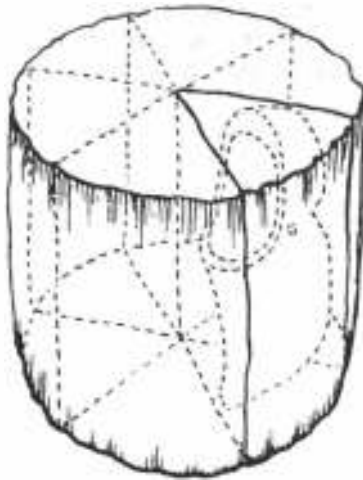


Fig. VII. 4 : tekening waarin men een klomp ziet zitten

fig.VII.5-3. Zit het hart van de stam wat scheef dan bekomt men 4 mans en 4 vrouwenklompen. Zo de omvang afneemt en er maar 7 stuks klompen uitgemaakt kunnen worden is dit een verlies. Wanneer het hout 6 mansklompen bevat, klieft men zoals in fig.VII.5-4. Bij dunnere bomen waarvan de schijven slechts 5 klompen geven klieft men zoals in fig.VII.5-5. Dit alles natuurlijk indien er geen knoesten of gebreken in het hout zitten.

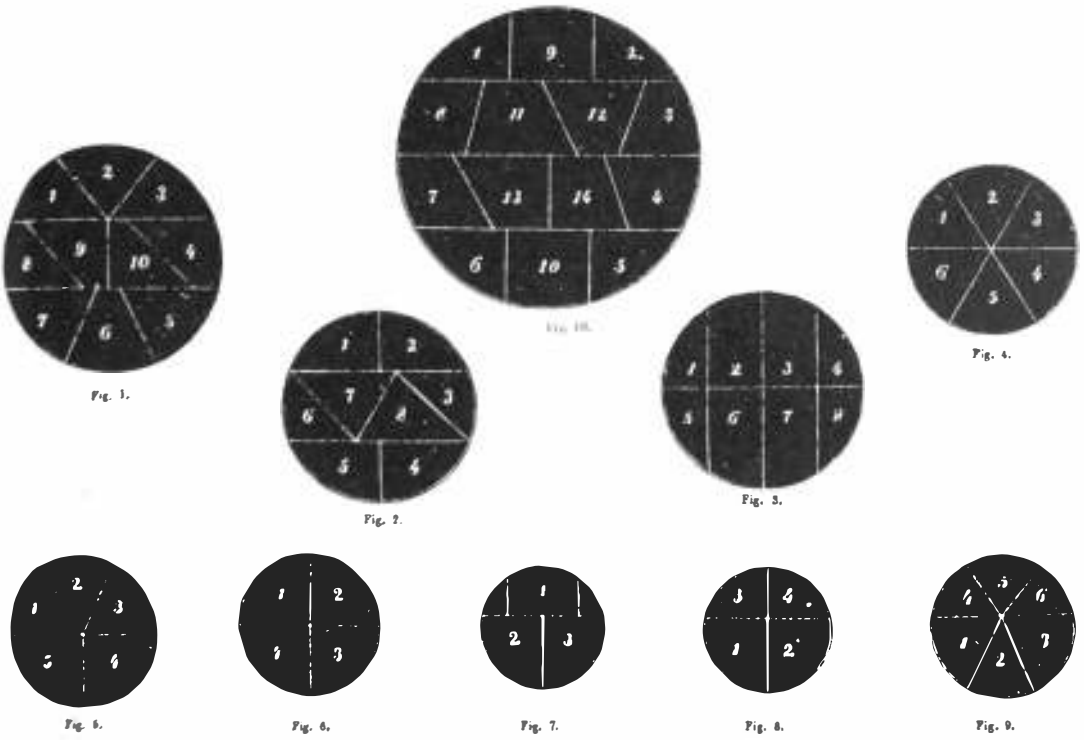


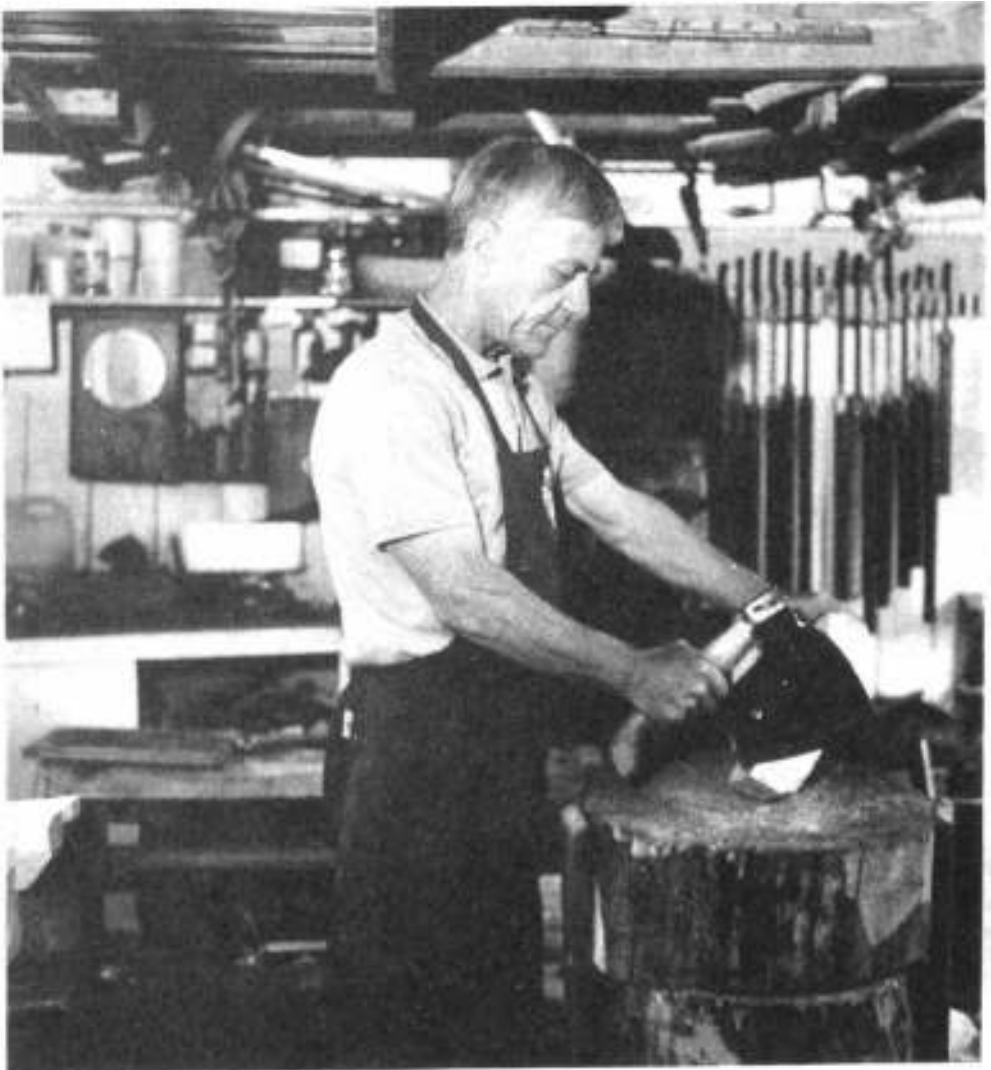
Fig. VII. 5

Zijn er schijven waarin maar 3 mansklompen zitten dan, is het voordeliger om 4 vrouwenklompen te klieven. Is het stuk nog kleiner dan worden drielingen verwerkt. Soms gebeurt het dat de schijven 10 klompen kunnen leveren, dan houdt men de verdeling aan zoals in *fig.VII.5-1*.

In vroegere jaren kwamen soms schietwilgen voor die tot 20 klompen uit één schijf bevatten. Dit was zeer zeldzaam, dan ging men te werk zoals op *fig.VII.5-10*.

Een dergelijke boom werd in 1822 op den huize Wickenburgh en later nog 2 zulke bomen te Schalwijk in Nederland gevonden. De klompen die uit het midden van de boom komen zoals bij *fig.VII.5-1-9-10*, bij *fig.VII.5-2-7-9* zijn van minder hoedanigheid en vlugger versleten. Vooral zoals bij nr. 9 en 10 van *fig.VII.5-1* en nr. 8 en 7 van *fig.VII.5-2*, wanneer het hart niet volkomen gaaf is.

De buitenste klompen zijn de beste en ook de hardste. Daar komt de buitenzijde van de boom aan de binnenzijde van de klomp en bijgevolg de binnenzijde van de boom aan de buitenzijde van de klomp. Evenzo zijn ook nr. 1 tot 8 van *fig.VII.5-10* de beste, terwijl nr. 9 en 10 op de rug vallen en daardoor minder sterk zijn, nr. 11 tot 14 zijn van



*Fig. VII. 6 : kappen*



minder hoedanigheid en eerder versleten, terwijl de nrs. 9 tot 14 allen het gebrek gemeen hebben dat de klompen geneigd zijn om bij het gebruik de kappen te verliezen. (B.62-p.78).

Het eigenlijke hart van de schijf is niet dienstig als klompenhout, daar bij het drogen het hart loskomt van de rest van het hout.

Op *fig. nr. VII.3* ziet U hoe een klompenmaker de klomp ziet zitten in een schijf. Deze bewerking wordt klieven genoemd en de bekomen stukken noemt men kliefstukken terwijl men voor de afval de benaming klieflingen gebruikt.

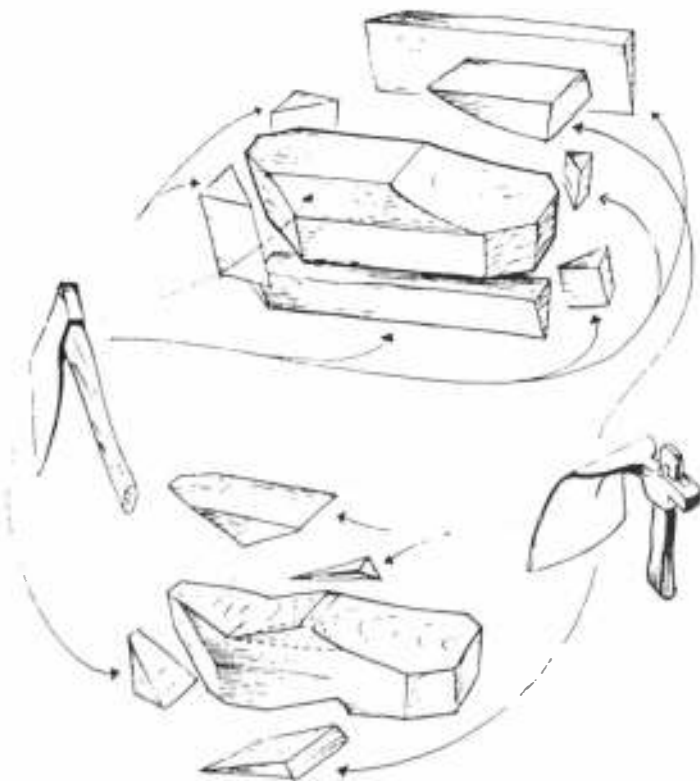
Van nu af aan worden de gekloven stukken bij elkaar gepast om samen 1 paar klompen te vormen die alle twee, op dezelfde plaats, en in dezelfde hoeveelheid, krimpen tijdens het drogen, en er wordt zorg voor gedragen dat de buitenzijde van de boom aan de binnenzijde van de klomp komt te zitten.

## KAPPEN :

Waar wij bij de vorige bewerkingen zagen dat deze meestal buiten gebeurden is dit niet het geval met het kappen van de klomp.

Deze bewerking gebeurt meestal onder een afdak of in de klompenmakersstal, dicht bij de deur, om gemakkelijk de verkregen afval naar buiten te transporteren. De klompenmaker neemt nu de twee gekloven stukken welke hij paarsgewijze bij elkaar heeft gezet na het klieven.

Deze bewerking wordt uitgevoerd op de kapblok (*fig.VII.6*) door middel van de kneukelvrije bijl. De bewerkingen en stukken die van het kliefstuk worden gehakt kunt u zien op *fig.VII.7*.



*Fig. VII. 7 : Het verbijlen met kapbijl en dissel*

Waar men vooral op moet letten is dat men een rechtse en een linkse klomp moet hebben, de kanten van de ene klomp moeten het spiegelbeeld zijn van de andere. Bij sommige blokmakers plaatste men deze verbijlde blokken op een pasplank, om een beter zicht te hebben op de stand van de verbijlde kliefstukken. Andermaal moest men er zorg voor dragen dat de twee stukken hout uit dezelfde structuur bestonden en dus bij het drogen zich als een tweeling gedroegen en allebei op dezelfde plaats en dezelfde hoeveelheid krompen.

Deze bewerking noemt men verbijlen of bekappen en wordt gedaan door een verbijlder of bekapper.



*Fig. VII. 8 : Verdisselen*

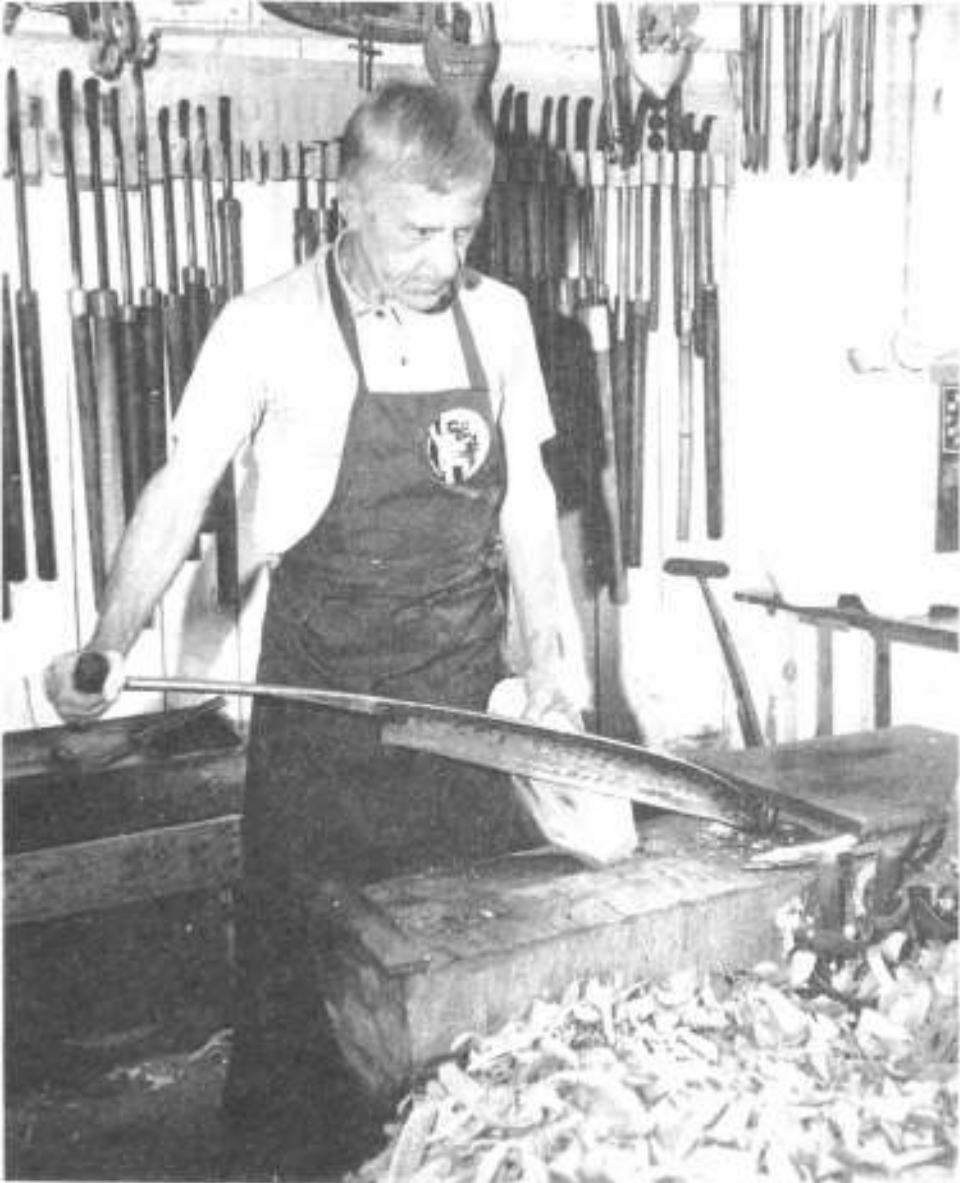
#### **DISTELEN :**

Voor diegene die het kliefstuk niet alleen met de bijl zijn vorm wilde geven was er nog een ander gereedschap namelijk de distel.

Op *fig. nr.VII.7* kunt U zien welke stukken men met dit gereedschap van het kliefstuk disselt. Sommige klompenmakers disselden de hiel volledig uit, *fig.VII.8*, andere gaven eerst met een kleine spanzaag een zaagsnede aan de rechte zijde van de hiel. Deze plaats van de klomp noemt men de klamp. De klamp werd niet gehakt aan klompen die men gebruikte in het tuinbedrijf dit omdat men anders op de bewerkte grond waarop men liep teveel indrukken maakte. Het kappen en verdisselen was zeker ook afhankelijk van de soort klomp die men op het oog had.

Zijn het klompen die op een punt eindigen of waren het klompen die men gebruikte in de steenkapperijen met een platte tip vooraan ?

Een feit was zeker, na deze twee bewerkingen moest men reeds duidelijk de vorm van de klomp zien zitten in het stuk hout.



*Fig. VII. 9 : Verkrammen*

## VERKRAMMEN :

Voor deze bewerking, na het verbijlen en verdisselen, gaat men van de kapblok naar de Heulkooi. Dit is de ruimte die gevormd wordt tussen een heulbank, snijpaard en terug een heulbank. Deze is gelegen altijd bij het venster, om het licht te laten vallen op deze drie werktuigen, en zo niet in uw schaduw te staan.

Het venster is ongeveer een 70 cm van de grond. In U-vorm werden dus de drie werktuigen bij elkaar geplaatst, meestal met de poten in de grond voor de stabiliteit. Met een zwaar mes, krammes, dat in een oog, dat in het snijpaard wordt vastgepikt, bewerkt men met vloeiende trekken de verbijlde blokken. In een 11-tal trekken werkt men van links naar rechts over de bovenzijde van de klomp. De snijvlakken lopen uit van breed naar niets op de punt van de klomp. (zie fig. VII.9) Om de minste arbeid te moeten verrichten, snijdt men het best zo dicht mogelijk tegen het scharnierpunt van het mes, omdat zo de hefboom het langst is en men het minst kracht moet gebruiken. Aan het



*Fig. VII. 10 : Passen op de pasbank*

snijpaard is eveneens een pasplank bevestigd. Dit om nog een betere kijk te hebben op het paar klompen. (fig. VII.10) De persoon die deze bewerkingen doet is een verkrammer. De afval die uit deze bewerking komt zijn snijlingers. Ook de onderkant wordt, indien nodig, bijgewerkt, alsook de achterkant van de hiel en de plaats waar later met de goeze de insteekopening wordt gemaakt. Na het krammen kon men eventueel nog een snijmes gebruiken waarmee men een fijnere afwerking verkreeg van de klomp. De snijvlakken verkregen met het krammes worden nogmaals de kanten gebroken. Het snijmes is lichter in uitvoering, er moet ook minder hout mee afgesneden worden. Hoe fijner hiermee gewerkt werd, hoe minder men daarna moest schrepen met glas om een zuivere klomp te verkrijgen.

Nog een derde mes wordt, alhoewel niet bij iedereen, op dezelfde bank gebruikt, namelijk het hielmes of vapore genoemd. Hiermee werd de hiel nog eens extra rondgezet en er een glad uitzicht aan gegeven. Het waren voornamelijk de vrouwenklompen welke deze bewerking ondergingen. Wanneer de klomp het snijpaard verlaat is de uitwen-



Fig. VII. 11 : Uitputten

dige vorm afgewerkt. Het schuren en versieren dienen na het drogen te worden gedaan.

Al die snijlingen vallen voor het snijpaard in de heulkooi. Vroeger, vooraleer het snijpaard volop in de mode kwam, werd ook gebruik gemaakt van een trekmes. De klompenmaker zat op een soort schrappaardje en sneed de klomp naar zich toe. De snijdruk werd opgevangen door een borstplaatje in hout. Doch deze manier was niet zo efficiënt.

## BOREN EN RUIMEN :

Het boren en ruimen gebeurt in verschillende fazen :

### A. Het uitputten (*fig. 11*)

Dit is de holte maken die niet onder de kap gelegen ligt. Deze bewerking verschilt nogal van streek tot streek.



*Fig. VII. 12 : Uitboren*

De klompen worden nu in de heulbank ingespannen. In het Waasland werd meestal één klomp tegelijk ingespannen en uitgeruimd, terwijl men in Nederland de klompen paarsgewijze inspant door middel van verscheidene spieën en blokjes. Met een goeze en een puthamer wordt de insteekopening van de klomp ruw uitgehaald (fig. VII.11). De rondgebogen beitel belet dat het te bewerken hout gemakkelijk splijt.

In Nederland wordt deze opening gemaakt door middel van een lepelboor en staat men niet achter de heulbank maar ervoor. Toch wel een iets onwennige zaak en zeker niet toepasselijk als men met een heulkooi zit, omdat men dan op het afvalhout moet staan om deze bewerking uit te voeren.

#### B. Het uitboren

Nu wordt een lepelboor ter hand genomen die de naam van voorganger draagt. Hiermede wordt in de klomp een gat geboord dat daarna zal verwijd worden (fig. VII.12). De boor wordt door links- en rechtsdraaiende bewegingen dieper in het hout gedreven. Het eerste stukje hout dat de boor uitneemt noemt men heuldotje.



Fig. VII. 13 : Binnenmaat nemen

De verdere afval zijn boorlingen.

Het gat wordt op de juiste diepte geboord en gemeten met de binnenmaat, naarvolgens de maat van de te maken klomp (fig.VII.13).

De boorlingen worden door het achteruittrekken van de boor uit de openingen gehaald en in de heulkooi geworpen.

Nu wordt de opening onder de kap vergroot, dit noemt men ruimen. Hiervoor gebruikt men eerst een vrouwenboor, meest gebruikt bij vrouwenklompen, en dan een mansboor om grote klompen uit te ruimen. Met de grootst mogelijke boor in de opening werken noemt men schroeien. (fig.VII.14)

De hoogte van de opening wordt gemeten met de hand naargelang de maat van de klompen 2 vingers, 2,5 vingers of 3 vingers hoog.

Met deze schroeiboren en putbeitel is dus het meeste hout uit de opening van de klomp weggewerkt. Over afmetingen en maten spreken wij in een afzonderlijk hoofdstuk. Wanneer men de een of andere boor niet meer nodig heeft worden deze



Fig. VII. 14 : Uitschroeiven met de boor



in de heulkaai gezet met de snede op de boorlingen rustend, en de steel tegen de heulbank steunend, gemakkelijk binnen handbereik.

Evenals het uitwendige van de ene klomp het spiegelbeeld moet zijn van de andere, is dit met de binnenzijde identiek. Hieraan waren de goede vakmannen te herkennen. Er waren er die altijd linkse of rechtse openingen maakten. Aangezien men in het Waasland steeds maar één klomp inspant was dit nog een bijkomende moeilijkheidsfactor in tegenstelling indien men per paar inspant en de klompen naast elkaar ziet staan.

C. Het vertenen (*fig. VII.15*)

De naam zelf zegt het reeds : dit is de plaats afwerken waar de tenen zich bevinden met een mes. De steel van het mes rust op de schouder en zo snijdt men met beide handen de teenholte zuiver. Zo bekomt men een zuivere holte, er wel zorg voor dragend dat alle splinters en oneffenheden verdwijnen om de slijtage van de kousen zo



*Fig. VII. 15 : Vertenen*

klein mogelijk te houden. Eventueel worden de klompen aangepast aan misvormingen van de voet van de drager van de klomp. De naam voor dit mes is het teenmes.

D. Het verzolen (*fig. VII.16*)

Met het zoolmes kuist men de zool van de binnenkant van de klomp op. Hier komt het er op aan dat de steun, die het doorlopen van het voetvlak moet tegengaan, op de juiste plaats ligt. Anders krijgt men platvoeten. In deze tijd hebben veel mensen last van zere voeten, nadat zij een ganse dag met verkeerde of slecht passende schoenen hebben gelopen. Dit verhelpt men tegenwoordig door het dragen van steunzolen. De steunzool in de klomp plaatsen was het werk van de klompenmaker zelf. Hij moest een goede orthopedist zijn in het belang van de drager van dit schoeisel. Een zuivere oppervlakte was hier ook wenselijk.

E. Het verhielen (*fig. VII.17*)

Een hielmes wordt wel anders gebruikt dan de twee vorige messen en is kort van steel. Het dient om de hiel op te zuiveren en heeft een speciaal model. Deze modellen durven ook wel wat verschillen van streek tot streek. Het wordt van links naar rechts over de hiel bewogen en met de ronde kant wordt de hiel zuiver uitgewerkt.



*Fig. VII. 16 : Uitsnijden met zool- en teenmes*



*Fig. VII. 17 : Uitsnijden met hielmes*

**F. Het opdraaien (fig.VII.18)**

Dit mes is een versleten teen- of zoolmes, dat voorzien is van een korte steel en dient om alle snijdende kanten aan de holte van de klomp af te ronden. Het gebeurt meestal terwijl men de klomp in de hand houdt. Het mes kreeg de naam „opdraaier” mede.

**Nu is de klomp aan een rustperiode toe. Hij wordt te drogen gezet of gehangen.**



*Fig. VII. 18 : Opdraaien van de klomp*

## HET DROGEN

Het drogen van de klompen is nodig om het krimpen van de klomp te bevorderen, en zodoende een kwaliteitsprodukt af te leveren aan de cliënt. De klompen worden gemaakt uit hout dat zeer vochtig is en waarbij het water tijdens de bewerking soms nog uit het hout druipt. Droog hout is namelijk veel lastiger om te bewerken. Het drogen gebeurde naargelang de behoefte. Had men snel klompen nodig dan werd dit drogen geforceerd, wat soms nogal wat nadelen voor gevolg had. Bij zonnig weer werden de klompen in open lucht op rijen gezet op de kade bovenop de bomen. Van tijd tot tijd keerde men dan de klompen om ook de onderkant in dezelfde regelmaat te laten drogen.

Soms werden zij aan de gevels van de huizen opgehangen aan nagels (*foto nr. VII.20*). In de winter lag dit wel anders. Menig klomp werd toen gedroogd in de woonplaats bij de Leuvense stoof of bij de haard.

Ook in de blokmakersstal rond de stoof stonden zij opgestapeld. De rechtstreekse warmte was niet ideaal en zo werden er droogkotten opgericht, bij ons „smakke” genaamd. De wind kon er vrij in spelen maar de zonnestralen werden toch geweerd. (*fig. VII.19*)



*Fig. VII. 19 : Droogrek van klompen.*

*Klompen moesten droog zijn alvorens geschuurd en verder afgewerkt te worden.*

Een klompenmaker die in de buurt woonde van een bakker kon zijn klompen drogen boven de bakkersoven. Het gebeurde meermaals dat door de hevigheid van het drogen de klompen scheurden, of de weren die in het hout zaten los kwamen en er uit vielen.

Men mag wel voorop stellen dat een natuurlijke droog altijd beter is dan een kunstmatige.

Later, bij een grotere produktie gebruikte men droogzolders. Heden ten dage worden droogovens gebouwd waarin de klompen worden opgestapeld, dan afgesloten, en vervolgens warme droge lucht doorgestuurd. Het vrijgekomen water ziet men zo van onder de deur lopen.

#### **ALGEMENE OPMERKING :**

Alle boren en messen zijn aangepast aan de maat van de te maken klomp. Zo heeft men voor drielingen of kinderklompen kleinere boren en messen nodig dan bij halfwerk vrouw of mansklompen.

Voor uitzonderlijke klompen, zoals voor uithangborden, werden de boren aangepast door bij de steel aan de lepel van de boor een stuk te lassen, omdat de steel tijdens het boren moet rusten op de hiel van de klomp. Vandaar dat er nog verschillende

benamingen aan de een of andere boor of mes worden gegeven naargelang de grote.



*Fig. VII. 20 : Klompen drogen aan de huisgevels in de 's Heerenstraat te St-Gillis-Waas.*

Vele van deze bewerkingen werden vroeger gedaan door dezelfde personen. Zo duurde het jaren voor iemand al de bewerkingen onder de knoet had. Dit was wel in het belang van de klompenmakersbaas, die zo verhinderde dat zijn knechten kleine zelfstandigen werden, en dus concurrenten.

Anderzijds kwam dit in het nadeel te staan van het ambacht in zijn geheel.

## ONDERHOUD VAN HET SNIJGEREEDSCHAP

Iets waaraan een goede klompenmaker veel belang hechtte was zijn snijgereedschap en niet zonder reden.

Het was dit gereedschap waarmede hij zijn dagelijks brood verdiende. Hieraan was het gelegen hoeveel kracht hij zou verspelen om een paar klompen te maken, en ook hieraan was het dikwijls gelegen hoeveel hij er zou maken en van welke kwaliteit zij waren.

Een gulden regel was : iedereen werkt met zijn eigen gereedschap zodat de last en voordelen ervan voor zijn eigen waren. Een kliefmes werd nooit met een ijzeren hamer in het hout gedreven. Wanneer het vroom mocht dit gereedschap niet buiten blijven liggen. Meer dan eens moest men dan naar de plaatselijke smid om er het handvat terug te laten aanlassen, dus meer kosten.

Nieuw snijgereedschap moest eerst geslepen worden op de watersteen of slijpsteen en daarna de snede bijgezet worden met de zoetsteen, om de boord verkregen bij het slijpen weg te werken. Deze bewerking noemt men zetten van het gereedschap.

Eens, als het snijgereedschap scherp stond, was het wenselijk dit zo te houden, regelmatig en dagelijks het gereedschap 2 à 3 maal te zetten door middel van een elzen stok, strijkstok genaamd.

Voor de bijlen werd een zoetsteen gebruikt. Voor de messen en boren ging men als volgt te werk : daar deze boren en messen gebruikt werden aan de heulbank, werden

WETTEN VAN HET SNIJGEREEDSCHAP



*Fig. 21.*

*Fig. VII 22.*



deze daar ook gezet. Aan de heulbank was een oude klomp vastgenageld waarin zich gedroogd slijpsel van de watersteen bevond en bruinachtig van kleur was, in de volksmond „sliiep” genoemd. Dit strooide men op de snede van de boor of het mes, en wreef vervolgens met de strijkstok op de snede. (fig. VII.21 en 22) Dit werd dagelijks 2 à 3 maal herhaald in het belang van de heulder.

Voor de snijmesses van het snijpaard ging men anders te werk. Een lederen lap was om het middel vastgebonden met een touw. Wanneer men nu de voet op het legbord onder de snijplank plaatste kwam de lederen lap op de bil te liggen. Daar strooide men dan wat sliiep op en met sierlijke bewegingen wreef de klompenmaker het mes over zijn bil en zette zo het snijmes en het krammes. Was de „sliiep” wat te droog dan durfde men er soms op spuwen om zo wat pasta te verkrijgen.

Een andere regel was ook dat geen enkele snede mocht raken aan een voorwerp waarmee men de snede kon beschadigen. De boren en de messen werden in de heulkooi gezet op de boorlingen terwijl de andere messen aan de muur werden gehangen. Verwisselde een klompenmakersknecht van baas, dan werden de gereedschappen in doeken gewikkeld en zo veilig getransporteerd. Bomen waarin nagels of draad zaten alsook schrapnels uit de oorlog werden geweerd. Het kostte soms meer tijd en geld om zijn gereedschap terug werkklaar te krijgen, dan wat het hout waard was. Het spreekwoord : „een beetje vet is geen verlet” wordt hier : „goed gezet is geen verlet.”

## HET AFWERKEN VAN DE KLOMPEN

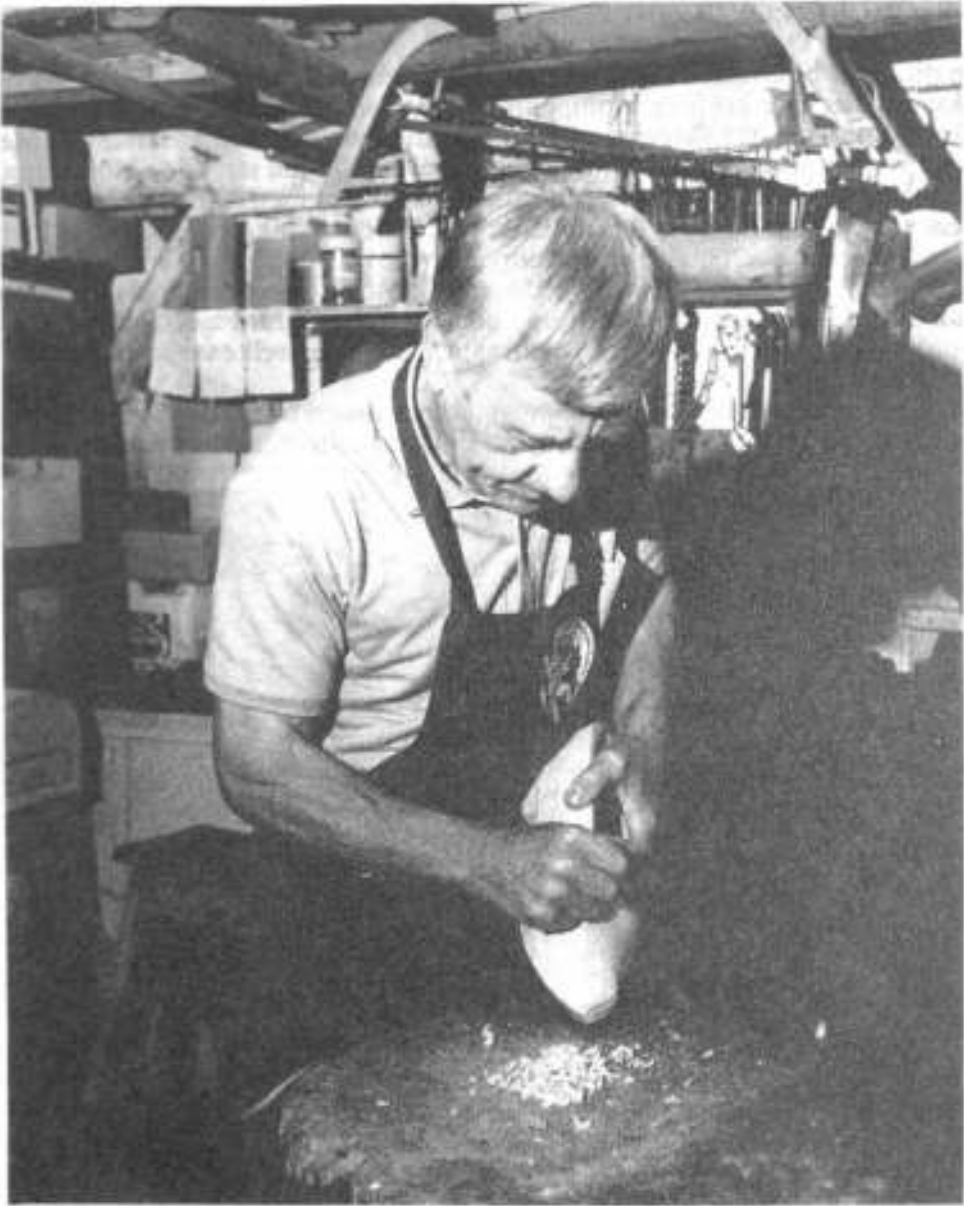
Om nu de klompen handelswaardig te maken zijn er nog enkele bewerkingen, die de kwaliteit van de klomp verhoogden.

De hierna komende bewerkingen dienen uitsluitend om de verkoop te bevorderen door er een mooier uitzicht aan te geven.



*Fig. VII. 23 : Schrapen van een klomp met een stuk glas.  
Persoon zit op een schraappaardje.*





*Fig. VII. 24 : Schrepen met een stuk glas.*

Het model zelf moet reeds voor de afwerking, op gebied van het goed zitten en gemakkelijk gaan, volledig in orde zijn.

Klompen die gebruikt worden in de industrie, maken door de band niet deel uit van deze groep. Er wordt zo weinig mogelijk nog aan gewerkt na het drogen, alleen de kanten nog wat opsnijden, de klompen met grote fouten en scheuren uitnemen. Eventueel een merkteken in branden, en afsnijden naargelang de cliënt het verlangt. Samenbinden en weg ermee.

Niet meer kosten aan maken, dit wordt toch niet extra betaald. Met de andere klompen was het wel wat anders gesteld. Wij gaan ervan nu de verschillende mogelijke bewerkingen een voor een bespreken.

## A. OPSCHUREN OF SCHREPEN :

In dit geval bespreken wij alleen het niet machinaal schrepen of schuren van de klomp. Hiervoor heeft de klompenmaker een schreeppaardje.

De hoogte varieert naargelang de persoon die het werk moest verrichten. Meestal waren dit vrouwen of kinderen. (zie foto nr. VII.23) Men steunt de klomp zoals op de figuur en door middel van een stuk glas schreept men de nog zichtbare snijlijnen, van de bewerking op de snijbank, weg. Ook een stuk staalplaat werd hiervoor soms gebruikt doch glas had de voorkeur. (fig. VII.24) Het was goedkoper. Om er terug een snede aan te krijgen werd een stukje afgebroken. Later bij het opkomen van het schuurpapier werd de klomp nog wat nageschuurd met de hand. De vrouwenklompen werden het fijnst geschraapt, alsook die welke verkocht werden voor de zondag.

Ook de kanten werden nog wat bijgewerkt, eventueel oneffenheden in de binnenkant van de klomp, voortkomende uit het onregelmatig krimpen van het hout.



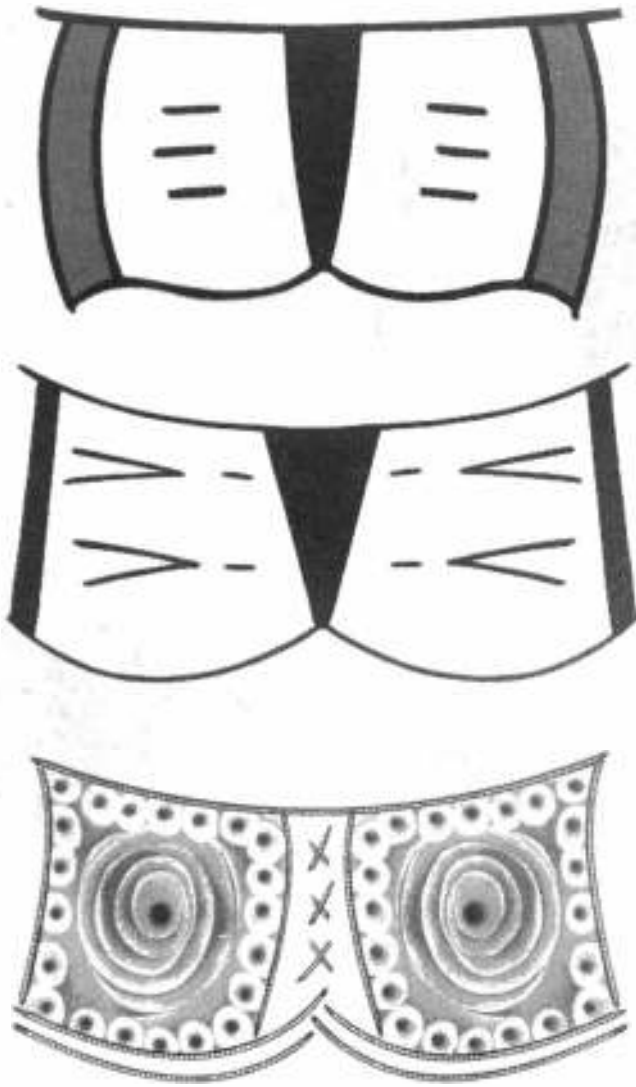
*Fig. VII. 25 : Klompenmand speciaal om klompen te transporteren van de ene werkplaats naar de andere.*

*Er zijn ook gesloten manden.  
Dit exemplaar staat op wieltjes.*

## B. SCHILDEREN

Geschilderde klompen hadden het voordeel dat zij gemakkelijker konden gereinigd worden wanneer men in de modder en beslijkte aardewegen van vroeger had gelopen. Zij waren ook mooier.

De verf werd aangekocht in diverse kleuren, meest geel, zwart, rood en bruin. De klompenmaker durfde zelf de verf ook nog maken en er originele kleuren aangeven. De eerste laag bestond uit een soort lijmverf. Men mengde 2 liter water met



*Fig. VII. 26 : afplakkers*

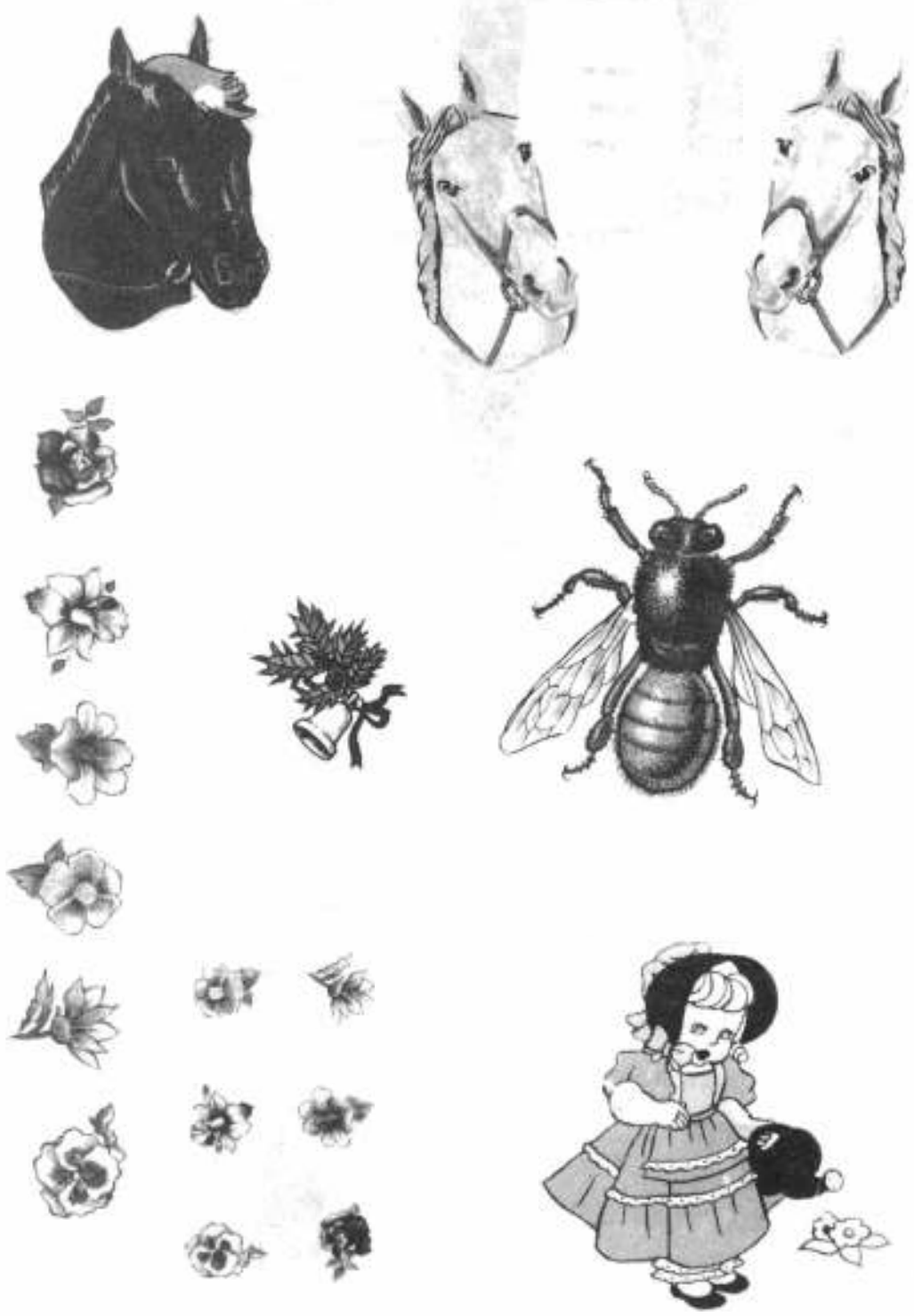


Fig. VII. 27 : afplakkers

5 gr. schrijnwerkerslijm en 250 gr. zwarte of gele verfpoeier. Dit om de poriën van het hout te vullen en het aantal lagen te beperken voor de kostprijs. De tweede was **olieverf**, als volgt samengesteld : 2 liter lijnzaadolie, voeg daarbij 100 à 150 gr. kleurverfpoeier, naargelang de gewenste kleur. (B.53-p.26) Dit liet men drogen om er vervolgens de versieringen op aan te brengen in een andere kleur met penseel of verfrolletje. Ook afplakkers met tekeningen, waaronder de befaamde paardekopjes werden erop gekleefd. (fig.VII.26-27) Daarna werd alles met kleurloze vuurlak overschilderd om een mooie glans aan de klomp te geven. De vrouwenklompen werden gewoonlijk alleen zwart geschilderd, zoals hierboven geschreven doch zonder versieringen. Deze zal men in een andere bewerkingsfase aanbrengen. Op alle regels waren er uitzonderingen : er waren klompen die alleen vernist werden en zo kwamen de figuren in het hout mooier uit. Sommige klompenmakers zochten zelf hun verkleuren uit plantenextracten en verfden met een spons de klomp. De kleuren hiervoor waren meestal roze rood en groen. De pareltjes op de kroon waren deze met de bloemmotieven zie fig. VII.28 zoals de bruidsklompen uit Hindeloopen in Nederland.

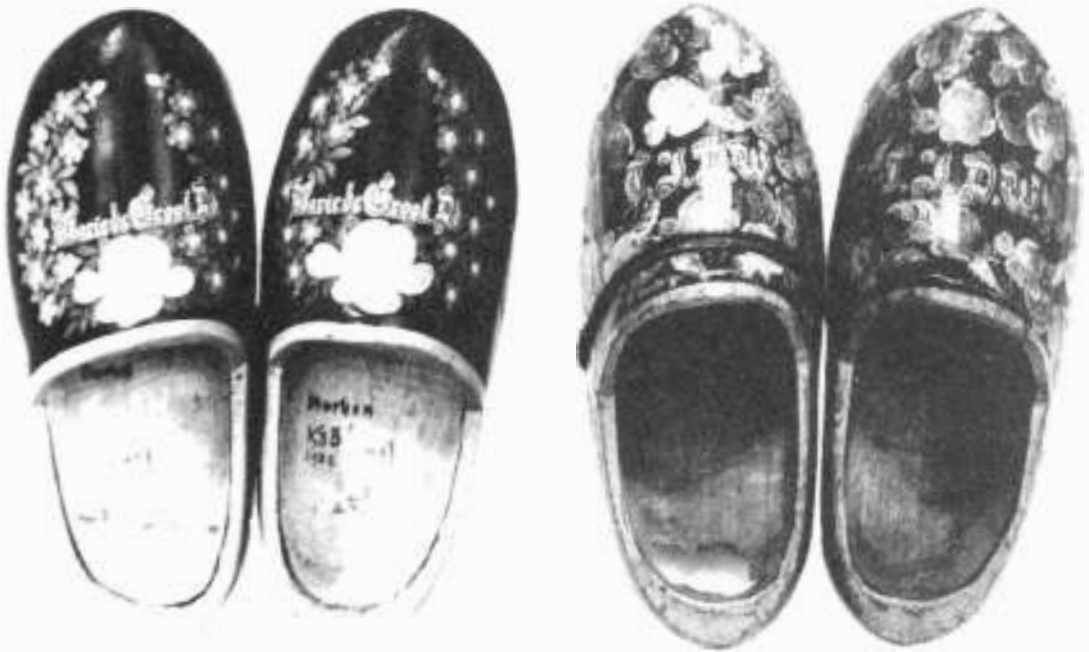


Fig. VII. 28 : Beschilderde meisjesklompen van Marken, Werk van Jan Moenis

De motieven die men op de klompen schilderde waren eigen aan de klompenmaker.

Ieder had zijn eigen figuren. Ook werd soms gekeken naar de streek waar de klompen verkocht werden en daarna aangepast. Dit om mee te spelen op de verkoopmarkt.

Voor 1914 waren de verven niet van de kwaliteit als in de jaren 30 en 40. In die tijd werd het meest lamzwart gebruikt met warm water en vislijm. De verflaag werd warm op de klomp gedaan om daarna als deze opgedroogd was, op te roefelen met een rond ijzer of draad tot deze begon te blinken. Doch deze lijmverf was niet waterbestendig met het gekende gevolg.



*Fig. VII. 29 : Rookkot bij de gebroeders Luyckx te St.-Gillis-Waas*

## C. ROKEN

Iets wat niets kostte, en ook een soort versiering was, gebeurde tijdens het roken. Sommigen hadden voorwaar een speciaal kotje of rookkot genoemd, zoals de gebroeders Luyckx te St.-Gillis-Waas. (*fig. VII.29*) Daar werden de klompen opgesteld en vervolgens werd een rookvuur eronder aangelegd. Door de rook kregen de klompen een lichtbruine kleur. Er is wel veel aan gelegen hoe men de klompen zet om geen witte vlekken op de klompen te hebben.

Sommigen maakten een rookput op het hof terwijl anderen ook nog een soort kot opzetten zoals op de tekening. (*fig. VII.30*)

Waar men zeker moest op letten was dat de vlam niet in het rookvuur kwam of het was niet meer roken maar branden van de klompen.

Een folkloregroep die nu nog altijd, en reeds vanaf haar bestaan, vasthoudt aan gerookte klompen zijn de Gilles uit Binche.



*Fig. VII. 30 : Rookbak*

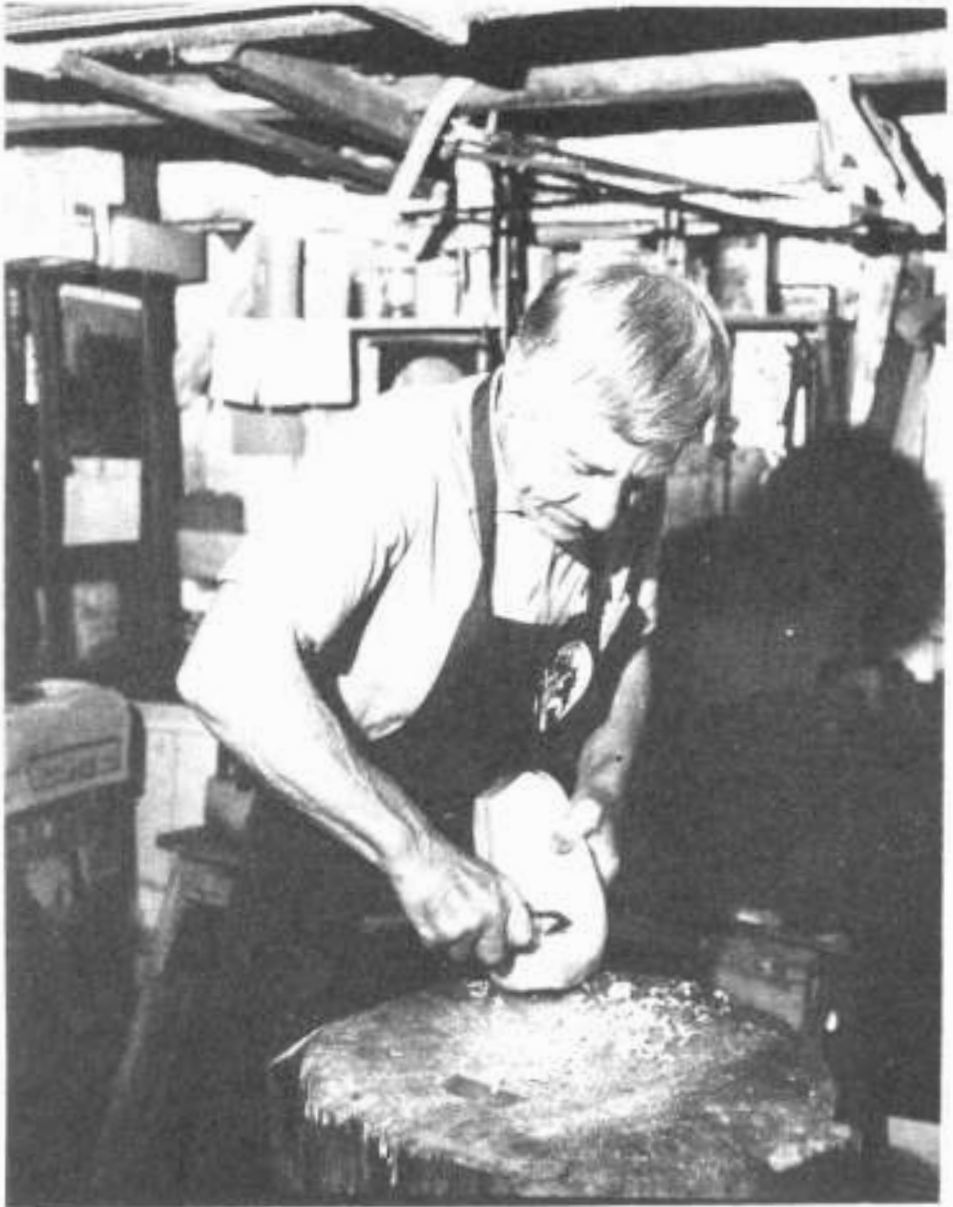
## D. RITSEN OF BLOEMEN

De vorige bewerkingen geschieden allemaal door het opbrengen van iets zonder dat men het hout nog insnijdt of bewerkt.

Bij deze bewerkingen gebruikt men snijgereedschappen, ritsen, blaarstekers of knoppendraaiers genaamd. Ook hierin viert de fantasie van de ritster hoogtij. Wij zeggen wel ritster omdat dit het werk was van de vrouw, die met sierlijke bewegingen inkervingen op de meestal geverfde klomp maakte. De vrouwenklomp of klepperkens uit Wallonië waren een voorbeeld voor allen. Met een knoppendraaier werden ronde ringetjes in het hout getekend, om vervolgens met een blaarsteker bloemblaadjes naar het ringetje op te steken. Zo bekomt men een bloemmotief. Bij onervaren ritsters werden dezelfde figuren op de linkse, als op de rechtse klomp geritst. Doch ervaren versiersters maakten het spiegelbeeld van de ene klomp op de andere. Een uitschieter hierop vormde de klomp op het eiland Marken in Nederland zie *fig.III.13*. Zij zijn echt kleine beeldhouwwerkjes, en werden ook maar bij speciale gelegenheden gedragen.

## E. BENAGELEN

Dit werd niet zoveel toegepast, en was enkel voor feestelijkheden of voor op kermis-  
sen de meisjes aan te lokken. Met koperen titsnagels worden aflijningen en  
motieven op de klomp aangebracht. (zie fig.III.8)



*Fig. VII. 31 : Ritsen van de klomp*

## ENKELE VASTSTELLINGEN

Wie nu denkt dat de mooiste klompen ook de beste zijn, komt wel eens bedrogen uit.  
Het verven en versieren had wel als eerste doel het uitzicht te verbeteren en zo gemak-  
kelijker te verkopen.



Doch door al deze bewerkingen kon men fouten wegmoffelen. Weren die in het hout zaten en bij het dragen dikwijls loskwamen werden met lijm of stopverf vastgezet en daarna geverfd. Hetzelfde gebeurde met droogscheurtjes. Ook zij werden opgewerkt met kneedbaar hout.

Het beschilderen bracht wel met zich mede dat de klompen beter te onderhouden waren, en het vuil niet mee in de poriën van het hout kon dringen. Daarom werden die geverfd en versierd.

## F. KOPPELEN VAN DE KLOMPEN

Alhoewel reeds vanaf het bekappen van de stukken hout de stukken paarsgewijze bij elkaar gehouden worden, gebeurde de koppeling van het paar klompen op het einde van de bewerkingen. Dit omdat bij het drogen, of andere bewerkingen, er nog klompen uit vielen die niet voor verkoop dienstig waren. Door de band was dit maar 1 klomp van het paar.

De goede werd dan wel apart gezet tot wanneer er nog eens ene van een ander paar ook voldeed om dan terug een paar te vormen.

De klompenmaker zat op een schijf of een stoel, nam het paar klompen, plaatste ze zool aan zool, nam vervolgens beide klompen tussen beide knieën, en boorde aan de zijkant met een spiegelboor een klein gaatje in de wand van beide klompen. Als men de klompen terug op zijn paarsgewijze zet, kwamen de gaatjes tegenover elkaar te staan. Sommigen durfden met een gloeiende naald er soms wel de gaatjes in branden. Vervolgens werd er met een koppelmes een touwtje door de gaatjes gestoken en dan samengeknoopt.

Later werd de touw vervangen door een ijzerdraad. Hiervoor had men geen koppelmes nodig. De draad op zichzelf was stijf genoeg om door de gaatjes te steken. In het Beverse zegt men : de klompen moeten nog getrouwd worden. Zij worden dus voor altijd aan elkaar verbonden als in een huwelijk, en zullen maar van elkaar scheiden als de linkse of de rechtse klomp het begeeft.

## G. SAMENBINDEN

Om het transport te vergemakkelijken werden de klompen nogmaals samengebonden. Dit noemt men in bossen of wissel binden. Er wordt gesproken van een wis klompen. Deze bevat in de meeste gevallen 13 paar klompen. Hierin waren de meest voorkomende en verkochte maten in aanwezig.

Bij grote bestellingen werden dezelfde maten in 1 wis gebonden. Wat normaal nooit werd gedaan zijn verschillende soorten klompen in een wis binden, b.v. hoge en halfhoge of vrouwenklompen. De naam een wis klompen spruit voort uit het gebruik deze vroeger met een wis of wilgentwijn samen te binden. Hoe ze op elkaar staan kunt U zien op *fig. VII. 32*. Bij kleine klompen lag het getal klompen per wis wel iets anders. Laten wij een vergelijk maken :

1 wis mans = 13 paar

1 wis andermans = 13 paar

1 wis drielingen = 19 paar

1 wis tweelingen = 26 paar

1 wis vrouwen = 13 paar

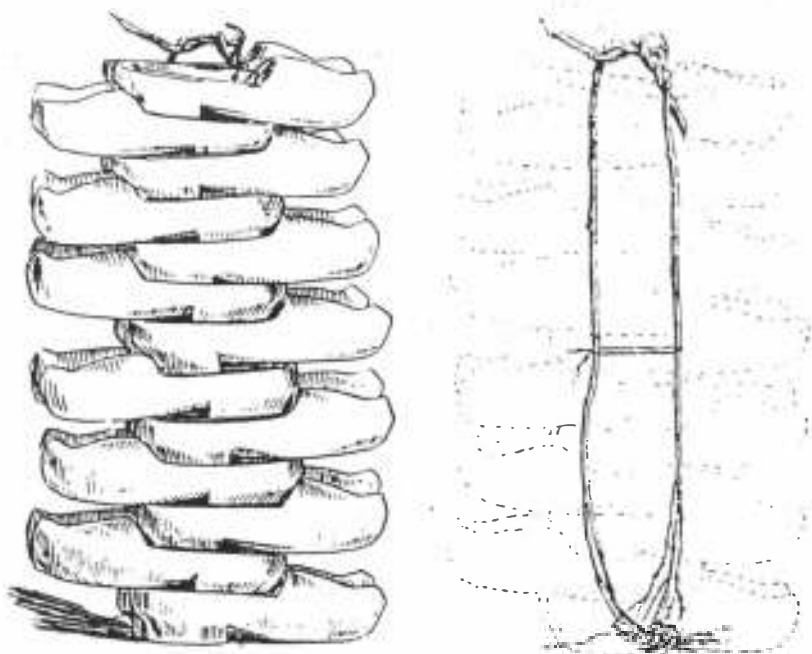
1 wis zestienders of vijftienders = 15 paar

1 wis tweeëntwintigers = 22 paar

1 wis halfwerk = 26 paar

Wij hebben reeds vroeger beschreven dat naar oud gebruik er 104 paar klompen moeten geleverd worden alhoewel er maar 100 betaald werden.

Dit was voor 1910. De handelaars na 1910 stelden andere eisen. De 4 overparen bleven bestaan doch bij elke wis halve, moesten nog 2 paar drielingen bij die voor



*Fig. VII. 32 : een wis klompen*

have betaald werden. Bij elke wis drielingen, 2 paar vrouwenklompen die voor drielingen betaald werden, en bij elke wis vrouwenklompen 2 paar mansklompen die voor vrouwenklompen betaald werden. (B.26-p.2-8)

Vanaf nu was de klomp klaar voor de verkoop. Deze verkoop geschiedde dan ook naargelang de streek waar men woonde en naargelang de hoeveelheid blokmakers in de agglomeratie.

Waar er voor 1850, her en der klompenmakers verspreid waren over alle gemeenten maar in die mate, dat men zijn produktie kwijt kon in de dichte omgeving, waren er geen problemen want de klompen werden verkocht ten huize en direkt betaald. Anders was het gesteld na 1850 in de belangrijkste centra voor de blokmakerij, het Waasland en de streek van Chimay in de Ardennen. Deze waren voor 90 % aangewezen op de uitvoer. Meestal was hier overproduktie en dit was het terrein voor de opkopers. Gevolg : klompen met grote hoeveelheden, eens weg dan was het de betalingen, dat liep niet altijd zo vlot. De klompenmakerstiel is en was een armoezaaiersstiel. Had men veel klompen dan betaalde men niet goed. Had men er weinig dan kon men amper rond komen.

## **KLOMPEN LEREN EN BIJHORIGHEDEN**

De vrouwenklompen en de halfhoge klompen, zowel voor kinderen als voor grote mensen, konden alleen gedragen worden als er een lederen riem ter hoogte van de wrijf op de klomp werd genageld.

Dit was niet het werk van de klompenmaker. Men kon deze riemen of zoals ze bij ons genoemd werden „klofleren” aanschaffen bij de klompenmaker. Hij moest ze zelf intrekken van een groothandelaar.

De goede en echte klomplederen waren gemaakt van tuigleder en rekvrij. Zij werden onder aan de klomp vastgenageld met klofnagels.

Dit werd meestal gedaan door de drager van de klomp. Zo kon hij ze zelf aanspannen naargelang het zitten van de voet in de klomp. Er waren diverse soorten van model. Zij die de klomp afsloten tot aan de kop. Smalle banden leer van 3 à 4 cm breed, beide al dan niet versierd met motieven. Er waren er zelfs met een extra zacht stukje leer en opvulling aan de onderkant van de riem ter bescherming van de wrijf. Waren de klompen versleten dan waren daarvoor de klompenleren of riemen nog niet versleten en werden ze herbruikt op het volgende paar.

Bij het dragen van de klompen werden ook dikwijls klompsokken gedragen dit ter bescherming van de voet of de kous of allebei. Was dit om de sleet ervan te beperken terwijl men nogal dikwijls blootsvoets in de sokken durfde stappen, zo kwam men bij het uitdoen van de klompen niet op de blote voeten te lopen. Bij ons in de streek worden klompsokken „klofsletsen” genoemd.

Om de kop van de klomp iets of wat te beschermen tegen het scheuren werd ook soms een ijzerdraad over de kap gespannen en vastgenageld. Sommige fabrieken lieten in hun klompen een versterkingsijzer innagelen om de breekbaarheid van de klomp wat in te tomen. (*zie fig. VII.33*)

Nog nooit zoo goedkoop geweest.

Voor hen die Klompen schilderen

## prima Plakplaatjes

ad 45 en 50 ct. per gros.

Minste levering 10 gros. Niet franco.

Oubekenden rembours.

Bij insluiting van postzegel wordt  
monster verzonden.

Brieven onder No. 25 aan het Bureau  
van dit Blad.

## Klompriemen.

Prima tuigleer, rekvrij.

30 x 3, 27 x 2<sup>1</sup>/<sub>2</sub>, 24 x 2<sup>1</sup>/<sub>2</sub>, 22 x 2<sup>1</sup>/<sub>2</sub> cM.  
f 0.07 f 0.06 f 0.05<sup>1</sup>/<sub>2</sub> f 0.04 p.p.

Zending ongefr. netto onb. remb.

Vraagt prijsopgaaf van mijn prima

## Box Klompsokken.

SCHERPE PRIJZEN.

Aanbevelend,

J. F. de Backker,  
Walsoorden (Z.)

H. v. d Vrugt - Apeldoorn

Zwolschew. 132. Postgiro 134065.

Het adres voor:

## Klompverf en Lakken (vernis).

Wilt U mooi schilderwerk maken? Ook  
duurzaam? En niet te kostbaar? Probeer dan  
onze verf en lak. Wij leveren van het aller-  
beste, die aan bovenstaande drie eischen in  
ruime mate voldoen. Onze verf heeft een pracht  
gele kleur, is direct voor het gebruik gereed,  
terwijl de behandeling hooft eenvoudig is,  
zoodat een „leder“ thans prima werk kan  
maken. Door haar kwaliteiten zijn verf en lak  
zeker goedkoop in 't gebruik. Nistel nog heden  
als proef een Kg. bus van elk (Kleinere bussen  
leveren wij tegen inzenden van f 0.25 per  
busje aan postzegels of storting op ons giro-  
nummer, franco adres. Verder bij elk kwantum  
leverbaar. Zoo ook uit voorraad: Gereeds-  
chappen, Klompriemen, Toew enz tegen  
uiterst lage prijzen. Prijscourant op aanvraag.

## Klompsokken.

Heeren Grossiers!

Voor het a.s. seizoen leveren wij U  
wederom

## Prima Klompsokken

zowel in Box als Croute-Leder, aan  
uiterste prijzen, zoowel geboord als  
ongeboord, gevoerd en hakkenband.

Tevens Klompriemen  
en Klompkappen.

Vraagteensbeinoosterde offerte nlvorens  
uwe order elders te plaatsen, bij  
Lederwarenfabriek A. Luijcken  
DONGEN.

### Voor klompversiering PLAKPLAATJES:

5	gros	50 cent	per	gros
10		45 cent		
25		40 cent		
50		35 cent		
150		30 cent		

Er zijn altijd nog verscheiden Han-  
delaars welke ze niet kennen. Wij  
raden deze aan ze eens te probeeren.  
Het verhoogd het cachet van den klomp.

Siernagels per 5 dozen van 1000  
stuk 70 ct. per doos. 10 dozen 65 ct.  
25 dozen 60 ct. 100 dozen 55 ct.

Tegen toezending van postzegel  
worden monsters toegezonden.

Leveringen niet franco, oubek. rembours.

Adres: J. M. Littcl, Dordrecht.

Fig. VII 33

## HOOFDSTUK VIII

### VERSCHILLENDE KLOMPENBENAMINGEN. VERSCHILLENDE BENAMINGEN VAN GEDEELTEN VAN DE KLOMP. MATEN VAN DE KLOMPEN.

#### VERSCHILLENDE KLOMPENBENAMINGEN

Zennedal en zuidelijk Pajottenland :	blokken
Markdaal, St.-Pieters-Kapelle, Bever :	sjabotten
Waasland :	holleblokken of hogeblokken, bastaardblokken, platte en lageblokken
Mechelen :	Mechels model, hoge klomp met snoekbek, nestelblok, nonneblok ( <i>B 5 - p. 316</i> )
Tessenderlo Diest :	vrouwenklomp, sletske ( <i>B 27 - p. 2</i> )
Aarschot :	klomp, blok, kloon, slefke, holleblok, kapblok, tripblok, klorf, hoosblok, holen ( <i>B 25 - p. 66</i> )
Hulst :	kloefen ( <i>B 47 - p. 16</i> )
Gent :	Voor de oorlog van 1914-18 kloefkensbal op de kouter tijdens de Gentsefeesten
West-Vlaanderen :	kloefen, holleblokken, patijntjes
Aalst :	kloeen, kloppers
Averbode :	kloeten
St.-Niklaas :	houtenschoen, blokken
Stekene :	tonen, peten, jan klonen, rondeneuzen, bazelse bakken, astridjes, korenaren, aflopers, hoge en lage zandneuzen, Brabantse paardekoppen, ankers, fijne thomassen, Liese trippen, kruibeke-naren
Wachtebeke :	kloffers, schuiten, klompen ( <i>B 15 - p. 146</i> )
Bassevelde :	kloppers
Vorst :	klonen

#### MAATSYSTEEM

Al de klompenmakers bleven trouw aan de ouderwetse klompenmakersmaat met indelingen in steken (inkervingen). Later werd er ook de centimeter gebruikt, een meer realistische maat.

De indeling van de oude maatstok gebeurt hoofdzakelijk als volgt :

- beneden de 10-12 cm. : halfwerk en nog kleiner de kindjes (dopjes, beginneling)
- van de 1ste tot de 7e steek (12-19) : tweelingen of pietemannen.
- van de 5 1/2 tot 6 1/2 steek (17-18,5 cm) : tweeëntwintigers.
- van de 8 1/2 tot 9 1/2 steek (21,5-23 cm) : vijftienders, ook zestienders genoemd. (22-24 cm)
- van de 8e tot 10e steek (19-24 cm) : drielingen.
- van de 11e tot 12e steek (24-26 cm) : vrouwen en ondermans (jongelingen).
- vanaf de 13e steek (26-45 cm) : mans.

De afmetingen van de verschillende maatstokken verschillen tussen streek of gewest en zelfs tussen de dorpen van dezelfde streek. Een eeuwig twistpunt, tussen de klompenmakers onderling, was het maatsysteem, dat voor de ene ondermans en voor de andere reeds mans was.

In Holland worden de hoofdmaten in duim uitgedrukt. Aangezien een mans wordt aanzien van 10 1/2 tot 11 1/2 duim, wat overeenkomt met 23,5 tot 29 cm. (met een gemiddelde van  $\pm$  27 cm.), doet dit mij vermoeden dat onze steek afgeleid is van de duim en dus ermee overeenkomt.

Een klompenmaat is ongeveer gelijk aan een schoenmaat vermenigvuldigd met de faktor 2/3. (B 26 - p. 24)

De verschillende benamingen van gedeelten van de klomp.

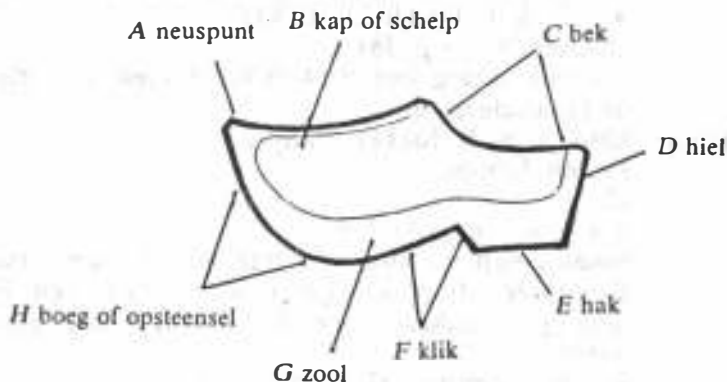


Fig. VIII 1.

Het voorbeeld dat wij hier geven zijn de termen die men in Nederland gebruikt. De volgende gegevens zijn ontleend. 1. Wachtebeke, 2. Wachtebeke, 3. Moerbeke-Waas, 4. Bassevelde, 5. Clinge, 6. West-Vlaanderen. 7. Beveren.

	A	B	C	D	E	F	G	H
1.	tip	muil	ingang	hiel	hiel	klomp	zool	ronding
2.	tip	muil	—	—	hiel	—	sleepkont	tert
3.	tip	kap	sponde	—	hiel	klompe	zool	tert
4.	tip	muil	binnenkant	—	hiel	klamp	zool	optrok
5.	tip	muil	instap	—	hiel	klamp	zool	optrek
6.	tip	kop	muil	achtervoet	hiel	klamp	zool	—
7.	tip	wrijf	holte	—	hiel	klamp	zool	optrek

Andere : binnen in de klomp : muile, wrijf, ter en planke (B 39 - p. 16)

Wij geven nu een lijst van een gedeelte der klompenverzameling van K. Timmer uit Nederland. Hij bezit de grootste verzameling klompen. Het is de lijst van de klompen die op de klompenbeurs van St.-Oedenrode, Nederland, heeft gestaan in 1980. Het adres van deze verzamelaar volgt op het einde van deze lijst.



sint oedenrode

1980

Omdat het onmogelijk is al onze modellen mee te nemen, hebben we een keus moeten maken. Daarom is de tentoonstelling verdeeld in rubrieken, zodat de bezoeker een indruk krijgt, waar bepaalde modellen gedragen worden of worden.

**I. Geschiedenis van de klomp**

1. Oorlogstrip
2. Kloostertrip van de Zusters Franciscanessen, Oirschot
3. Urnerboden, Zwitserland; Urnerboden
4. Japanse trip voor mannen
5. Deense klomp met uitsteeksel onder de voorvoet
6. Spaanse klomp met uitsteeksel onder voorvoet en hak
7. Hulshof, Bronneger (Drente); overgangsvorm tussen middelouwe en moderne klomp
8. Houwer, Bredevoort; moderne klomp

**II. Bijzondere- en zondagse klompen**

9. Scherjon, Noordbergum; Friese tripklomp
10. Van der Meulen, Eenrum; idem
11. Westerveen, Zuidlaren
12. Bulk, Annen
13. Veenstra, Twijzel
14. Huisman, Twijzelerheide
15. Tavi Kloef; charlestonklomp
16. Van Zuilekom, Culemborg
17. Eggink, Laren Gld.
18. Tjepkema, Drogenham; veekopersklomp
19. Westerhof, Zeijen
20. Westerhof, Zeijen
21. Ruinen
22. v.d.Laar, Sint Oedenrode; Hoornse ruit
23. v.d.Meulen, Eenrum; zondagse klomp
24. Douwes, Roden; schoenklomp
25. Wijnschenker, Ardennen
26. Wietzes, Eelde; snoekebek
27. Jonker, Oude Schip

**III. Streekmodellen**

28. Houwer, Aalten; Staphorstermodel
29. Logtenberg, Meppel; idem
30. Logtenberg, Staphorst; idem
31. Logtenberg, Staphorst; idem
32. Urker klomp
33. H.v.Hastenbergh, Sint Oedenrode; Volendammerklomp
34. Liempde; Volendammer kartelklomp, nieuw
35. De Koning, Sint Oedenrode; Volendammer kartelklomp, oud
36. Liempde; Volendammer klomp
37. De Koning, Sint Oedenrode; Volendammer vissersklomp
38. De Koning vnm.d.; Markerklomp
39. Marker bruidsklomp

40. Ten Hove, Enter; Munsterlands model
41. idem; Enterse tip
42. idem; Enterse tip
43. Getkate-Leussink, Enter; Enterse tip
44. Ten Hagen, Winterswijk
45. Van Lochem, Aalten
46. Delsink, Borculo
47. Gebr. Schuitemaker, Enter; schoenklomp
48. Van Zwiene, Schuwacht; Lekkerkerker
49. Van Hastenberg, Sint Oedenrode; Leiderdorp
50. Oerlemans, Sint Oedenrode; Opsterlands model
51. idem; vierschrapper
52. Oude Friese klomp, ± 100 jaar
53. Friese klomp, ± 50 jaar
54. Noordhuis, Uithuizen
55. Klerkx, Sint Oedenrode; Brabants model
56. v.d.Laar, Sint Oedenrode; Brabants model
57. Jacobs, Den Bosch
58. Gebr. Meijer, Opheusden; Wagenings model, laag
59. idem; Wagenings model, hoog
60. v.d. Kant, Tiel
61. Gebr. Loyen, Weert
62. idem
63. Wed. Traas, Heinkensand
64. J. Houwer, Aalten
65. Hogenkamp, Doetinchem
66. J. Jeuken, Venray
67. Houwer, Bredevoort
68. Van Lochem, Aalten
69. Gebr. Schuitemaker, Enter
70. Kerkbuurt, Overijssel
71. Bokhorst, Hoevelaken
72. Roorda, Buitenpost
73. Van der Vleuten, Liempde

**IV. Drentse klompen**

74. Westerveen, Zuidlaren
75. Snijders, Buinen
76. Westerhof, Norg
77. De Jager, Zuidlaren
78. Stokker, Rolde
79. Pieters, Denderen
80. Douwes, Roden
81. idem
82. Huizing, Nieuw Roden
83. Gerrits, Furcinge
84. Nijsingh, Oosterhesselen

Fig VIII 2.

ervolg: IV. Drentse klompen

85. Nijssingh, Oosterbesselen
  86. Kamps, Noord Sleen
  87. Grit, Lhee
  88. Crooten, Steenwijksmoer
  89. Meijeringh, Dalen
  90. Boer, Ruinerwold
  91. Westerhuis, Moppel
  92. Meijeringh, Wachtum
  93. idem
  94. Reinders, Ruinerwold
  95. Pool, De Wijk
  96. Pook, Diever
  97. Ebels, Wezep
  98. idem
  99. Janting, Sleen
  100. Bijker, Weiteveen
  101. Krcmer, Dondersen
  102. Wietzes, Eelde
  103. Geerts, Gieten
  104. H. Westerhof, Zeijen
  105. R. Westerhof, Zeijen
  106. idem
  107. idem
  108. Arends, Eelde
  109. Boukinga, Annen
  110. J. Westerhof, Tinaarlo
  111. Badderingh, Buinen
  112. R. Westerhof, Zeijen
- V. Belgische klompen
113. Weijns, Aarschot
  114. idem
  115. V. van Gestelen, Sinaai-Waas
  116. Tavi Kloef (Octave de Baedts), Ronse
  117. Tavi Kloef, Ronse
  118. idem
  119. idem
  120. Scherpenheuvel
  121. Awenne, Ardennen
  122. idem
  123. Luik
  124. Sint Niklaas
  125. Brands, Diest
  126. Belgisch-Franse grenstroek
  127. idem
  128. idem
  129. idem
  130. idem
  131. idem
  132. idem
  133. idem
  134. idem
  135. idem
  136. idem
  137. A. Marin, St. Gillis-Waas
  138. Ardennen roerjerkloep
  139. idem
  140. idem

141. Jan Cuypers, Testelt
142. Klomp voor Binche
143. idem
144. Jules Smet, Beveren-Waas
145. Louis Verreijdt, Herenthals
146. Omgeving St. Gillis-Waas
147. idem
148. idem
149. idem
150. idem
151. idem
152. idem
153. idem

VI. Buitelandse klompen

154. Spanje, Valencia
155. Spanje, omgeving Lugo
156. idem
157. idem
158. idem
159. Frankrijk, Bretagne
160. idem
161. idem
162. idem
163. idem
164. Frankrijk, Himes
165. idem
166. Japan: klomp van een Shinto-priester
167. Japan, vrouwentrip
168. Japan, kindertrip
169. Japan, hippy-trip
170. Zweden, mannenklomp
171. Denemarken, mannenklomp
172. Denemarken
173. Denemarken
174. Noorwegen
175. Noord-Italië, burgerklomp
176. Duitsland, Bemsland
177. idem
178. Duitsland, Pamann, Fulichheim
179. Duitsland, Raafkes, Wilsam
180. idem.

U ziet het .... een behoorlijke collectie klompen. Toch zijn lang niet alle klompenmakers of streekmodellen vertegenwoordigd. Kunt u ons helpen aan adressen of adressen, ook buitenlandse? Gede gereedschappen zullen wij ook graag in onze verzameling opnemen. Hartelijk dank voor uw medewerking. Tot zions!



Fam. K. THIER  
Kaardestraat 26  
9461 GP GIELEN



Fig. VIII 3.



## HOOFDSTUK IX

### MECHANISATIE IN DE KLOMPENMAKERIJ

Reeds vanaf het ontstaan van de mensheid streeft de mens naar een verbetering van zijn bestaan. Dit heeft echter niet altijd het beoogde resultaat opgeleverd! De laatste 100 jaar heeft men op gebied van de mechanisatie zulke hoge toppen bereikt dat theoretisch niets nog onmogelijk is. In alle beroepen werd en wordt nog naar verbeteringen gezocht. Ook de klompenmakerij kon dit niet ontlopen. Het handwerk was niet productief genoeg. Er waren eveneens arbeidskrachten te kort. Men ging immers naar de industrie waar veel geld werd verdiend. De nood drong zich op.

De eerste mechanisatie manifesteert zich rond het jaar 1878, mede door het opkomen van de kleine stoomtuigjes die her en der in allerlei soorten bedrijven hun intrede deden.

In 1897 (?) verleende het „Kaiserliche Patentamt” octrooi nr. 102183 op een geheel houten „Maschine zur herstellung van Holzschuhen” ontworpen door Michael Muller in Schardt Rheinpfaltz. Bij de klompenmakers had men nog het bijkomende voordeel dat de brandstof voor dergelijke machines bij de hand was. Het was toch afval. Met deze stoomtuigjes werd een transmissie aangedreven die op haar beurt verschillende bewerkingsmachines aandreef.

Het is de Duitse industrie die op dit gebied de toon aangeeft op de voet gevolgd door de Franse fabricanten.

In de hierna volgende blz. geven wij een voorbeeld van wat zoal op de markt te vinden was. Zij zijn afkomstig uit het vakblad van de Nederlandse klompenmaker. Zoals U zelf kunt zien is de concurrentie ook enorm.

Bij al deze machines zullen wij wel enkele opmerkingen maken. Om dan een uitgebreid hoofdstuk te wijden aan de Belgische firma die op dit gebied een voorvechter was, nl. de firma PHILIPS te Puurs. Ze bestaat nog steeds en heeft zich gespecialiseerd in houtbewerkingsmachines.

Indien men dacht, wij hebben machines, nu kan iedereen klompen maken, had men het wel mis voor. Het principe van alle machines was deze van het kopiëren. Dus een copie maken van een model, ook mal, in de blokmakerstaal genoemd. Wilde men goede blokken fabriceren dan was de eerste vereiste : een perfecte mal en dit was nog steeds handwerk. Hiervoor moest men een ervaren blokmaker zijn. Deze mallen werden in een harde houtsoort gemaakt om de sleet, die de voelarm maakte, tot het minimum te beperken. Voor iedere verschillende maat moest men een aangepast model hebben.

Later werden deze machines technisch wel wat aangepast en kan men met 1 maat modelklomp een maat groter en een maat kleiner draaien of beter gezegd kappen. Deze machines werden kapmachines genoemd. Een tweede soort machine was de boormachine.

Diende de kapmachine om de klomp de uitwendige vorm te geven, dan was de boormachine gemaakt om de opening in de klomp uit te boren, de bewerking die anders aan de heulbank werd gedaan. Om een beter overzicht van dit alles te krijgen gaan wij nu even de bewerkingsfasen na van een paar klompen, gemaakt met behulp van de mechanica, een vooruitgang die niet te stuiten was.

Deze twee machines waren niet alleenstaand, ook andere bewerkingen werden met andere gereedschappen bewerkstelligd.

- Het uitdoen van de bomen, een zeer tijdrovende bezigheid verdwijnt. Zij worden afgezaagd boven de grond, eerst door middel van een kafzaag, doch daarna met alle soorten motorisch aangedreven zagen.

## Klompenschuurmachine „De Klauw”

Garandeert U de grootste Klompenproductie  
naast de kleinste productiekosten.



Afdoende Stofzuiginrichting.  
Kleine benodigde plaatsruimte.  
Direct gekoppelde Electromotor.



Trillingvrije ca. 120 K.G wegende  
werktuigmachine.

VRAAGT UITVOERIGE BESCHRIJVING MET FOTO.

Fa. GEHR. KLEIN KLOUWENBERG  
DEVENTER, Telef. No. 401.

**KLOMPENMACHINES**  
VAN DE NIEUWSTE CONSTRUCTIE.  
**NIEUWMEYER & Co. LEIDEN.**

**DE BESTE KLOMPENMACHINES**  
LEVERT  
**Chr. P. Hintzbergen & Co., Enschede**

*Fig. IX 1 : Enkele advertenties uit „de Klompenmaker”, tijdschrift van de Nederlandse klompenmaker : De keus is zeer groot en ieder vindt zijn machines de beste. De beste machines op de markt zijn deze van de firma Philips uit Puurs. Alle nu nog bestaande machines zijn omgevormde Philips-machines.*

# ANTHON

## de oudste Fabriek voor moderne KLOMPEN-MACHINES

geeft U de zekerheid voor: GEHEELE TEVREDENHEID.  
ZUIVERE EN LICHTTE ARBEID.  
LANGSTE LEVENSDUUR DER MACHINES.

V. A. H. eenvoudige Boormachine. V. D. K. eenvoudige Copiërmachine.  
V. D. E. eenvoudige Copiërs en Boormachine.

Vraagt inlichtingen bij Uwe collega's: J. Voortman, Colfschaie 30 bij Deventer.  
G. M. Berends, Deventer, Nordenbergstraat 105. R. Broekhuis, Eerbeekveld, Langstraat 42.  
J. C. Schrevers, Roosendaal, Huisdonkschestraat. Gebr. Dujs, Angerloos bij Doesburg, enz. enz.

VOOR GROOTERE BEDRIJVEN verbeterde Modellen met zeer groote capaciteit in Copiërs en Boormachines  
en alle andere Machines voor de Klompenfabrikatie.

PRIJZEN STERK VERLAAGD.

Anthoon & Söhne, Machinefabriek en IJzergieterij, Opper. 1865, Flensburg, Ald. Klompenmachin

### De nieuwste verbeterde Klompenmachines

LEVERT

## WILHELM SCHÜRMAN, N,

Machinefabriek en IJzergieterij,

te Isselhorst (Duitsland).

VRAAGT PRIJS.

Wilt gij GOEDKOOPERE  
Machines dan de Bielefelder

Deze zijn er!

Wilt gij BETERE Machines  
dan de Bielefelder?

Deze zijn er NIET!

Iedere vakman weet dat er  
GEEN BETERE zijn!!

VRAAGT DEN GEH. LIJSTREKENDEN PRIJSCOURANT AAN.

Copiërmessen,  
Machineboren,  
Handwerkers-  
gereedschappen,  
Wetsteen.

Ontegenzeggelijk het beste.  
Gegarandeerd prima kwaliteit.  
Voldoet aan de hoogste eischen.  
Bij bestelling van machinegereed-  
schappen steeds model inzenden.

**A. Steenbergen Azn.,**  
Specialiteit in Klompegereedschappen.  
KRIMPEN, aan de Lek.

Heeren Klompenfabrikanten neemt  
proef met de  
„Baudin” boren „Intégrales”

en U blijft gebruiker, als reeds velen.

Buitengewone SNEDE. - Goede pasvorm. - GOEDKOOP.

Op elke Boormachine te gebruiken.

VRAAGT PRIJS DER BEROEMDE

LINTZAGEN „HEMENOT”.

Aanbevelend,

**JAN N. BROX - LIESHOUT.**

**H H. Klompenmakers.**

Wij leveren maar altijd door, het van  
ouds bekende prima

**SNIJGEREEDSCHAP.**

VRAAGT PRIJSCOURANT.

Vertegenwoordiger voor Zwolle en  
Omstreken: J. H. A. ZEIJLEMAKER.

Beleefd aanbevelend,

**J. LESSCHER**

te LOSSER Tel. No. 27.

**H.H. KLOMPENMAKERS**

NAAST ONS PRIMA

**Klompenmakers-  
gereedschap**

leveren wij het

**beste rijwiel**

dat gemaakt kan worden voor slechts

f 49.—.

Zendingen rembours.

**Gebrs. v. Valderen  
VUGHT.**

**PRIMA**  
**KLOMPENMAKERS-  
GEREEDSCHAPPEN**  
**OOK VOOR MACHINES**

Thans in staat zeer spoedig te kunnen  
leveren

Bekroond te Doetjichen 27 Aug. 1919, 1e Prijs Diploma

Bekroond te Tiel 29 Sept. 1920, 1e Prijs Bronzen Medaille

Beleefd aanbevelend

**D. SCHAKEL**

Vleutensche Weg 171 - UTRECHT

Fig. IX 3.

*Het adres*  
 VOOR BETER GEREEDSCHAP  
**F. E. TE GROTENHUIS**  
 Specialiteit in Klompenmakersgereedschap  
 Telefoon 255 — DINXPERLO



Meer dan 20 jarige ervaring  
 Oude kwaliteit. Onder garantie  
 Beleefd aanbevelend

Fig. IX 4.

Wij vervaardigen als Specialiteit  
 voor Blokmakers  
**ALLE SNIJWERK**  
 Alle Vlaamsche en Fransche  
 Gereedschappen  
 Kram en Snijmesses  
 Boren, Teenmossen, Bijlen en Distels.  
 Huis van Vertrouwen, Aanbevelend,  
**JOSEPH SOETENS en ZONEN**  
 Knajlandstraat 26.  
 St.-NIKOLAAS. (Waes) België.

**N.V. van Wijks Machinehandel**  
 Kanaalstraat 19 -- Telef. 3601  
**APELDOORN.**  
**SCHUURLINNEN DUREXITE**  
 (Bruine Beer) **COHESAN LIJM**  
**VOORSCHUURRIEMEN** (direct  
 voor 't gebruik gereed); **PORIEN-**  
**VULLER** (klompenverf) in alle  
 voorkomende kleuren; **KLOMPEN-**  
**KRAMMEN; AFKORTZAGEN;**  
**VIJLEN** merk Nicholson; **DRIJF-**  
**RIEMEN.**  
 Verder alle gereedschappen tegen  
 uiterst concurreerende prijzen.

**Klompenmachines.**



Wie sterke, zeer  
 moderne en in alle  
 opzichten magnifiek  
 werkende Klompen-  
 machines verlangen,  
 vragen omschrijving  
 en volledige inlichtin-  
 gen aan de van ouds  
 bekende fabriek der  
 firma

**L. & J. WIJCKMANS,**  
 INGENIEURS-CONSTRUCTEURS.  
 166-168 Rue de Brabant, BRUSSEL (Noord) België.  
 TELEFOON 50120.

Fig. IX 5.

**ANTHON & SÖHNES'**  
**KLOMPENMACHINES,**  
 ALLE MET DE NIEUWSTE VERBETERINGEN VOORZIEN.



Dubbelwerkende Klompencopieermachine,  
 nieuwste model,  
 met grootste productievermogen.  
**BESTE REFERENTIEËN.**  
 Offertes gratis en zonder eenige  
 verplichting.

**Anthon & Söhne, Flensburg 96 (Duitsland)**  
 MASCHINENFABRIK UND EISENGIESSEREI.  
 TELEF. INTERC. 58. OPGERICHT IN 1865.

Bezige agents voor Nederland & Koloniën:  
**Splithoff Beeuwkes & Co., Rotterdam,**  
 LEUVEHAVEN W.Z. 159.

Onze Machines zijn te bezichtigen bij den Heer W. KOERS,  
 Klompenfabriekant, Apeldoorn en bij den Heer G. A. v. d. WAL,  
 Klompenfabriekant te Buitenzorg, Fr.

→ bekende Fabrieken „LELOUP”

Klompemakers-Werktuigen en Gereedschappen  
gevestigd te FOUCY (Frankrijk)

maken hare gezachte clientèle bekend, dat door buitenselijke omstandigheden van haren vertegenwoordiger den Heer ANT. HEK, deze voorloopig zijn beloofde rondreis nog niet kan ondernemen. U kan hem schrijven in het Hollandsch. Het adres van den Heer HEK is als volgt:

**ANT. HEK**

Café Restaurant à la Villotte

par Villiers St. Benoît  
(Yonne, France).

versport wordt steeds vergoed.

merk „Leloup” waarborgt eerste kwaliteit boren, blokmessen, enfin, alle gereedschappen worden onder garantie geleverd.

De Heer HEK zorgt voor vlugge afzending der aan hem bestelde gereedschappen.

## De Machines Aubry

vervaardigen snel en zuiver een PAAR Klompen in één; zijn eenvoudig en sterk gebouwd en geheel gesteld op KOGELLAGERS: vragen een kleine drijfkacht en

**KOSTEN 50 PCT. MINDER**

dan alle andere Klompemachines.

**VOLLEDIGE WAARBORG — SPOEDIGE LEVERING.**

Voor alle inlichtingen en aanwijzingen wende men zich tot

**MARCEL JUNGBLUTH,**

ALGEMEEN VERTEGENWOORDIGER VOOR BELGIË EN HOLLAND.

27 Joseph Brandstraat, Schaerbeek-Brussel, België.

**PHILIPS**

Klompemachines en Afkorizagen

**KLOMPENMACHINES**

„Klein maar Dapper”

VOOR KLEINBEDRIJF

Boren en Copieerguaden

Bestellingen kunnen alleen worden aangenomen met B. v. O. (Materiaaltoewijzing)

**K. Raven**

„HET ZAGENHUIS” - KROMMENIE

„DE WIT'S”  
Klompemachines

(Nederlandsch Fabrikaat)

de beste en voordeligste.

Ingebouwde Electromotor.

Ook voor riem aandrijf leverbaar.

Vraagt inlichtingen en prijsopgave.

Telef. Opende No. 3.

**H. DE WIT,**

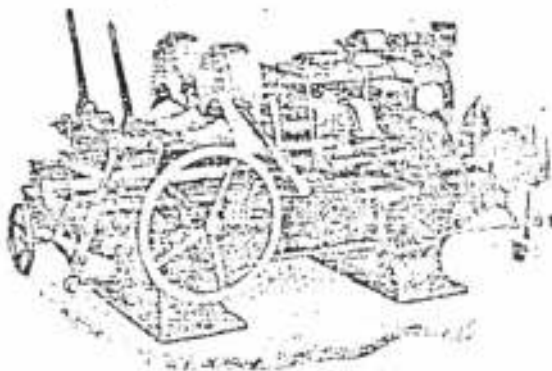
KORNHORN (Gr.)

Fig. IX 6.

# Fransche Klompemachines

fabr. GUILLIET ET EGRÉ

staan aan de spits wat betreft:



Productie  
Afwerking  
Gemak-  
kelijke  
bediening  
Lage aan-  
schaffings-  
prijs

Uitvoerige offerte wordt U gratis en zonder eenige verplichting verstrekt door de

Noord-Hollandsche Machinehandel  
WORMERVEER.

Alleen vertegenwoordiger voor Holland.

## Klompemachines „Baudin”,

• GEVEN DE HOOGSTE VOLDOENING DOOR:

Haar extra soliede bouw, hare groote productie en weinig krachtverbruik.

Vraagt het aan elken gebruiker.

Machines voor Groot-Industrie, ook voor de kleinstē Bedrijven

De nieuwe enkelvoudig- en apart-werkende groep B. V. B. X. is te Lieshout in Bedrijf te zien.

OP ALLE MACHINES ÉÉN JAAR SCHRIFTELIJKE GARANTIE.

VRAAGT AFBEELDINGEN EN PRIJZEN MET CONDITIES, (OF BEZOEK ZONDER VERPLICHTING AAN DEN VERTEGENWOORDIGER VOOR NEDERLAND:

JAN N. BROX - LIESHOUT, N.-Br.

TELEFOON No. 9.

Fig. IX 7.

- Het transport werd ook naargelang de omstandigheden aangepast. De eens trotse hurs of boomezel kwam in het museum. De vrachtwagen met zijn takels en lieren deed zijn intrede. Tegenwoordig nog bijgestaan met hydraulische hef- en nijptuigen.
- Ook in de klompenmakerij moest meer efficiënt gewerkt worden. Diverse systemen voor het zagen van schijven deden hun intrede. Het begon met een kruiwagenzaag. Dit is een rechte kerfzaag die aangedreven is door een elektrische motor en gemonteerd op een chassis als van een kruiwagen. Men werkte als volgt : de bomen werden zoals vroeger op 2 zaagpaardjes gerold, zij werden gemerkt voor het afzagen van de schijven. De kruiwagenzaag werd dwars over de boom geplaatst, de zaag over het merkteken en het zaagblad haaks op de boomstam. Door middel van een soort kanthoek met hefboom werd de kruiwagenzaag aan de boom vastgeklemd. Pas daarna werd de schijf afgezaagd. Om nu de zaag op te schuiven dwars over de boom, werkte men met een hefboom waaraan een wiel zit dat in de zelfde richting stond als de boom ligt. De twee dwars staande wielen werden van de grond afgedrukt en vervolgens werd de kruiwagenzaag, die nu rijdt op het wiel van de hefboom, een schijfhoogte verrold, terwijl de tweede persoon de tremen van de kruiwagenzaag vasthoudt. Een redelijk omslachtige bedoening maar toch sneller en minder lastig dan met de hand. Bij grotere bedrijven liep een railspoor over de bomenkaai tot aan een overdekte staanplaats waar een zaaginstallatie was opgesteld. De bomen werden vastgemaakt op twee wagentjes, gemerkt voor het zagen, en dan op de rails naar de zaaginstallatie geduwd.



*Fig. IX 8a : Het vastleggen van de boomstam op een wagentje dat op rails loopt tot aan de zaagmachine. Ondertussen wordt de boom uitgestapt voor het afzagen van de schijven. Dit alles bij de firma Lippens te St.-Gillis-Waas.*





*Fig. IX 8b : Verplaatsbare afkortaag electrisch aangedreven. Museum Best.*



*Fig. IX 9 : Firma BAUDIN in Frankrijk : één der toonaangevers bij het fabriceren van klompenmachines.*

# L'ANIMATEUR de la SABOTERIE



**A. BAUDIN PÈRE**

né à Vichy (Allier) le 28 Octobre 1864

**CELUI** qui depuis 30 ans  
**TRAVAILLE** sans **RELÂCHE** pour les **SABOTIERS**

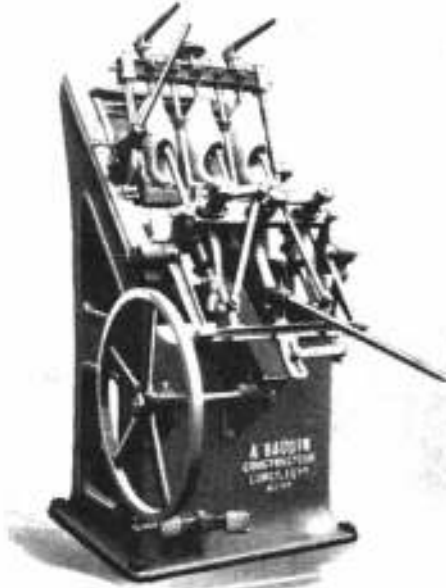
*Créant et Perfectionnant sans cesse*  
**Les MACHINES à SABOTS**  
et leurs **OUTILS.**

Fig. IX 10.

## Machine à creuser

**TYPE**

**B. Q.**



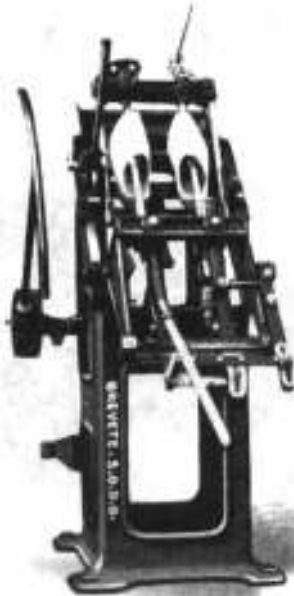
*Fig. IX 11*

## Machine à creuser

**TYPE**

**B. X.**

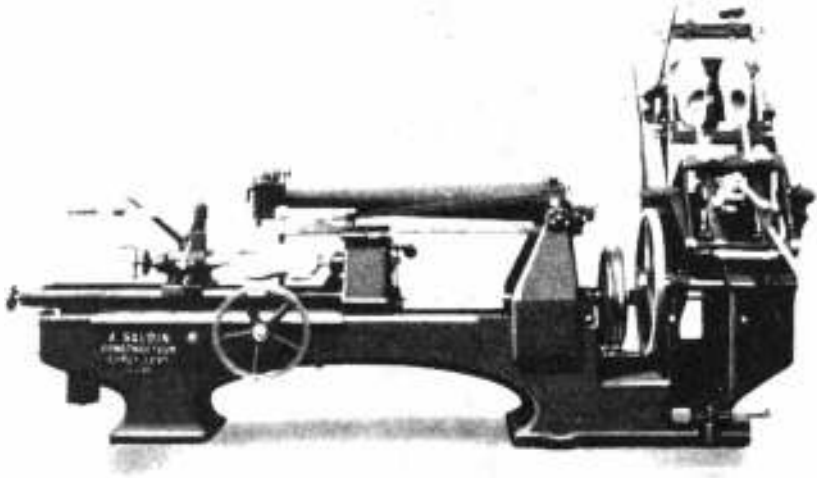
**MONOSABO**



*Fig. IX 12.*

MACHINES A SABOTS BAUDIN — LURCY-LÉVY (ALLIER)

**Machine à façonner et à creuser  
TYPE B. T.**

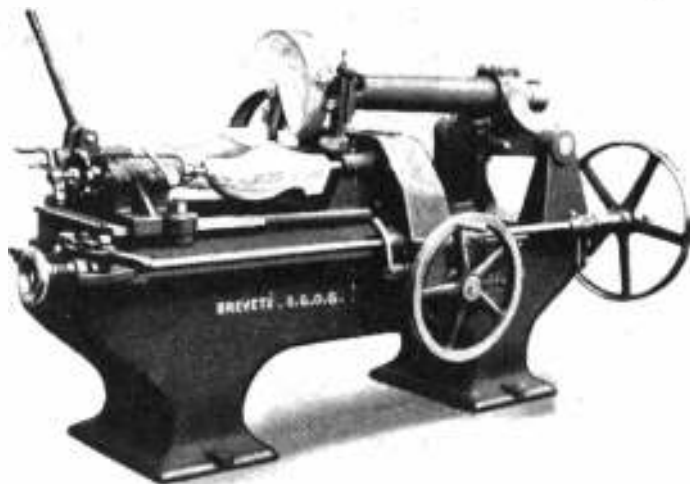


*Fig. IX 13*

MACHINES A SABOTS BAUDIN — LURCY-LÉVY (ALLIER)

**Machine à façonner  
TYPE B. V.**

**MONOSABO**



*Fig. IX 14.*



# MACHINES A SABOTS BAUDIN

SOCIÉTÉ ANONYME AU CAPITAL DE 350.000 FR.

LURCY-LÉVY (Allier)

FRANCE



**Sabotiers !!!** Selon vos besoins Choisissez...  
Selon vos moyens

dans LES 10 COMBINAISONS "BAUDIN" pour faire économiquement les sabots.

## DEVIS

**COMBINAISON N° 1**  
Four production de 6 paires à l'heure

Une machine à façonner simple, Type B.Y.  
Une machine à creuser simple, Type B.Z.

PRIX : **7.900**

**COMBINAISON N° 2**

Une machine à façonner à mouvement de marche B.Y. 10.  
Une machine à creuser à mouvement de marche B.Z. 11.

**8.450**

**COMBINAISON N° 3**

Une machine à façonner à mouvement de marche B.Y. 10.  
Une machine à creuser à mouvement de marche B.Z. 11.  
Avec Pédalage indépendant pour les deux paires.

**8.900**

**COMBINAISON N° 4**  
Four production de 10 paires à l'heure

Une machine à façonner à mouvement alternatif B.V.  
Une machine à creuser à mouvement alternatif B.Z.

**11.400**

**COMBINAISON N° 5**

Une machine à façonner à mouvement alternatif B.V.  
Une machine à creuser à mouvement alternatif B.Z. double levier.  
Avec Pédalage pour les deux paires. Pédalage alternatif.

**12.800**

**COMBINAISON N° 6**  
Four production de 12 paires à l'heure

PRIX.

Machine combinée et composée de :  
Une machine à façonner à mouvement alternatif, Type B.Y.  
Une machine à creuser à mouvement alternatif double levier Type B.U. (Mouvement sur le même levier)  
Ces machines pour heures des paires jusqu'à 0.930 de longueur.  
PRIX : 16.000

**COMBINAISON N° 7**  
Four production de 14 paires à l'heure

Une machine à façonner à double levier, Type B.K.  
Une machine à creuser B.Z. 12.

NOTE : La machine à façonner B.K. peut produire de 20 à 25 paires à l'heure.

**15.500**

**COMBINAISON N° 8**  
Four production de 14 paires à l'heure

Une machine à façonner à double levier, avec appareil à ramener les roues, Type B.K.  
Une machine à creuser à simple levier, avec Pédalage pour les deux paires, indépendant Type B.X. levier.

NOTE : La machine B.K. peut produire de 20 à 25 paires à l'heure.

**18.450**

**COMBINAISON N° 9**  
Four production de 20 à 25 paires à l'heure

Une machine à façonner à double levier, avec appareil à ramener les roues, Type B.K.  
Une machine à creuser à double levier, avec Pédalage synchrone pour les deux paires, Type B.Q.

**23.500**

**COMBINAISON N° 10**  
Four production de 20 à 25 paires à l'heure

Une machine à façonner à double levier, avec appareil à ramener les roues, Type B.K.  
Une machine à creuser à double levier, avec Pédalage synchrone pour les deux paires, Type B.Q.

**25.000**

## RÉSUMÉ DES COMBINAISONS AVEC PRIX

Les Machines de  
"BAUDIN"  
sont déposées  
autrement à la loi.

N° 1 - France	7.900	N° 6 - France	16.000
N° 2 - "	8.450	N° 7 - "	15.500
N° 3 - "	8.900	N° 8 - "	18.450
N° 4 - "	11.400	N° 9 - "	23.500
N° 5 - "	12.800	N° 10 - "	25.000

Les  
Machines "BAUDIN"  
sont brevetées B. G. D. G.  
pour les mouvements  
utilisés dans l'industrie et  
diplômées par l'État.

Les MACHINES "BAUDIN" de tous les types ci-dessus, sont construites de la façon la plus soignée. Nous donnons des garanties formelles sur la construction, la production et la grande précision de ces Machines. — TOUS LES MOUVEMENTS TOURNENT DANS UN BAIN D'HUILE. — Elles sont toutes de la création BAUDIN Père, le propagateur de la SABOTERIE MODERNE, spécialisé dans la question depuis 1808.

NE PAS CONFONDRE les machines qui sortent des USINES BAUDIN à LURCY-LÉVY (Allier) France, avec toutes celles qui pourraient vous être présentées sous le même nom, et autres imitations.

Les MACHINES "BAUDIN" possèdent des avantages qui n'échappent pas aux connaisseurs.

- 1° - Elles finissent mieux les sabots que tout ce qui existe.
- 2° - Elles sont les plus économiques à actionner.
- 3° - Elles sont d'une durée illimitée.
- 4° - A production égale, elles sont les moins chères.

Faites connaître ces avantages à vos amis, ils vous en seront reconnaissants!

MARQUE DÉPOSÉE. LOI DE 1890

**Des références par centaines !!!**

Fig IX 15.

# MACHINES A SABOTS BAUDIN

BOUILLON BREVETÉ EN DROIT DE FRANCE

**BAUDIN Père**  
Manufacturier (Etranger)

**LURCY-LÉVY (Allier)**  
FRANCE

## Petits Sabottiers... Ne cherchez plus !!!

Deux toutes nouvelles machines viennent d'être créées pour vous...  
simples, robustes et les plus économiques à actionner.

Elles s'imposent chez tous !!!

**Venez les essayer**

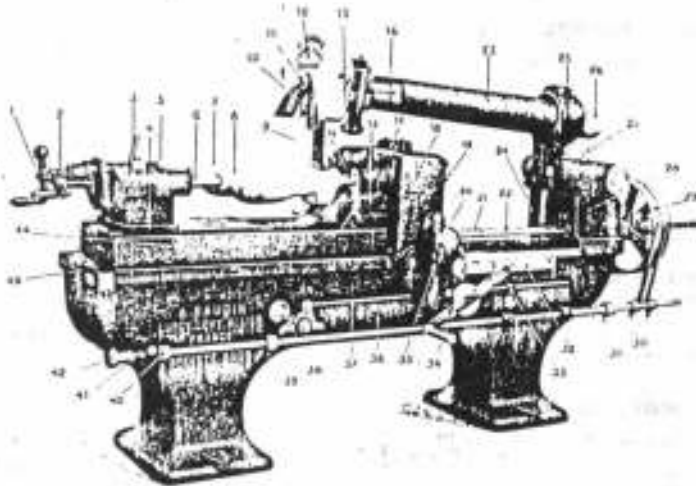
**Ce qu'est la Machine à façonner B.Y. :** Elle possède tous les avantages de nos machines, à grande production — Tous les roulements d'engrenages roulent dans un bain d'huile et à l'abri des poussières. — Elle possède un débrayage réglable et automatique suivant la longueur des sabots à façonner. — Tous les leviers de manœuvre sont centralisés sous la main du conducteur et du même côté.

Son fonctionnement est un jeu, un enfant peut la conduire.

**Ce qu'est la Machine à creuser B.Z. :** Cette machine est d'une conception qui réunit par sa simplicité le best depuis longtemps cherché — Par la précision de ses mouvements elle fait d'une façon parfaite et régulière l'intérieur du sabot.

A la demande, ces machines sont livrées à mouvements simples ou réversibles, avec ou sans pantographe. Elles possèdent tous les principes de nos grandes machines qui ont équipés les plus grandes saboteries de France et d'Europe et dont la réputation n'est plus à faire.

La Maison BAUDIN vous invite à venir visiter vos-mêmes ses nouvelles machines, dans ses usines à LURCY-LEVY (Allier) où vous pourrez vous rendre compte de la construction soignée, du fini, de son matériel et de ses moyens de production.



MACHINE B.Y. BREVETEE S. G. D. G.

- |   |  |
|---|--|
| <p><b>LEBANSSE DÉTAILLÉE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>1. Cylindre à saboter</li> <li>2. Cylindre à creuser</li> <li>3. Cylindre à lustrer</li> <li>4. Cylindre à polir</li> <li>5. Cylindre à vernir</li> <li>6. Cylindre à cirer</li> <li>7. Cylindre à huile</li> <li>8. Cylindre à eau</li> <li>9. Cylindre à sable</li> <li>10. Cylindre à farine</li> <li>11. Cylindre à sucre</li> <li>12. Cylindre à sel</li> <li>13. Cylindre à vinaigre</li> <li>14. Cylindre à lait</li> <li>15. Cylindre à miel</li> <li>16. Cylindre à beurre</li> <li>17. Cylindre à fromage</li> <li>18. Cylindre à viande</li> <li>19. Cylindre à poisson</li> <li>20. Cylindre à légumes</li> <li>21. Cylindre à fruits</li> <li>22. Cylindre à fleurs</li> <li>23. Cylindre à herbes</li> <li>24. Cylindre à épices</li> <li>25. Cylindre à aromates</li> <li>26. Cylindre à parfums</li> <li>27. Cylindre à essences</li> <li>28. Cylindre à résines</li> <li>29. Cylindre à huiles essentielles</li> <li>30. Cylindre à produits naturels</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>1. Cylindre à saboter</li> <li>2. Cylindre à creuser</li> <li>3. Cylindre à lustrer</li> <li>4. Cylindre à polir</li> <li>5. Cylindre à vernir</li> <li>6. Cylindre à cirer</li> <li>7. Cylindre à huile</li> <li>8. Cylindre à eau</li> <li>9. Cylindre à sable</li> <li>10. Cylindre à farine</li> <li>11. Cylindre à sucre</li> <li>12. Cylindre à sel</li> <li>13. Cylindre à vinaigre</li> <li>14. Cylindre à lait</li> <li>15. Cylindre à miel</li> <li>16. Cylindre à beurre</li> <li>17. Cylindre à fromage</li> <li>18. Cylindre à viande</li> <li>19. Cylindre à poisson</li> <li>20. Cylindre à légumes</li> <li>21. Cylindre à fruits</li> <li>22. Cylindre à fleurs</li> <li>23. Cylindre à herbes</li> <li>24. Cylindre à épices</li> <li>25. Cylindre à aromates</li> <li>26. Cylindre à parfums</li> <li>27. Cylindre à essences</li> <li>28. Cylindre à résines</li> <li>29. Cylindre à huiles essentielles</li> <li>30. Cylindre à produits naturels</li> </ul> |
|---|--|

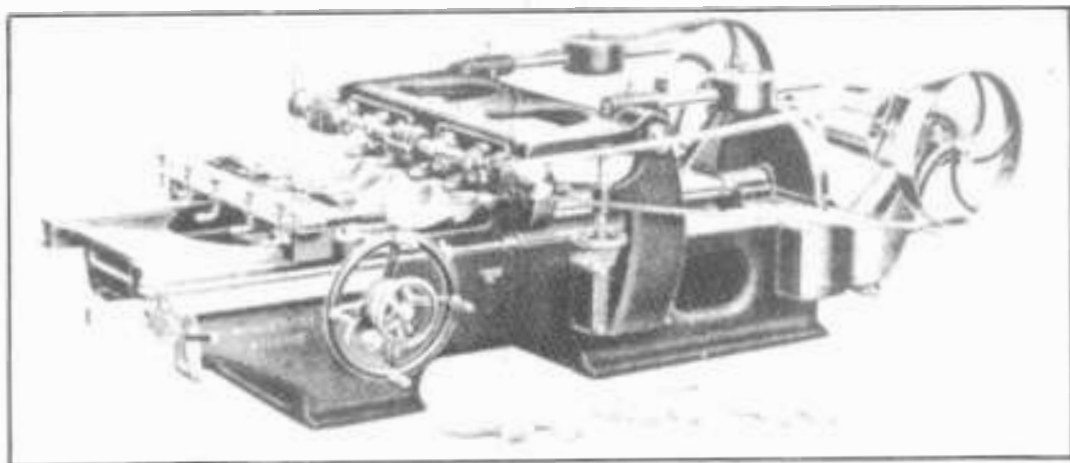
A la demande, cette machine peut être livrée avec un autre appareil à conduire les sabots.  
Note : Tous les engrenages et tous les fils de cette machine sont lubrifiés automatiquement dans la main et traités avec une fleur.

<p><b>Machine B.Y.</b></p> <p>PRODUCTION : 20 à 25 paires à l'heure PUISS. ABSORBÉE : 12 CV PUISS. DE LA MACHINE : 450 hp ENVOIEMENT : 600 x 600 x 400 PRIX : Machine simple, en métal, pour chaque pied : <b>4.350</b> Machine à mouvement réversible, en métal, pour les deux pieds : <b>4.550</b></p>	<p><b>Caractéristiques :</b></p>	<p><b>Machine B.Z.</b></p> <p>PRODUCTION : 20 à 25 paires à l'heure PUISS. ABSORBÉE : 12 CV PUISS. DE LA MACHINE : 370 hp ENVOIEMENT : 600 x 600 x 400 PRIX : Machine simple, en métal, pour chaque pied : <b>3.550</b> Machine à mouvement réversible, en métal, pour les deux pieds : <b>3.900</b> Le tout en Pantographe pour la <b>4.350</b></p>
--	----------------------------------	--

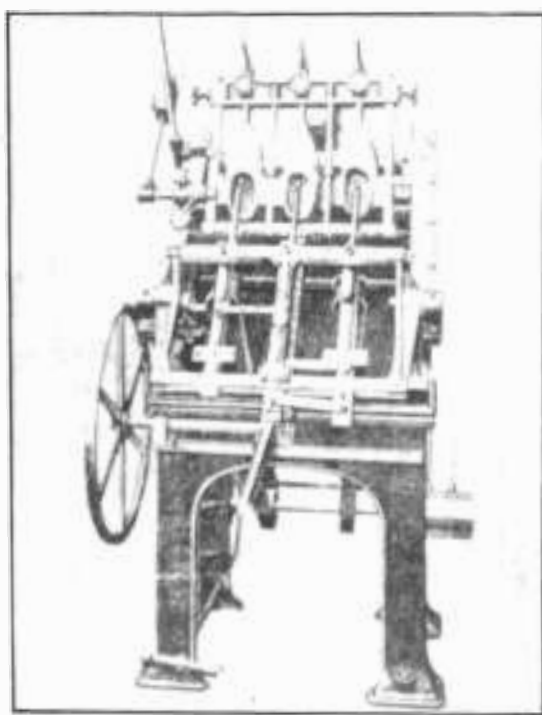
DEMANDEZ  
RÉFÉRENCIEMENTS  
SUR NOS SÉRIES  
NOUVELLES  
—  
C&S BAUDIN & C<sup>o</sup>  
DONT UN DÉTAILLÉ  
S. G. D. G.

NOS NOUVELLES  
MACHINES 1929  
DONT APPELÉES PAR  
LEURS MULTIPLES  
PERFECTIONNEMENTS  
A DÉTERMINER  
TOUT CE QUI VALENTE

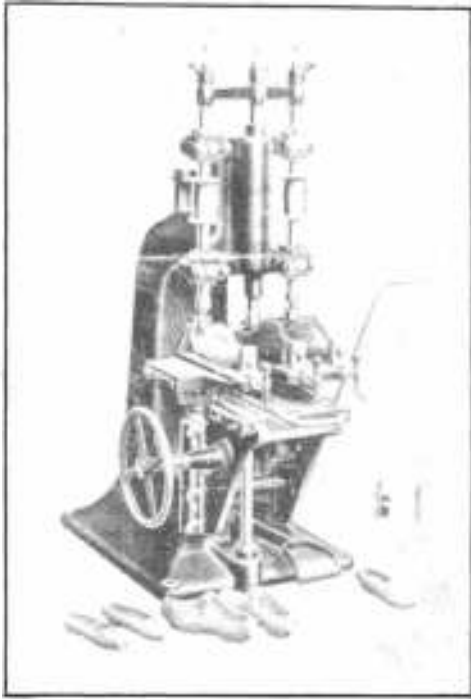
Fig. IX 16.



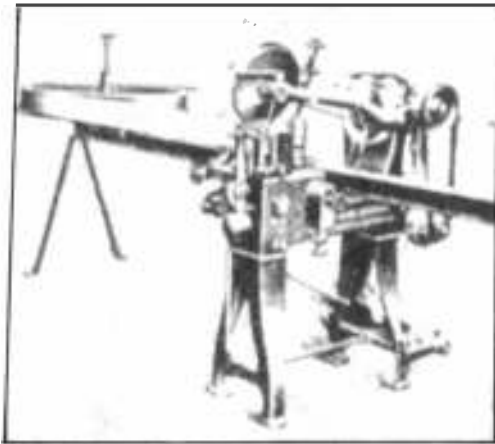
*Fig. IX 17 : Kapmaschine. Merk Guilliet et Egré (Fr.) (Familie Baudin).*



*Fig. IX 18 : Boormachine. Merk Guilliet et Egré (Fr.).*



*Fig. IX 19 : Hielboormachine. Merk Guilliet et Egré (Fr.).*



*Fig. IX 20 : Zaagslijpmachine. Merk Guilliet et Egré (Fr.).*

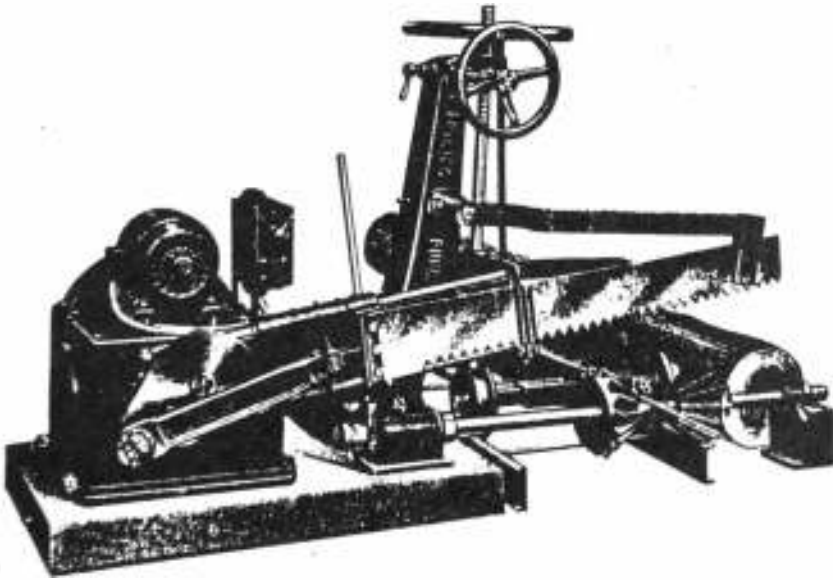


# PHILIPS

## Boomafkortzaagmachine voor stammen tot 3,50 m. omtrek

### ENKELE BIJZONDERE EIGENSCHAPPEN:

Deze machine is gemakkelijk te bedienen. Men bereikt de verschillende handwielen, de hefboom om den boom te verschuiven, zoowel als de motorschakelaar allemaal van dezelfde plaats. Hierdoor is er zeer weinig tijdverlies tusschen ieder afgezaagd blok en het volgende. \* De bijzondere constructie van het spanraam zal U direkt opvallen. Dit is aan één zijde geheel open, wat zeer gemakkelijk is bij het brengen van den boom in de machine. Een goed vastspannen van den boom in dit raam is verzekerd. \* De zaag is snelwerkend; door haar basculeerende beweging werpt zij het zaagsel goed uit en deze snelle en dubbele werking veroorzaken een bijzonder vlug afzagen van de blokken. De druk op de zaag is regelbaar. \* Het V-vormig stuk op den wagen is verschuifbaar, zoodat de boomen steeds haaksch met de zaag kunnen worden gelegd. \* De punten welke bij den bouw in acht werden genomen zijn: solide bouw, waarbij door bijzonder goede sneerinrichting een lange levensduur met weinig reparatiekosten is gewaarborgd; gemakkelijke bediening; groote productie en gering krachtsverbruik. De machine wordt geleverd met aangebouwde motor of met losse en vaste riemschijf.



MACHINEFABRIEK - IJZERGIETERIJ

# CONSTANT PHILIPS

PUURS (België)

Telefoon Puurs 54

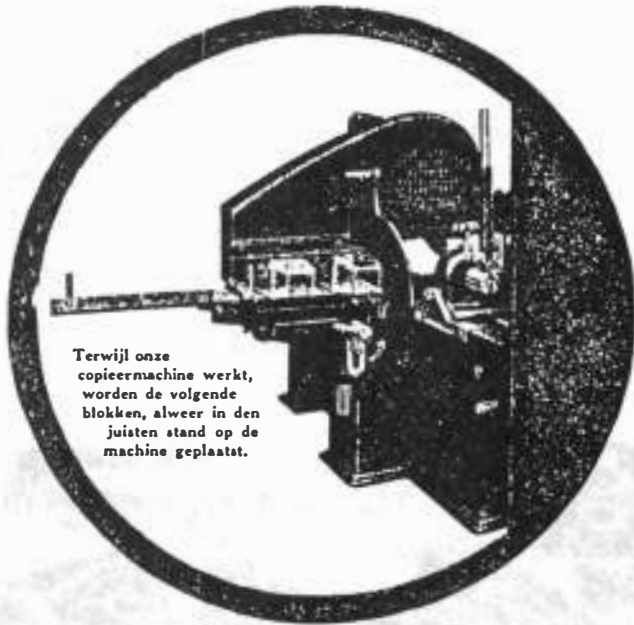
Algemeen Vertegenwoordiger

Voltairelaan 19 **MARCEL JUNGBLUTH** SCHAARBEEK

Fig. IX 21.

**PHILIPS**

**MODERNE KLOMPEN MACHINES**



Terwijl onze  
copieermachine werkt,  
worden de volgende  
blokken, alweer in den  
juisten stand op de  
machine geplaatst.

**MACHINEFABRIEK - IJZERGIETERIJ**

**CONSTANT PHILIPS**

**PUURS**

Telefoon 54

**BELGIË**

Verkoopkantoor voor Nederland

**K. RAVEN**

«HET ZAGENHUIS»

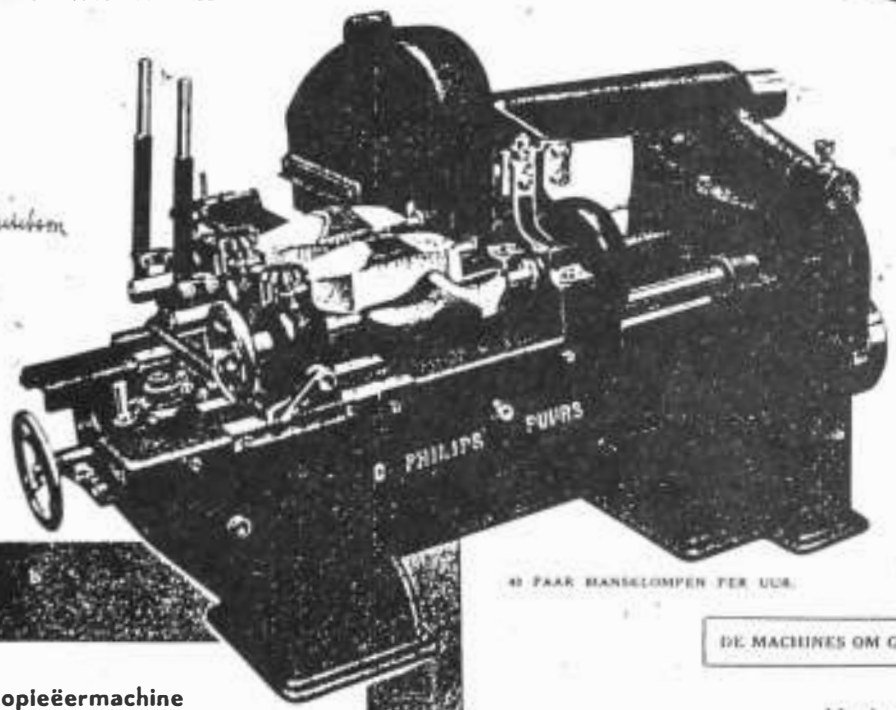
**KROMMENIE**

Fig. IX 22.

PHILIPS COPIEËRMACHINE  
Ook te bedlenen in de beste kwaliteit

**Weldoordacht      Practische bouw      Soliede uitvoering**  
**Grootste nauwkeurigheid      Zuiver uitgebalanceerd**  
**Trillingen uitgesloten      Geheel op prima kogellagers**

COPIEERT IEDER MODEL  
AUTOMATISCH TERUGLOOPENDE SLEDE  
WEINIG SLIJTAGE AAN MALLEN



40 PAAK BANSLOMPEN PER UUR.

DE MACHINES OM GOED EN GOET

**Copieërmachine**  
« GEBLINDEERD MODEL »  
voor het maken van paren klompen.

Geen centreeren der blokken meer!

Verkoopkantoor

**K. R.**  
« HET ZAGENHUIS »

Fig. IX 23.

**PHILIPS BOORMACHINE**

Handig en lichtwerkend  
Geringe drijfkraft

Trillingvrije machine  
Grootste veiligheid



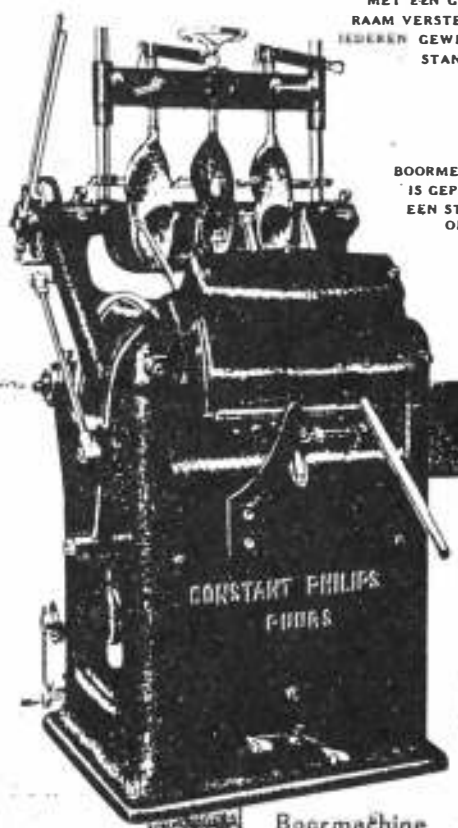
MET EEN GREEP HET  
RAAM VERSTELBAAR IN  
IEDEREN GEWENSCHTEN  
STAND

HET  
BOORMECHANISME  
IS GEPLAATST IN  
EEN STOFDICHTE  
OLIEKAST

**PHILIPS**

vervaardigt ook nog:

- SCHUURMACHINES MET STOFZUIGER
- BOOMEN-AFKORTZAAGMACHINES
- LINTZAAGMACHINES
- Automatische LINTZAGENSLIJPMACHINES



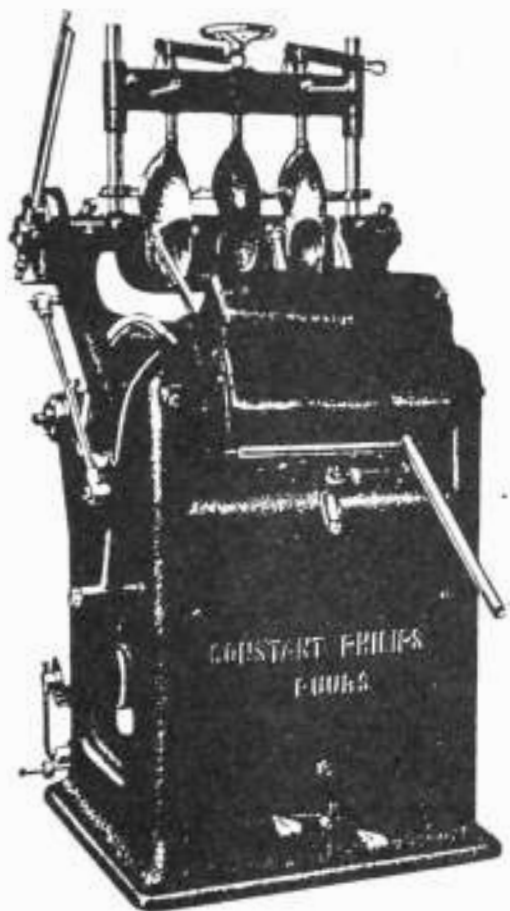
INKOOP TE PRODUCEEREN

voor Nederland  
**AVEN**  
KROMMENIE

**Boormachine**  
« GEBLINDEERD MODEL »

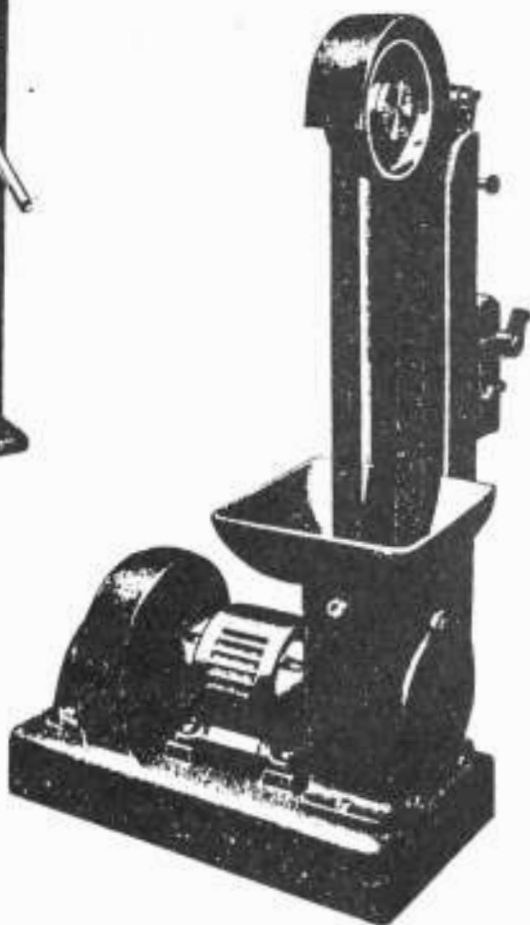
De groote « gevoeligheid » van het raam, stelt den boorder in staat het model zuiver te volgen.

Fig. IX 24.



**Model BS**  
Klompenschuurmachine

**Model BB**  
Klompenboormachine



*Fig. IX 25.*

## COPIEËRMACHINE: VOOR HET MAKEN VAN PAREN KLOMPEN, ZUIVER VOLGENS IEDER GEWENSCHT MODEL.

DE PRODUCTIE kan worden opgevoerd tot 40 PAAR PER UUR en toch is er bij deze machine een GERING GEBRUIK VAN MALLEN.

HET FRAME is zwaar en massief.

DE SLEDE schuift op kogels en LOOPT AUTOMATISCH TERUG.

DE BEDIENING geschiedt zonder dat de werkmán zich hoeft te verplaatsen; EEN ENKELE HANDGREEP brengt AUTOMATISCH alles in werking, wat noodig is voor HET OPSTELLEN van een nieuw paar houtblokken.

DE BEIDE CENTERSPILLEN ZIJN ROTEEREND.

DE GEFRAISDE TANDRADEREN zijn geheel ingesloten en groot van diameter.

DE BEVEILIGINGSKAP over den messenkop is scharnierend vast gemaakt aan een vaststaand stuk, en zijn gewicht DRUKT dus NIET op het MODEL.

DE SLEDE wordt voortbewogen door middel van een schroef, waardoor een ZUIVERE, REGELMATIGE GANG is verkregen. DE SLEDE stopt zoodra de blokken tot klompen zijn afgedraaid.

Daar DE PRODUCTIE rechtstreeks afhangt van DE SPOED van de schroef, leveren we de machine voorzien van een schroef met GROOTE of KLEINE SPOED, naargelang van het vereichte PRODUCTIEVERMOGEN.

Terwijl de MACHINE een PAAR klompen afdraait, worden de RUWE HOUTBLOKKEN voor het VOLGEND PAAR klaar gezet op een AFZONDERLIJKE, van MERKTEEKENS VOORZIENE SLEDE, en, zoodra de klompen zijn afgedraaid, worden DE BLOKKEN door een ENKELE BEWEGING op de JUISTE PLAATS tusschen de centers GESCHOVEN, zonder VOORAF GECENTREERD te zijn. ZEER BELANGRIJK is de aldus verkregen TIJDSBESPARING.

De op DEN MAL rustende voet is VOOR- en ACHTERUIT, zoowel als HOOGER of LAGER verstelbaar.

Allé ROTEERENDE DEELEN zijn in HARD STAAL, ZORGVULDIG GERECTIFIEERD en NAUWKEURIG UITGEBALANCEERD.

Codewoord	Diameter riemschijf		Aantal toeren riemschijf		Gewicht
	Messenkop	Aanvoer	Messenkop	Aanvoer	
Kapma	120	300	4300	385	1.200

## BOORMACHINE: BOORT VOLGENS IEDER MODEL EEN PAAR KLOMPEN.

Het FRAME is uit EEN STUK GEGOTEN en van COMPACTEN BOUW. Het GEHEEL GEBLINDEERDE DRAAGSTUK der BOORSPILLEN scharniert op KOGELLAGERS.

SLIJTAGE aan de SCHARNIERSTUKKEN, die de boorspillen hun linksche en rechtsche beweging geven, is GEMAKKELIJK NASTELBAAR. De SCHARNIERSTUKKEN zijn in een STOFDICHT OLIEBAD gesloten.

DE VERBINDINGSSTANG van de rechtsche boorspil en de modelknop is GEMONTEERD op KOGELLAGERS en in DE LENGTE VERSTELBAAR.

HET RAAM, waarin de te boren klompen gesteld worden, SCHARNIERT op een spil, is UITGEBALANCEERD en wordt daardoor UITERST GEMAKKELIJK BEWOGEN. De zoo ontstane « GEVOELIGHEID » stelt den boorder in staat het model ZUIVER TE VOLGEN.

Daar k zij deze CONSTRUCTIE vervallen sleden, die roesten en derhalve speling vereischen om niet te zwaar te loopen, alsook tandraderen, tandbeugels, en kettingen, die allen een SCHOKKENDE en TRAGE beweging veroorzaken.

HET RAAM wordt GEMAKKELIJK in IEDEREN GEWENSCHTEN stand VASTGEZET.

DE BOORSPILLEN zijn op KOGELLAGERS gemonteerd en SCHARNIEREN in DUBBELE CONISCHE LAGERS, welke uit het oliebad vanzelf RIJKELIJK GESMEERD worden. HET TUSCHENDRIJFWERK, achteraan de machine, is eveneens op KOGELLAGERS gemonteerd, en VERSTELBAAR om de RIEMEN te SPANNEN.

ONZE BOORMACHINE is ook leverbaar met TWEE AANGEBOUWDE ELECTROMOTOREN op de boorspillen.

DE ASSEN zijn uit een SPECIALE HARDE STAALSOORT vervaardigd.

Codewoord	Diameter riemschijf tusschendraijfwerk	Aantal toeren tusschendraijfwerk	Gewicht
Borma	130	1000	700

Fig. IX 26.

PHILIPS-BOHRMASCHINE - Type BB

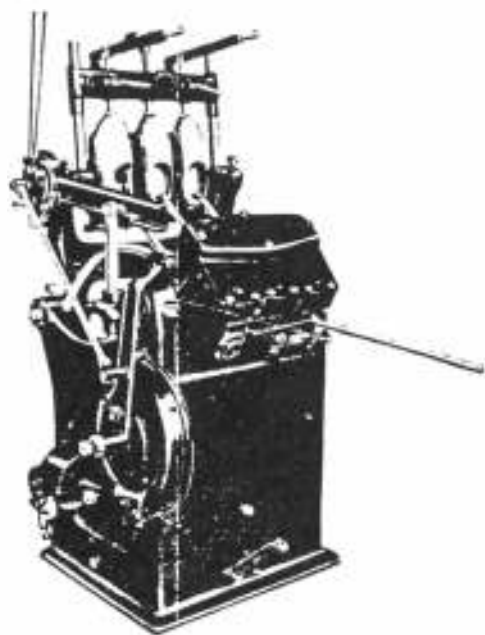


Fig. IX 27.

PHILIPS-KOPIERMASCHINE - Type B K

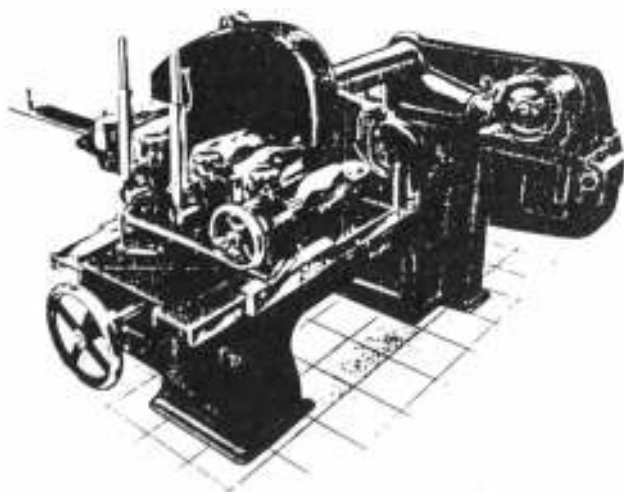


Fig. IX 28.

# N.V. CONSTANT PHILIPS - PUURS

Fabriek van Machines voor Houtbewerking

Telefoon 54



**RECEPT**

Van Zilverstein vroeg dokters raad,  
Hind last van rheumatiek.  
Zijn vrouw leed weer aan ander kwaad:  
Hoofdpijn en eksterogen.  
Terwijl de kinderen alle vijf  
Steeds klaagden over pijn in 't lijf.

„E'n middel, Zilverstein“.  
Sprak d' arts, „kan al die last genezen,  
De eksterogen, kramp en pijn  
Zullen dra geweken wizen.  
Naar school, om 't huis en bij het werk.  
Gaaf ge **ALLERMAAL OP KLOMPEN**.  
De voeten ruim, goed droog, nooit hard,  
Dat is voor 't lichaam het bekoed.“

Hij loopt droog, hij staat vast!

*De klomp ter bevordering*

*van de volksgezondheid !*

*Voor de gehele houtindustrie en mede in  
het bijzonder voor de*

## KLOMPENINDUSTRIE

*zijn onze machines*

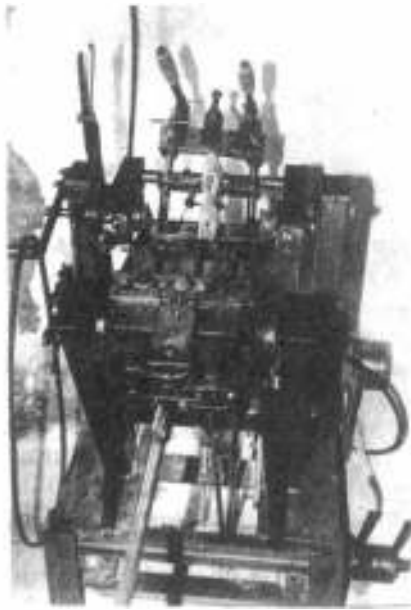
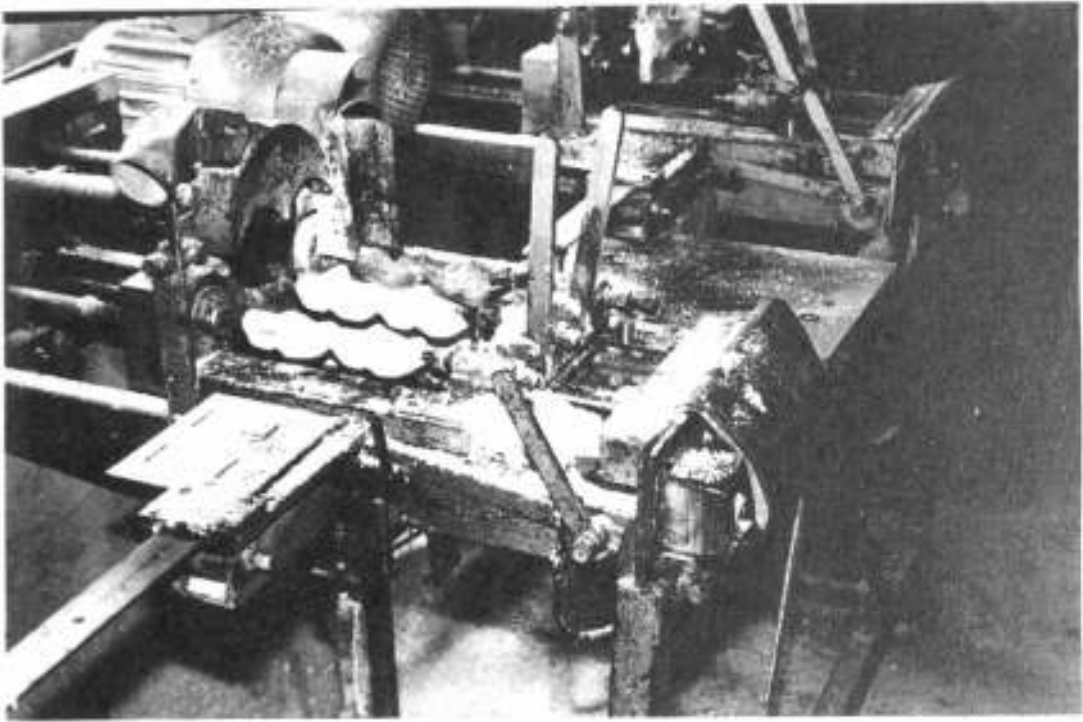
*„om met plezier en voordelig te werken“*

Met onze „Kant en klaar“ installatie wordt de klompenmakerij volledig gemechaniseerd en wij vragen Uw aandacht voor onze nieuwste verbeteringen en aanvullingen.

AIKORTZAAGMACHINE  
LINTZAAGMACHINE  
LINTZAGENSlijPMACHINE  
COIFFERMACHINE  
ROORMACHINE  
B.A.D.-APPARAAT  
voor naboren

BEKKESENSNIJ MACHINE  
met koppelboor  
PROPPENSNIJ MACHINE  
HAK- EN TEENMACHINE  
SCHUURMACHINE  
KLOMPENDOREN  
NASNIJDERS





*Fig. IX 30 en 31 : Tweelingen in de kap- en boormachine, tweeling klompen zijn klompen die aan elkaar vast zijn tijdens het kappen en boren. Wanneer zij afgewerkt werden, werden zij van elkaar gezaagd. Dit wordt enkel gedaan bij souvenirsklompen. Foto bij de firma Seghers Gebr. te Clinge (Nl.).*

Zo kon men in alle weersomstandigheden zagen. Bij regen, zon, sneeuw of wind geen tijdverlet meer. De enkele klompenmakers die nu nog bestaan gebruiken de kettingzaag, handiger en gemakkelijker.

De produktie van de schijven was dermate groot dat men ofwel met volk moest werken, ofwel de schijven goed afschermen tegen het scheuren en openspringen.

Het uitpassen van de schijven is en bleef een denk- en handwerk. Doch het klieven van de verdelingen werd in 85 % van alle gevallen gedaan door een lintzaag. Een meer perfectere oplossing, minder afval dan bij het klieven. Sneller maar gevaarlijker.

Vooreerst werd de schors van de schijf gedaan door middel van een kliefmes met een vooruit gesmede punt (fig. IX 33).

Vervolgens werden de schijven gezaagd. Ook de bewerkingen die anders met de bijl werden gedaan gebeurden nu met de lintzaag (Fig. IX 34). De overbodige hoeken en kanten werden weggezaagd. De gezaagde blokken werden dan paarsgewijze opgesteld, naargelang de ligging van het hout zoals bij met de hand gemaakte klompen.

Alvorens de gezaagde blokken in de kapmachine kunnen, moesten bij de eerste machine, de gezaagde stukken, gecenterd worden. Dit is de punten merken waar de centerpunten van de machine komen te zitten. Een werk dat nauwkeurig moest gebeuren anders bekwam men klompen met kromme kanten. Dit wil zeggen klompen met platte kanten aan. Het centeren gebeurde aan de kapblok die men anders toch niet nodig had. Op de kapblok wordt een andere kleine houten schijf geplaatst, deze blok of schijf noemt men centerblok. Dit had tot doel de gezaagde blokken wat hoger te zetten om er een beter zicht op te hebben.

De klompenmaker had een ganse doos kartonnen centerschijfjes naargelang het model en de maat van de klompen. In die schijfjes was een gaatje waardoor men het center aftekening op het blok. Bij de meer aangepaste machines was een centerplank voorzien, waarop de twee ongekapte blokken tegen een aanslag werden geplaatst. De centerplank werd dan onder de centers van de machine geschoven. Alvorens de centers aan te spannen moest de machine op haar merkteken geplaatst worden. Wat wil dit zeggen ?

De modelklomp moet in de zelfde stand staan als het nog te kappen blok, dus het ondervlak van het model moet op het zelfde punt staan als de onderkant van de te kappen blokken.

Door een merkteken op de machines stonden deze drie punten overeen. Dit geldt voor alle soorten machines. Voor de machines zonder centerplank moet men de onderkant van de te kappen blokken op het zicht horizontaal plaatsen. Vervolgens worden de centerpunten aangespannen.

Vroeger met de hand, nu pneumatisch.

De eventuele pasplank wordt achteruit geschoven. Nu kan de machine draaien. De drie centers doen hetzelfde aantal toeren, doch de twee centers van de te kappen blokken draaien bij een dubbele machine in tegenovergestelde richting. Zo bekomt men een rechtse en linkse klomp. De voeler, welke de modelklomp aftast op zijn vorm, heeft een arm waaraan potmessen zitten, en die een hoog aantal toeren draait met een open neergaande beweging. Ondertussen wordt door middel van een spindel, het frame, waarin de modelklomp en de te kappen klompen zitten, langzaam onder het draaiende kapmes getrokken terwijl de voeler het model aftast.

Na een bepaalde tijd, dit naargelang de soort machine, is het model volledig afgetast. De kophefboom blijft omhoog staan, en de gekapte blokken in het frame met centers, worden terug geschoven, afgedraaid. De kapmachine heeft haar werk gedaan.



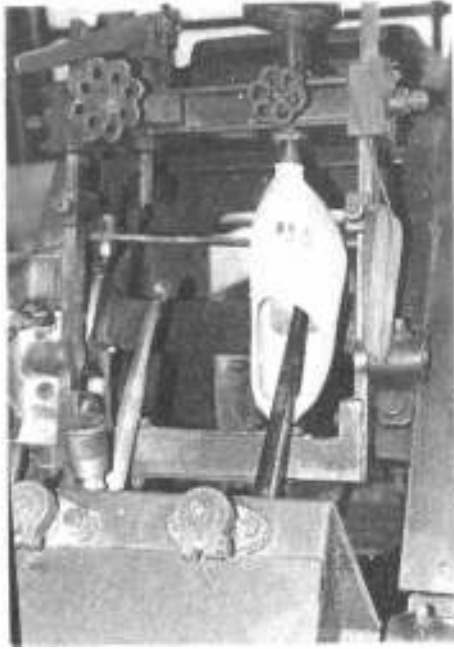
*Fig. IX 32 : Opéngestapelde schijven.*



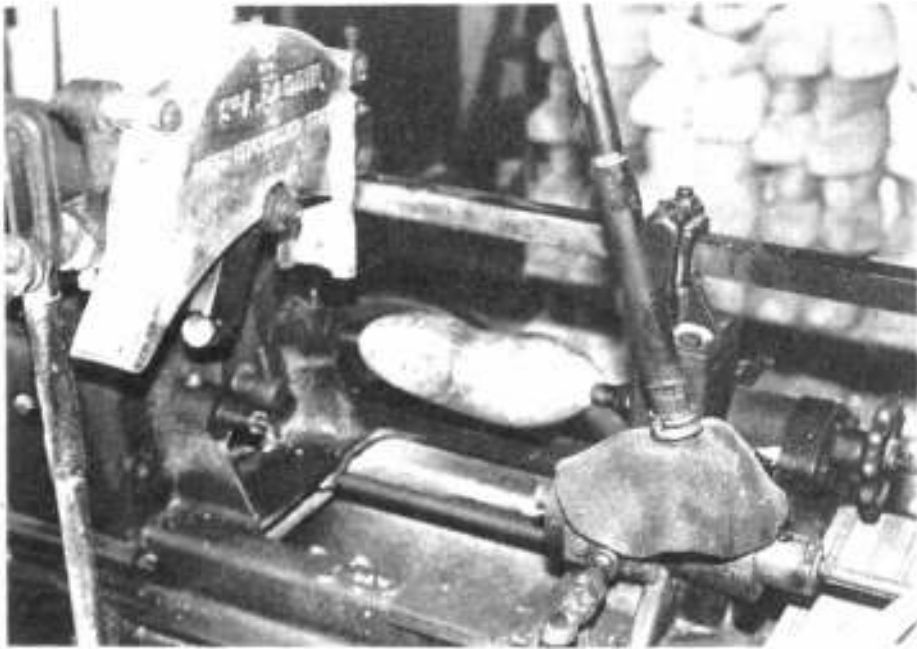
*Fig. IX 33 : Ontschorsen van de afgezaagde bollen.  
Foto bij de gebroeders Luyx te St.-Gillis-Waas.*



*Fig. IX 34 : zagen met de lintzaag.*



*Fig. IX 35 : Boormachine*



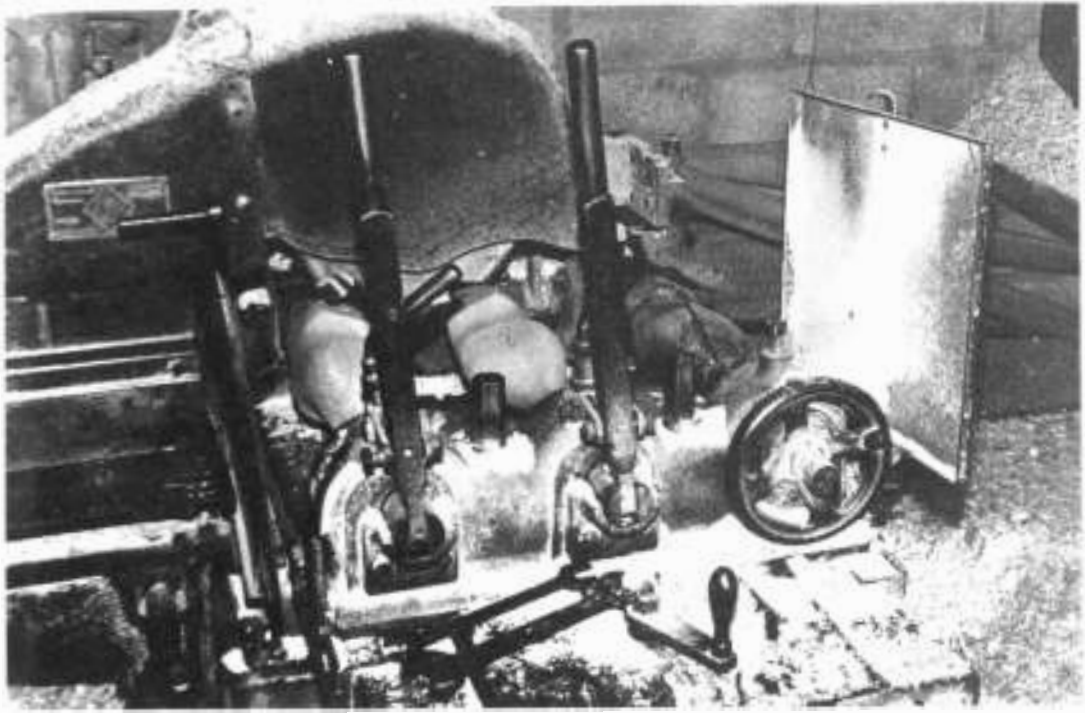
*Fig. IX 36 : Kapmachine.  
Baudin, met een klomp te gelijk. Een van de eerste machines nu nog te zien bij Jules de Smet te Beveren. Deze twee machines waren in feite maar 1 machine, en waren vervaardigd uit één stuk.*



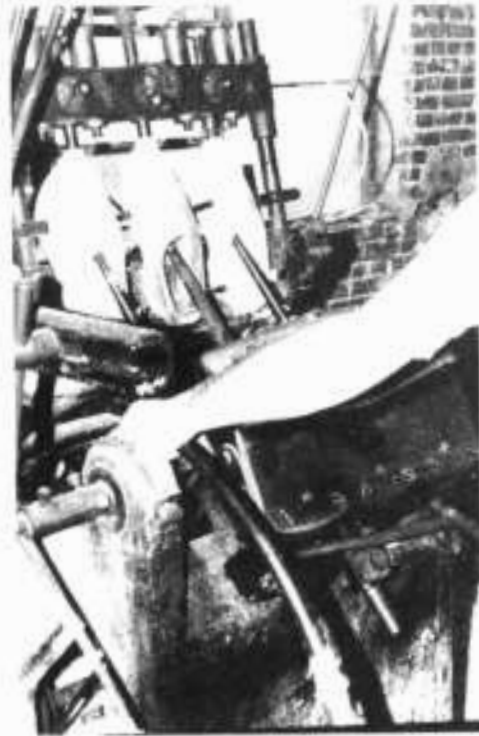
*Fig. IX 37 : Detail van de kapbeitel welke in feite een kop pot was.*



*Fig. IX 38 : Met de hand gemaakte reuzen klompen en beschilderd ten huize van klompenmaker Jules de Smet te Beveren. Deze klompenmaker is nu 89 jaar jong.*



*Fig. IX 39 : Kapmachine - rechts modelklomp.*



*Fig. IX 40 : Boormachine. midden-model.*



*Fig. IX 41 : Model in kunststof, boormachine.*

Het komt er op aan zo een zo laag mogelijke druk uit te oefenen op de modelklomp, dit om de slijtage tegen te gaan. Deze modellen werden op de scherpste kanten soms benageld. Anderen lieten gietijzeren modellen maken. Nu met de opkomst van de kunststoffen vervaardigt men modellen in ERTALON.

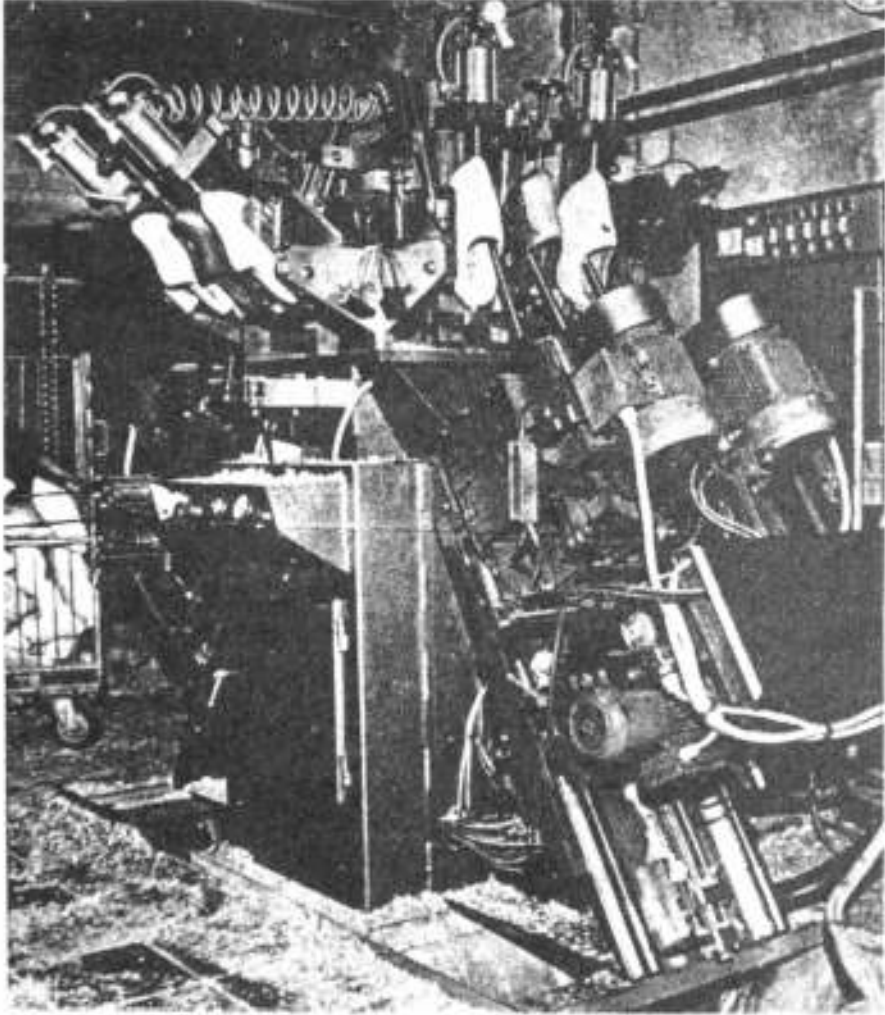
Had men nu een enkele machine dan moest men om één paar klompen te bekomen eenmaal de te kappen blok links en de andere keer rechts laten draaien. Ook machines die 2 en meer paar gekapte klompen vervaardigden werden gebruikt. Zij stonden meestal in klompenfabrieken waar men op massaproductie uit was.

De volgende machine die gebruikt wordt in het machinaal maken van klompen is de boormachine, ook soms heulmachine genoemd. Zij vervangt in een grote mate de heulbank.

Ook voor deze machine hebben wij een model nodig, wel een inwendig. Dit moest ook gemaakt worden met de hand. Hiervoor had men een ervaren blokmaker nodig. Hoe juister het model, hoe beter de kans op een uitgeboorde klomp. Dezelfde centers als in de kapmachine worden gebruikt. Ook hier is een voeler aanwezig die het binnenste van de klomp aftast.

Ondertussen draaien twee lepelboren, een linkse en een rechtse in het hout van de te maken klomp. Veel was gelegen aan het snijden van de boren. Zij zorgden voor de zuiverheid van de uitgeboorde opening. Ook het frame waarin het model en de uit te boren klompen zitten kan men naar voren of naar achteren stellen, dit om de hiel beter te kunnen uitboren. De voeler heeft dezelfde diameter als de lepelboren. Bij de eerste machines moest men de klompen nog opsnijden en uitruimen in de heulbank, dit om een gladde oppervlakte te bekomen. Bij grotere bedrijven had men twee boormachines naast elkaar staan, één om ruw uit te boren en één om op te zuiveren. De laatste nieuwe machines staan ingesteld met een viertal paar boren, het frame, waarin zich de klomp





*Fig. IX 42.*

pen met hun model bevinden, kan draaien. Zo heeft men 2 grofboormachines en 2 fijnboormachines in een en dezelfde machine, alles automatisch gestuurd (fig. IX 44). Momenteel zijn machines in ontwerp zonder model volledig computer gestuurd. Waar blijft de vertrouwde blokkenmaker ??

Laten wij nu terugkeren naar de machines tussen 1895 en 1950. Om te controleren of de opening in de klomp op zijn goede plaats zit moest men regelmatig een geboorde klomp doorzagen om de situatie te overzien en het model zo nodig te kunnen aanpassen.

Zoals wij reeds aanhaalden moesten de klompen nog in de meeste gevallen nagesneden en uitgekuist worden. Zij werden terug in de heulbank geplaatst, uitgekuist met de onderscheidene messen uit de handwerk klomperij. De centerpunten werden weggesneden op de snijbank. Ook werden hiervoor enkele kleinere machines ontworpen. Voor het inwendige gebruikte men een tweede boormachine of een stel fijnere boren en een topmachine om de centers af te snijden (fig. IX 43).

Ook een machine om de instap van de klomp gelijk en zuiver te maken : een bakkes of muilemachine (fig. IX 44).

Ook een daaraan zittende boorkop werd gebruikt om de koppelgaatjes te boren. Om die speciale boren van de boormachine te kunnen slijpen bestonden er kleine slijpsteentjes, die op de boorstang van de boormachine werden gevezen. Zo kon men met de hand deze boortjes slijpen.

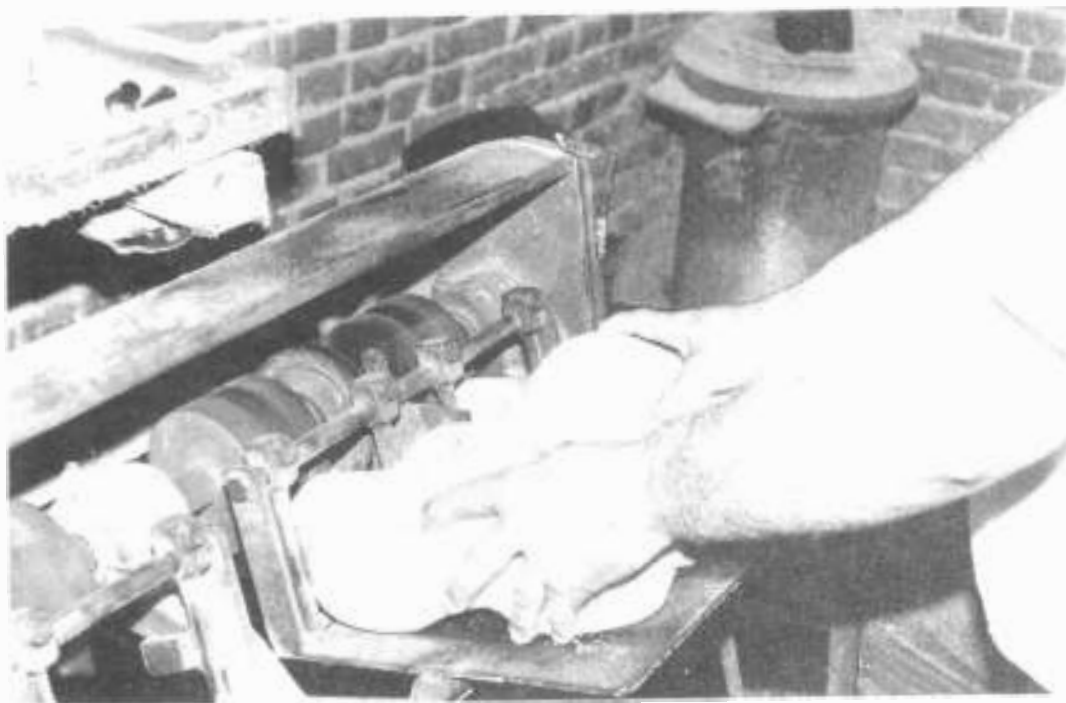
Met al deze mechanisatie was het opletten geblazen voor onvoorzichtigheid of roekeloosheid, dit kon menig blokmaker een oog of een ander ledemaat kosten. Om een redelijke produktie te hebben was men verplicht meerdere werklieden in dienst te nemen, daarom niet specifiek klompenmakers. Waren de modellen goed en de machines juist ingesteld dan kon iedereen klompen maken. Zo waren veel klompenmakers-bedrijven afhankelijk van andere blokmakers voor het maken van modellen. Wegens het ontbreken van modelmakers wordt nu overgeschakeld op ijzeren of kunststof modellen die praktisch niet slijten.

Nog was de klomp niet rijp voor de consumptie, hij moest nog drogen en opgekuist worden. Aangezien de produktie groter en massaler was richtte men grote droogzolders of kunstmatige droogkamers in, waar de klompen al dan niet geforceerd gedroogd werden. Bij ongunstige weeromstandigheden en bij gebrek aan een kunstmatige droogkamer, werden de klompen soms gedeponereerd bij de bakker boven de oven. Zoals in de kamers mocht men hier ook niet te snel drogen om scheuren en barsten te voorkomen en zo „rebu”, zoals men het noemt, te maken.

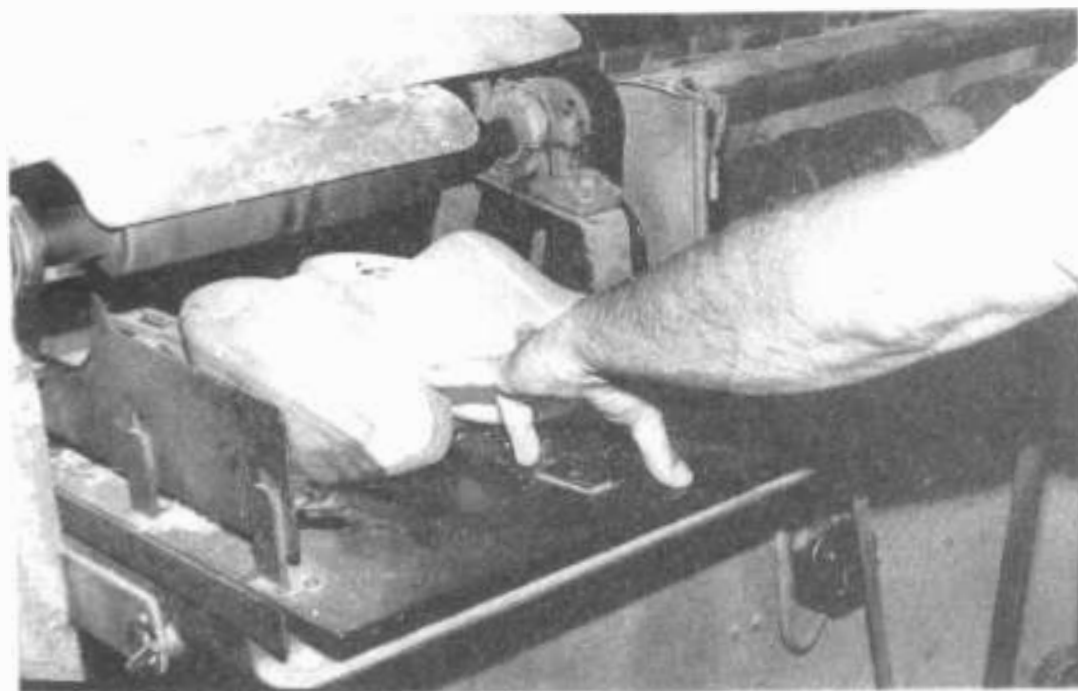
De gedroogde klompen dieneu nog afgewerkt alvorens aan de man gebracht te worden. Het eens vertrouwde schraappaardje werd ook naar het museum verwezen. De schuurmachines in allerlei vorm en model deden hun intrede. Linnen schuurbanden die over twee rollen lopen werden gebruikt om het uitwendige van de klomp glad te schuren (fig. IX 45). De koplidtekens van de buitenkant van de klomp werden weggeschuurd. De onderkant werd niet zo glad geschuurd. Dit is een van de herkenningpunten om een paar klompen die met de hand zijn gemaakt te onderscheiden van een machinaal gemaakte klomp.

Het inwendige van de klomp werd eveneens zuiver geschuurd.

Op een ronddraaiende spil zitten een kleine pak schuurschijfjes die aan hoge snelheid draaien. Op fig. IX 46 ziet u hoe men werkt. De machine die hier gebruikt wordt is een afgedankte boor- of heulmachine. De vindingrijkheid van de klompenmaker is groot.



*Fig. IX 43 : Topmachine.*



*Fig. IX 44 : Muilemachine.*



*Fig. IX 45 : Uitwendig schuren van de klompen.*



*Fig. IX 46 : Inwendig uitschuren van de klompen.*

HOLLAND

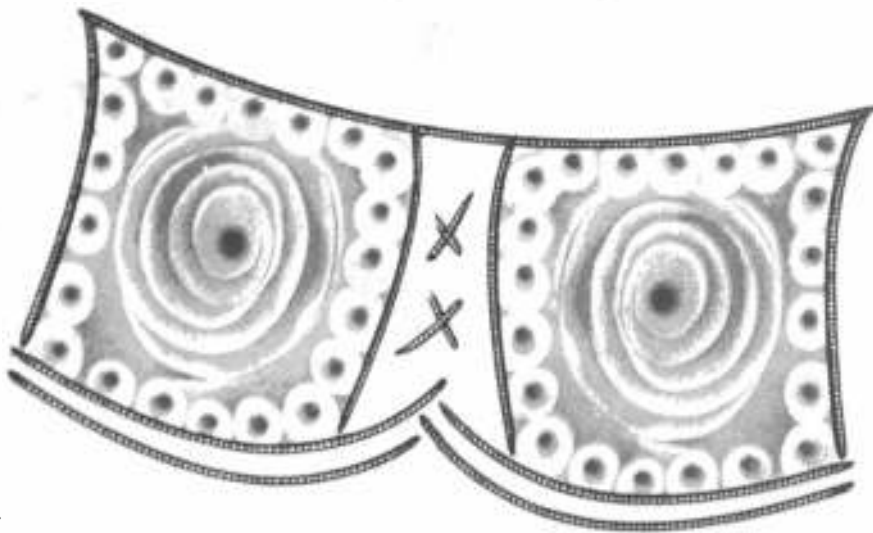


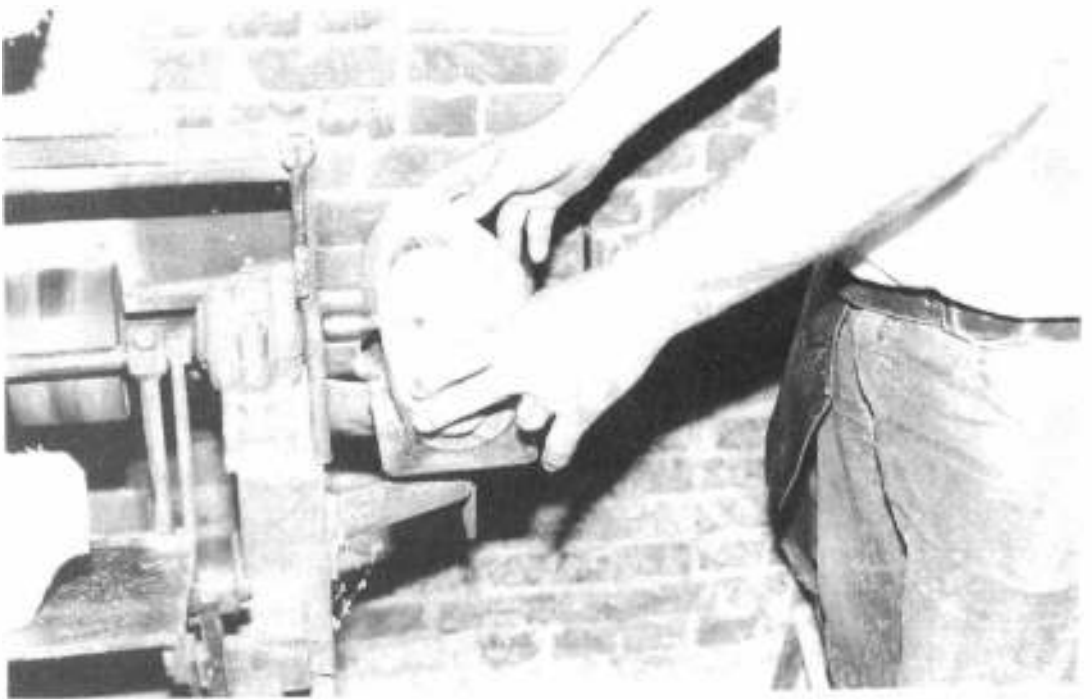
Fig. IX 47.

Verven van de klompen gebeurde ook in vele gevallen met een spuitinstallatie. Voor de kleine souvenirklompen werden vernistrommels gebruikt, waarin de klompen zitten die door een draaiende beweging in een vernisbad gelijkmatig gevernist werden. Dit alvorens men allerlei andere versieringen aanbracht. (fig. IX 47) Figuren en aflijnningen werden nog meer met afplakkers aangebracht. Het ritsen gebeurde steeds minder. Het koppelen en het in wissel binden van de klompen gebeurde nog altijd op de traditionele wijze.

Al deze machinale bewerkingen zullen over een 10-tal jaren eveneens de geschiedenis ingaan als zijnde : waren eens. In het Waasland zijn er momenteel nog 2 machinale klompenmakerijen in werking. Maar ook zij hebben geen opvolgers. De grootste mechanische klompenmakerij staat in Grimmingen, bij P. Steenhoudt, maar zij is ook maar een schim meer van wat het eens was.

Nederland staat er nog iets beter voor, dank zij de verkeerde opvatting van de toerist die denkt dat Nederland het land is waar de klomp werd geboren. Maar ook hier loopt de produktie en het gebruik drastisch terug.

Toch denken enkele taaie blokmakersbedrijven nog niet aan opgeven. Ze werken samen om een machine te ontwerpen die alle andere overtreft. Vanaf het invoeren van het hout tot en met het afwerken van de klomp zou er geen mankracht meer aan te pas komen. Of zij nog op tijd zullen komen voor een zo gedurfd project valt nog te bezien. Wij hopen het omdat toch de klomp een schoeisel zal zijn die onze nakomelingen, niet enkel in musea zullen zien, maar, zij het dan niet in de praktijk, dan als souvenir in de hand kunnen houden om zo te weten dat de klomp ook een stuk cultuur is geweest.



*Fig. IX 48 : Koppelgaatjes boren.*

## HOOFDSTUK X

### KLOMPENBEURZEN

Om meer omzet van de klompen te bekomen werden diverse klompenbeurzen ingericht. In 1965 ging de 38ste klompenbeurs door te St.-Oedenrode (Nl.). Zij is tot nu toe de enige beurs die is overgebleven. Men had er eveneens te Doetinchem (Nl.), Enter (Nl.), Groningen (Nl.), Epe (Nl.).

Deze beurzen hadden het doel of streefden het doel na van de huidige handels- en jaarbeurzen. Deze werden ingericht door de plaatselijke verenigingen. Aan deze beurzen waren prijskampen verbonden en werden diploma's uitgereikt.

Wat in Nederland gebeurde werd ook geprobeerd in België. Men had reeds een voorbeeld in Clinge (Nl.); in augustus 1929 werd hier de eerste klompenbeurs gehouden, waaraan diverse Belgische klompenmakers deelnamen. (*fig.X.4*)

In 1937 werd hetzelfde gedaan te De Klinge (België), deze beurs zou slechts éénmaal plaatsgrijpen.

De plaats van dit gebeuren werd het volgende jaar verlegd naar de gemeente St.-Gillis-Waas en dit op 20-21-22 augustus 1938. Alle blokmakers uit de vereniging kregen een schrijven waarin werd aangedrongen mede te doen aan deze beurs waaraan een verkooppromotie vastzat. De tijden waren erg slecht voor de blokmakers wegens de belasting op de klompenuitvoer naar Nederland.

Men vroeg van de standhouder op de beurs een vergoeding voor de vereniging. De beurs ging door in de meisjesschool te St.-Gillis-Waas op de vastgestelde datum. Een echte hoogdag voor de Wase blokmakers ! Op voorhand hadden de exposanten afgesproken een vaste prijs te vragen, nl. 60,- BF voor 1 wis (13 paar) halfhoge en 74,- voor 1 wis hoge. Doch de verkoop op de beurs zelf wilde niet vlotten. Buiten hadden de niet-exposanten post gevat om hun koopwaar tegen lagere prijs dan deze op de beurs afgesproken, aan de mogelijke kopers van de hand te doen. Dit kwam de onderlinge verdraagzaamheid niet ten goede.

Het volgende jaar werd terug een klompenbeurs gehouden en dit op 19-20-21 augustus. De meningsverschillen werden dermate groot dat een volgende beurs werd in vraag gesteld. Mede door het oorlogsgebeuren verdween deze dan gans van het toneel. In Clinge (Nl.) volhardde men. Zo kwam op 15 oktober 1952 de 11de klompenbeurs tot stand en werd deze manifestatie kleur bijgezet door het bezoek van Prins Bernard. Er werd eveneens een werkbezoek gebracht aan de klompenmakerij van de gebroeders Seghers te Clinge (Nl.). Dit zou ook een van de laatste klompenmakersbeurzen zijn. In 1953 werd de laatste gehouden.

Wie nog zo een beurs wil bezoeken moet nu naar St.-Oedenrode in Nederlands Brabant en dit het eerste weekend van oktober. Hier wordt gedemonstreerd met allerlei machines uit de klomperij. Ook een gedeelte van de beurs is gewijd aan het verleden van de klomperij.

OENER KLOMPENMAKERSVEREENIGING



# *Klompkenkeuring 1943*

*gehouden te Epe, op Woensdag  
29 September*

*Prijs*

*toegekend aan*

.....  
.....

*Het Bestuur:*

*De Jury:*

*Voorzitter: (*

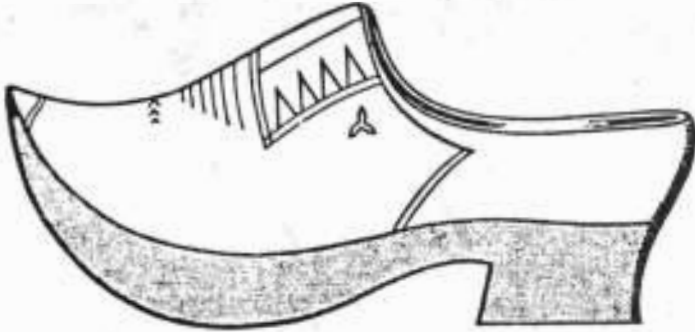
*Secretaris:*

DRUKKERIJ HOOIBERG, EPE

Fig.X.1



# Noordelijke Klompenbeurs



## Diploma

Groningen, 24 november 1955

De Jury heeft aan

\_\_\_\_\_ *G. J. Mulder* \_\_\_\_\_  
te \_\_\_\_\_ *Wilp* \_\_\_\_\_

togekend een 1<sup>e</sup> prijs

met 36½ punten

voor zijn inzending extra bewerkte klompen

De Jury:

*[Handwritten signature]*  
\_\_\_\_\_

De Commissie:

*[Handwritten signature]*  
\_\_\_\_\_

Fig.X.2



Fig.X.3



Fig.X.4



Fig.X.5



Fig.X.6



Fig.X.7

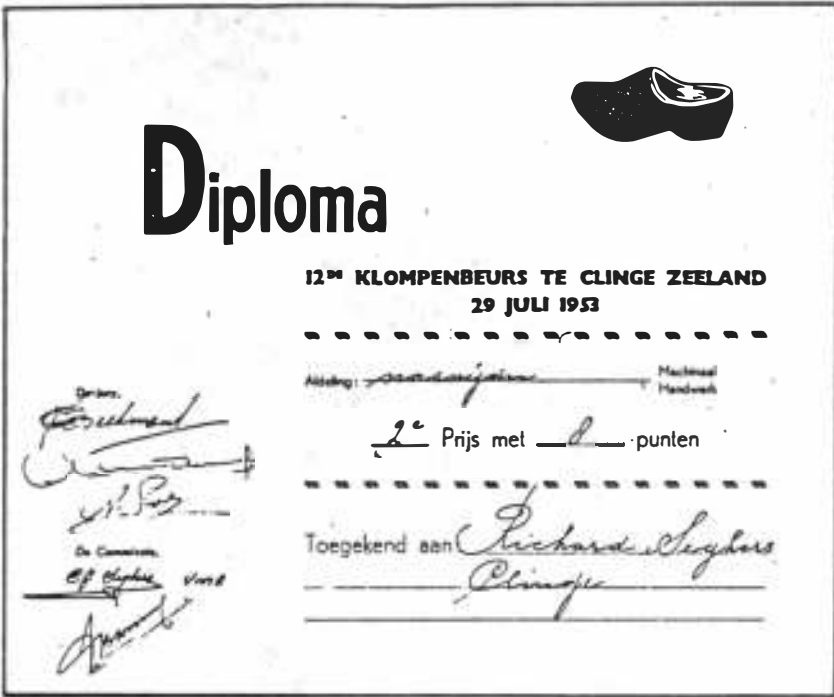


Fig.X.8



Fig.X.9 Grote klomp gemaakt ter gelegenheid van de eerste Zeeuwse klompenbeurs te Clinge (NL). Tekst : „Eerste Zeeuwse klompenbeurs 1929”. Klomp gemaakt door de firma Seghers te Clinge (NL).



*Fig.X.10 Klompenbeurs te St.-Gillis-Waas, 1938, de firma Lippens uit St.-Gillis-Waas.*

## HOOFDSTUK XI

### DRIE GENERATIES BLOKMAKERS

De eigenlijke opgang van de klompenmakerij situeert zich rond 1850. Vanaf deze periode zijn de klompenmakerijen als paddestoelen uit de grond gerezen. Op 19 november 1859 zag Charel Ludovicus Borgt het levenslicht, dit te Koewacht Zeeland, als negende kind uit het huwelijk van Pieter Borgt en Cappaert Juliana Maria. Een groot huisgezin en de tijd van grote werkloosheid en grote armoede. Men had het moeilijk om de eindjes aan elkaar te knopen. De kinderen werden uitbested bij de polderboeren; als zij maar uit de kost waren. Zo groeide Charel Louis op tussen de werkzaamheden in het vlas, het koren en de aardappelen.

Tijdens de zomer was dit geen enkel probleem. Van bij het ochtendgloren tot het deemsterde was men druk doende. Snel enkele uren slapen en terug aan de trek. Doch de lange winter met zijn donkere avonden was eentonig en zonder einde. De boer stuurde zijn volk naar huis en het gezin zat zonder inkomen. Er werd gezocht naar een nevenactiviteit om zo in leven te blijven in deze droeve tijden. Het vlas werd bewerkt, de huisweefnijverheid kwam op het voorplan, het kantklossen werd door vingervlugge vrouwen beoefend. De gevlochten zetels en manden werden toen het meest gemaakt om in de lente te kunnen leuren en venten en zo de winterarbeid te kunnen vergulden.

Iets wat ook in de mode kwam was het klompen maken. Zo ging Charel Borgt klompen maken te Philippine. Hij vertrok de maandagmorgen vroeg om uitgeblust de zaterdag-einde.



*Fig. XI. 1 : Gezin Borgt Ludovicus x De Sadeleer Maria  
L.R. Staande, Leonie Borgt - Arthur Borgt - Henri Borgt - Cyriel Borgt  
Emiel Borgt - Marie-Borgt  
zittende : Bertha Borgt - Gaston Borgt - Ludovicus Borgt  
De Sadeleer Maria Ludovica - Adrienne Borgt - Schellhout Irene  
klein meisje vooraan is Pissé Yvonne - Kind in doek is René Borgt*

avond met de zuur verdiende centen thuis te komen. Men werd betaald per paar klompen die men maakte, dus hoe meer stuivers, of beter gezegd, guldens men meebracht hoe harder men gewerkt had. Doch de lentekriebels maakten daaraan vlug een einde. Er was meer te verdienen in de polder. Zo werden het mes en de bijl opgeborgen en de polder in. Na wat jacht te hebben gemaakt op het vrouwvolk trad Charel op 10 oktober 1882 te Koewacht Zeeland in het huwelijk met De Sadeleer Marie-Louise. En ook hij boerde verder zoals in zijn jonge tijd; werken en wroeten, maar daarbij ook kinderkens maken. Hij was het evenbeeld van zijn vader maar dit in overtreffende trap, elf kinderen in lijn, zes jongens en vijf meisjes. Hier moest gewerkt worden om zoveel hongerige magen te voeden. De bloknijverheid bloeide toen volop. Zelf had Charel na zoveel jaren de knepen van het vak vast. De kinderen werden groter en hij startte zelf met een blokmakersbedrijf tijdens de wintermaanden. Ondertussen was hij verhuisd naar een grotere woning, dit eveneens op de Koewacht, doch aan Belgische zijde. De kinderarbeid vierde hoogtij, kon men lopen dan moest men werken al was het maar opkuisen, alle baten hielpen.

Tijdens de zomer werd er verder op het land gewerkt doch alle vrije tijd en wintertijd werden er klompen gekapt, geen minuut ging verloren. Het was een beroep dat over de ganse Koewacht volop bloeide.

De polder dicht bij huis, de bomen voor het maken van klompen bij de hand, waren ideaal om in leven te blijven en nooit af te geven.

De vrouw des huizes vond er geen graten in nog enkele vondelingen en pleegkinderen bij te nemen, elf of dertien, hier stak het niet op een mondje meer. Door het grote getal blokmakers ter plaatse was er geen plaatselijke afzet voor deze produkten. Zo werden de klompen opgekocht door opkopers wat niet altijd een redelijke prijs met zich mede bracht.

Op 17 februari 1911 trad Charel Borgt zijn oudste zoon Henricus Franciscus, in het huwelijk met Ottjes Emma Maria. Hij was een volwaardige blokmaker. Terwijl zijn



Fig XI. 2



Fig XI. 3



broers en zusters op de Koewacht verder blokken kapten begon Henricus Borgt als zelfstandige blokmaker op de Kruisstraat te Moerbeke-Waas. Op de Koewacht vlogen de kinderen een na een het nest uit terwijl er nog een achterkomertje kwam in 1907. Het zal de enige van de mannelijke nazaten worden die geen klompen heeft gemaakt maar bakker is geworden. Op 10 februari 1918 te Koewacht verwisselde Charel Ludovicus het tijdelijke leven met het eeuwige en liet vrouwen kinderen achter. Echter geen nood, de eerste generatie blokmakers had een waardige opvolger gekregen in de persoon van de oudste zoon. Ook hier was het kraambed niet weg te denken. Op 1 januari 1912 werd het eerste kind geboren Gaston René, op 2 november 1912 René Pierre doch op 4 maart 1913 overleed het oudste kind. Op 9 juni 1914 werd terug een kleine Gaston geboren. In de klompenmakerij draaide ook alles op volle toeren. De oorlog stond voor de deur en er werden goede zaken gedaan. Vader Henri kocht zijn bomen op zondag want in de week was er geen tijd. Moeder Emma trok er op uit om te venten met klompen, zelfs tot in Axel, Sas van Gent, Wachtebeke, Moerbeke en omstreken. Daar werden de kleine winkeltjes bezocht en in klompen bevoorraad. In tegenstelling van op de Koewacht werkte men hier voor eigen verkoop en niet voor de opkopers. Wanneer er werk teveel was sprongen de broers van de Koewacht bij om te helpen. In 1914 brak de oorlog uit, een bloeiperiode voor de klompenmakers. Hetzelfde jaar werd er nog een dochttertje geboren. Een geluk bij een ongeluk, Nederland was niet in oorlog met Duitsland, zo werden de goederen van de in België wonende Nederlanders onaangeroerd gelaten. Men moest op zijn woning een bericht aanbrengen dat men Nederlander was. Ook Henri Borgt genoot deze voorkeurbehandeling daar hij op Nederlands Koewacht was geboren. Zij waren wel verplicht klompen te leveren aan de bezetter. Menig jonge man die anders opgeëist werd ging werken bij de blokmaker om aan deze opeising te kunnen ontsnappen. Dus goedkope arbeidskrachten op de blokmakerij. Aan leder was niet te geraken dus iedereen droeg klompen. Daar Henri Borgt toch leefde van de privéverkoop was dit meegenomen. Anders was het gesteld met de uitvoer naar Nederland, die viel volledig stil. Het hout was ook een probleem. Als klompenmaker kon je nog aan hout geraken door bemiddeling bij de bezetter anders, geen hout geen klompen.

De broers van Henri Borgt zouden ook nog klompen maken, alleen maar als het anders niet kon en de nood het hoogst was en als hulp bij de oudste broer.

Zoals het vroeger de mode was werden de ouders bij hun kinderen thuis opgenomen wanneer zij financieel of lichamelijk behoeftig werden. Ook Henri Borgt nam zijn schoonouders in huis, Petrus Ottjes en Cecilia van Gimst. Hoe en waar zij allen gezeten hebben in zulke kleine woonst is moeilijk te bezien. Reken zelf maar : twee oude mensen, een jong paar en vier kleine kinderen, terwijl men weet dat ook het beroep blokmaker een deel van de ruimte in huis opeiste. Kort na elkaar overleden Henri zijn schoonouders, Cecilia van Gimst op 18 maart 1921 en Petrus Ottjes op 31 juli van hetzelfde jaar.

Na de oorlog sloeg de crisis in de bloknijverheid toe. De kleine man moest er uit, het was moderniseren of verzuipen. De hondekar van vroeger werd vervangen door paard en kar, wel te verstaan een gehuurd paard met kar. Daarmee deed men eens per week zijn ronde. Die ronde had men noodgedwongen moeten verruimen tot in Watervliet. Men kon 40 à 50 paar klompen meenemen van verschillende maten. Een niet bij zich hebbende maat werd de week daarop geleverd. In de blokstal werd zelfs met diverse knechten gewerkt en moeder Emma hield er zelfs nog een kruidenierswinkeltje op na. Ondertussen was het 5de kind geboren dat de naam Maria meekreeg. Dit zou ook het laatste zijn, meer plaats en tijd had Henri niet.

De enige ontspanning voor hem weggelegd was de duivensport. Dit was de sport waar 98 % van alle klompenmakers aan verslaafd waren. Boven de blokmakersstal was het duivenkot. Terwijl men klompen kapte hoorde men zijn duiven „roekekoeën”, zo wordt dat hier bij ons genoemd. Hij was zelf een beruchte duivenmelker; men zag hem

Niets is duurzaam op de werf, het tijdelijk geluk verdwijnt op het oogenblik dat men het meentte bezien. (H. Hier.)

†

**TOT ZALIG AANDEKEN**

van

**JACOBUS VAN GOEYE**

weduwenaar van

**MARIA-DELPHINA LACOEUR**

echtgenoot van

**MARIE-LOUISE DE SADLEER**

geboren te Moerbeke W. den 11 September 1873 en zeer goetvruchtig in den Heer ontslapen te Koewacht Waas den 5 November 1927 versterkt door de heilige Sakramenten.

Deze die het geluk was van ons leven is ons door de dood ontnomen.

Zachtzinnig en goed, onwankelbaar in zijn christen Geloof was hij, met zorg vlichtte bij de lichtzinnige wegen des levens.

De rechtvaardige mensch sterft met groote hoop en een waar vertrouwen, zijne dood is de overgang tot een ontrouwekelijke leven.

Bemilde echtgenote, God loone U voor de standvastige gods zorgen die gij mij overvloedig gegeven hebt.

Lieve kinderen, eerst en bemint uwe moeder al de dagen van haar leven, weest haren troest en vreugde, bemint God en li: hemelische zegen zal u aandeel wezen.

Miltneig Hert van Jezus wees mijn toelicht.

R. I. P.

Drak De Windt, Stekene

Fig. XI. 4

GELOOFD ZIJ JEZUS CHRISTUS! AMEN

†

**BID VOOR DE ZIELERUST**

VAN

**Benjamin Audenaerde**

ECHTGENOOT VAN

**Marie Louise De Sadleer,** 1863

geboren te Stekene den 22 Juni 1863 en godvruchtig overleden te Koewacht-Moerbeke den 10 December 1942

*Versterkt door de 11 H. Sacramenten der Sterfenden*

*Lid van het Broederschap der H. Barbara*

◆◆◆◆

VAN krachten uitgeput, stierf hij in een gelukkig ouderdom.

Een eerekroon zijn de hoop jaren, die op de wegen der gerechtigheid gevonden worden. (Spr. XVI, 31)

Hoe gelukkig is de mensch die zoo tracht te leven, zooals hij in zijn sterfensuur zal wenschen geleefd te hebben. (Nav. Chr.)

De dood van den rechtvaardige: 't is de rust, het einde van den arbeid des levens, de bloeiing van zijn beproevingen, de bekroning van zijn strijd. (H. Chrys.)

Op uw barmhartigheid, o Heer, heb ik gehoopt, en in uwe zaligheid zal mijn ziel zich verheugen. (Ps. XII, 6.)

**DIERBARE ECHTGENOOTE EN KINDEREN,** bewaart mijn aandeken in uw hart en vergeet me niet in uw gebeden. Voor U zal ik den Heer smeeken, dat hij U zegene in dit leven, U heilige met zijn genade tot wij eens voor eeuwig weer vereenigd zijn in 't hemelsche vaderland.

H. HART VAN JEZUS, ik stel mijn betrouwen op U

Druk, Paul De Smet, Koewacht — 4510

Fig. XI. 5

Geloofd zij Jezus Christus. Amen.

†

**BID VOOR DE ZIEL**

van

**PETRUS OTTJES**

Weduwenaar van

**CECILIA VAN GIMST**

geboren te Boshelpeile [Zeel], den 24 Decem- ber 1849, overleden te Moerbeke-Kruisstraat den 31 Juli 1921, vooralen van al de Rechten onzer Moeder de H. Kerk

Heer, wie zal er wonen in uw huis, of wie zal er rusten op uwen heiligen berg? Hij wiens leven viekeloos is en wiens wegen rechtvaardig zijn. Daar hij van kindsbeen af altijd den Heer gevreesd had en zijne geboden onderhouden, was hij niet bedroef noch morde hij tegen God, omdat hij bezocht had. (Ps. Iob.)

Zalig degenen die in den Heer sterven. Van nu af zekt den H. Geest, ningen zij uitnuten van hunnen arbeid; want hunne goede werken en verdiensten zullen hen volgen. Apoc.

Lieve Kinderen, ik ga den weg onzer vaderen ou, naar een beter Vaderland; ik dank U voor uwe zorgen; wat zij van mij geleerd, en gekoort en gezien hebt, doet dat, en troel zal niet U zijn. Vergeet mij niet in uwe geboden. Phil.

Mijn Jezus, besmbestigheid. (100 d. aft.)

Zoet Hert van Maria, wees mijne zaligheid (100 dagen aftaat.)

R. I. P.

Druk, L. VAN NEEB, Drukkerij, Moerbeke

Fig. XI. 6

Geloofd zij Jezus-Christus. Amen.

†

**BID VOOR DE ZIEL**

van

**Cecilia VAN GIMST**

Echtgenote van

**PETRUS OTTJES**

geboren te Oasemise (Zeeland), den 5 September 1855, en godvruchtig overleden te Moerbeke-Kruisstraat, den 18 Maart 1921, vooralen van al de Rechten onzer Moeder de H. Kerk.

Daar zij van kindsbeen af altijd den Heer gevreesd had en zijne geboden onderhouden, was zij niet ternegereslagen noch morde zij, omdat God haar beproefde. De Heer heeft haar gelouterd door het lijden, gelijk dat goed te dien overen; en wylwilend heeft hij op haar onderpans als haar tijd gekouwen was. Job. Sap.

Zij was eene goede echtgenote en eene goede moeder, zij edering niet met wien beleid, zij leerde hare kinderen loof vromen, de goede vlichten, de wet Gods beminnen en er naar leven. G. Canis.

(Wellaan dan, goede en getrouwe dienste, omdat gij over wien u geboden zijt geweest en aarde zal ik u over vele sullen in den hemel; ge binn en in de vreugde uws Heeren. Math.)

Bemilde Echtgenote, lieve Kinderen, ik verlaat u, maar 't is voor een beter Vaderland; al wat ik u vraag, 't is dat gij mij inductig weest in uwe geboden.

Jezus, Maria, Joseph, laat mij vroedzaam rusten in uw heilig gezelschap. (100 dag aftaat.)

R. I. P.

Druk, L. VAN NEEB, Drukkerij, Moerbeke

Fig. XI. 7

niet graag komen. Hoeveel regelateurs hij heeft gewonnen kon hij zelf bij benadering niet zeggen. Maar ook alles was geen winst; hij durfde soms ook wel eens zijn zuur verdiende centen in de weegschaal werpen met niet altijd gunstig gevolg. Ondertussen was moeder De Sadeleer hertrouwd met Jacobus van Goeye. Het maken van de klompen met de hand vergde teveel tijd. Men moest meer produceren om aan hetzelfde inkomen te blijven. Mechanisatie drong zich op. In 1926 werd een dubbele kap en boormachine aangekocht bij de heer Jongbloed, vertegenwoordiger van de firma AUBRIE. De electriciteit was op de wijk van de Kruisstraat nog maar enkele jaren aanwezig en hiervan wilde men ten volle genieten. Zo werd een elektrische motor geplaatst met een transmissie-as die de twee machines bediende. Ook een en



*Fig. XI. 8 : l.r. Borgt Henri - Ottjes Emma Maria Borgt  
Borgt René - Borgt Romanie*

schuurband mocht niet ontbreken. Dit alles kostte een slordige 50.000 Fr. zoveel als in die tijd een gans huis kostte. Op 5 november werd moeder De Sadeleer andermaal weduwe terwijl haar zoon Henri reeds een hulp had aan zijn zonen, René en Gaston, alsook aan dochter Romanie.

Nu draaide alles in de werkelijke zin van het woord op volle toeren : 1 man klieven, 1 man aan de kapmachine , 1 man aan de boormachine, en twee tot drie man voor het uitkuisen en opmaken van de klompen. De produktie vergrootte, maar ook het afzetgebied moest andermaal verruimd worden. Er werd geleverd aan diverse fabrieken bedrijven. Ook werd geleverd aan opkopers met het gekende gevolg, de ene keer geld, de andere keer niet. Het hout werd gekocht waar men het kon vinden, tot in Temse en Tielrode. Het transport gebeurde soms langs de ijzeren weg en vervolgens met de boomzel (= mallejan) naar de Kruisstraat. En nog was het vechten om de eindjes aan elkaar te knopen. Een wagen met paard en kar volstond niet meer om de ronde te doen, het duurde te lang. Op de wijk woonde De Bock Frans, hij had een kamionnette. Deze werd gehuurd met chauffeur inkluis en dan de baan op. Diverse modellen werden gemaakt voor Nederland en Friesland. Men moest zich aanpassen aan de vraag. Voor het maken van de klompen met machines waren er modellen nodig. Dit was het werk van een vakman zoals Henri Borgt. Een goed model was de eerste vereiste om een goede klomp te kunnen draaien. De kerfzaag werd ook naar het museum verwezen. Er werd een kruiwagenzaag aangeschaft, aangedreven door een elektrische motor.

Iedereen die handen aan zijn lijf had moest ze uit de mouwen steken, zowel groot als klein, al was het maar om boorlingen buiten te voeren, klompen te dragen van de ene stal naar de andere of naar het droogkot. Ook het koppelen van de klompen was soms kinderarbeid. Mannenvolk of vrouwvolk, hierin kende men geen verschil. In 1932 moest de oudste zoon, René, zijn militaire dienst doen. Een tegenslag, men moest naar een knecht uitzien. Wat toen nog niet op het bedrijf gemechaniseerd was en er nooit zou worden was het verdelen van de schijven in stukken hout voor de kapmachine. Waar elders de lint- of schijfzaag zijn intrede had gedaan bleef men hier volharden bij het klieven met het kliefmes en de hamer. Niet altijd de voordeligste manier maar wel de minst gevaarlijke. Afzagen van ledematen was toen een regelmatig weerkomend feit.

Het hoogste aantal schuiten uit een schijf gekloven was 56 ofwel 28 paar hoge klompen, dit uit een boom van 2,7 m. Hiervoor was wel wat meet- en denkwerk nodig. De dertiger jaren kondigen zich aan : crisisjaren en werkloosheid. Niet veel belovend ! Daarbij nog de belasting op het uitvoeren van klompen naar Nederland, het grootste exportland van klompen voor ons Belgen.

Weeral problemen. De oudste zoon was wel al terug van den troep doch nu begon hij het vrouwvolk lastig te vallen.

De vorige oorlog had voor de blokmakerij zijn goede kanten gehad. Ook nu was er een vleugje hoop in deze droeve tijd. Vader Henri leerde zijn oudste zoon bomen schatten, meten, en kennen en er zeker zo weinig mogelijk voor geven. De jongste dochter kon achter de boormachine plaatsnemen en haar man staan. Weer draaide de klomperij op volle toeren tijdens de oorlog. Er moest wel gedeeltelijk gewerkt worden voor de bezetter. Bij de familie Borgt werd gewerkt voor het comiteit Winterhulp. De oudste zoon René begon te vrijen op de Hollandse Overslag en moest telkens om bij zijn lief te geraken de dijk over en dit was tijdens deze troebele tijden zeer gevaarlijk. Om van alle moeilijkheden af te zijn treed hij dan ook op 20 augustus 1941 in het huwelijk met Laheyne Irma.

Hij trouwde in bij zijn ouders om zijn beroep verder te kunnen uitoefenen. Dit werkte aanstekelijk in het gezin : de een na de andere trouwde, Romanie in 1941, Maria 1941, Gaston Borgt in 1942. Doch 6 weken na zijn huwelijk komt hij te overlijden, dit op 19 september 1942.

Zoals gezegd kwamen René en Irma samen te wonen bij zijn ouders. Alhoewel de ge-

† **BID VOOR DE ZIEL**  
van Mevrouw  
**EMMA OTTJES**  
echtgenote van Mijnheer  
**Henri Borgt**  
geboren te Bosch-Capelle (Zeeland) den 5 October  
1900 en zahtjes in den Heer ontslapen te  
Moerbeke-Kruisstraat, den 13 Augustus 1948,  
gersterkt door de III. Sacramenten.

De familieën Borgt, Ottjes en Lemmens

bedankens voor de gedachten en bijtken van deelneming, berooend  
by het afsterven van hun geliefde echtgenote, moeder, schoone-  
moeder, grootmoeder, zuster, schoonzuster, tante en nicht.

De goesheld gaat alles te boven: zij heiligt den niens die haar bevelent en maakt het geluk uit van allen die er mogen van genieten. De algestorvene was goed: goed zijn is zich zelf vergeten, zich zelf geven, zich toegewijden.

Zij heelt zich toegewijd aan haar huisgezin: in eenvoud en blijde offervaardigheid, heelt zij zich gans en geheel gewydaan haar dtevoudlge taak van deugdzame vrouw, minnende echtgenote en doorkristene moeder.

Zij heelt zich toegewijd aan haar bezigheden: van 's morgens tot 's avonds was ze aan het werk, rusteloos en met onvermoebare vlijt.

Zij heelt zich toegewijd aan God: door gebed en H. Communie, en sinds lange jaren, ook door offer en lijdén, ging zij de goedheid en de liefde putten aan de bron zelf: het Goddelijk Hart van onzen Heer Jezus.

Wij danken U, o Heer, omdat gij ons zulk een goede Echtgenote en Moeder geschenkt hebt. Wij beminden haar zo... want zij verdiende onze liefde.

Beminde Echtgenoot, troost u in den Heer. Na hier op aarde in vreugde en droelheid verenigd te zijn geweest, zullen wij e kinder, ik hoop het vast, eens wederzien in den hemel om nimmer meer te scheiden. Gij mijn Brave Kinderen, die dag en nacht aan mijn lijdensbed, om ter liefst, de wachthield, hebt dank I ik blijf nog uw moeder hierboven waar ik voor U zal bidden en zorgen.

Beminde Kleinkindaren, Famikeleden en Vienden, vaarwel. Blijft mij indachtig in uw gebeden.

Jezus, Maria, Jozef f 7 j. afl.

Fig. XI. 9

Geloofd zij Jezus-Christus Amen.

†  
**BID VOOR DE ZIELERUST**  
van Mijnheer  
**HENRI BORGT**  
Weduwaaar van Mevrouw  
**EMMA OTTJES**  
geboren te Koewacht (Zeeland) de 7 Juni  
1885 en zachtjes in de Heer ontslapen te  
Moerbeke-Kruisstraat, de 13 Januari 1965,  
versterkt door de H.H. Sacramenten der zieken.

De duurbare overledene heeft gans zijn leven hard gewerkt, midden drukke bezigheden kon niemand tevergeefs beroep doen op zijn hulp, want hij was ten allen tijde zeer behulpzaam.

Daarbij stond hij ook bekend om zijn vriendelijk karakter. Nooit sprak hij van de naaste kwaad, omdat de goede naam van eenieder eerbiedwaardig geacht werd. Steeds te vreden, verdroeg hij geduldig zijn ziekte en geen klacht kwam over zijn lippen. Een waar optimisme maakte hem bij de mensen beminnelijk in de omgang.

Zalig zij die de beproeving geduldig verdragen, zij zullen er zeker voor beloond worden.

Beminde kinderen, kleinkinderen en achterkleinkind, voor mij was het altijd een genoegen met en rondom u te vertoeven. Dank aan allen die mij met toewijding verzorgd en getroost hebben, vooral in de laatste dagen van mijn ziekte.

Moge God er u om lonen. Ook een woord

van dank aan de Eerwaarde Zuster verpleegster om de goede zorgen.

Vergeet mij niet in uw gebeden. Dat vraag ik tevens aan al mijn familieleden. Vaartwel I Mijn Jezus, barmhartigheid (300 d. afl.). Jezus-Maria-Jozef (7 j. afl.).

Uw deelneming in het verlies van hem die ons zo dierbaar was schonk ons veel troost, en uw gebed was een kostbare hulp voor onze welbemide overledene.

Wij danken U daarvoor van harte.

DE FAMILIE.

CAUVE-CHÉTHIS & Co WACHTERBEKE

Fig. XI. 10

trouwde kinderen meer thuis waren dan in hun eigen haard om te werken en ten profijte draaide de blokmakerij volop.

Reeds voor de oorlog had vader Henri zijn moeder, Marie-Louise de Sadeleer, andermaal een man aan de haak geslagen en werd op 10 december 1942 voor de derde maal weduwe. Laten wij nu terug keren naar de klomperij tijdens de oorlog. Hetzelfde scenario als in 14-18 om niet opgeëist te worden. Men moest werk hebben, dus klompenmakers en knechten in overvloed. De familie ging hierin voor. De klompen bestemd voor de bezetter werden gebrandmerkt. Kwam de bezetter iemand tegen met gemerkte klompen dan waren dit gestolene. Zij moesten afgeleverd worden aan het station in Moerbeke-Waas. Daar werd wel het een en ander achterover gedrukt, maar ja waar niet ?? Diegene die voor de levering moest instaan was de firma Zaman uit St.-Gillis-Waas. Zo gebeurde het dat men reeds tweemaal had geleverd en nog geen geld had ontvangen. Men wilde toen niet meer leveren. Hierop kwam de afgevaardigde van de bezetter informeren waarom dit alles gebeurde. Het antwoord : wegens niet betaling. De volgende levering lag wel klaar doch, geen geld, geen klompen. Hoe kon men anders overleven ?

's Anderendaags kwam men reeds betalen met 3 briefjes van tienduizend frank, dit was het tegoed van de vorige leveringen. Drie briefjes van tienduizend frank, wat moet men daar mee beginnen ! Men was verplicht een postcheckrekening te openen om het geld gewisseld te krijgen.

Ook de bomen waren een probleem. Men kon er wel kopen langs het bureel van de bond in Temse, doch de vervoerkosten vielen niet mee. Zo werd getracht bomen aan te schaffen uit de omtrek. De toenmalige burgemeester Lippens van Moerbeke-Waas was de eigenaar van de bomen staande langs de weg Moerbeke-Kruisstraat en deze waren kapwaardig.

Bij de onderhandelingen met de burgemeester over de verkoop van deze bomen vielen de woorden : als ik ze U niet verkoop dan zult ge ze stelen zeker ! Waarop vader en zoon Borgt replikeerde : „Wij zijn niet naar hier gekomen om uw bomen te stelen, maar om ze te kopen”. En zie, de koop was gesloten. Gans de dreef voor de klofkapper van de Kruisstraat. Het was natuurlijk ook het voordeligst voor de burgemeester dat hij ze kon verkopen, dan dat ze aangeslagen werden.

De klompenmakers waren beschermde mannen tijdens de oorlog. Zo werd René Borgt opgeëist om palen te gaan planten op het vliegveld te Moerbeke-Waas, dit om te beletten dat de Engelsen er zouden op landen. Vader Borgt vliegensvlug de fiets op en naar St.-Niklaas, naar het bureel van Gerard Thoolen, de Duitser, die alles moest regelen in verband met hout en klompen. Daar kreeg hij het bericht dat zijn zoon René vrijgesteld was van zulk soort werk. Het kliefhout werd verkocht, alles moest opbrengen. De boren voor de machines werden tot het uiterste gebruikt. Er was aan geen materiaal meer te geraken. De suikerfabriek van Moerbeke-Waas kocht honderden, ja zelfs duizenden paar kinderklompjes op om ze te schenken aan een kolonie voor behoeftige kinderen. Er werden ook oversteekklompen gemaakt voor de soldaten aan het front. Dit waren klompen waarin men met schoen en al in kon stappen dit tegen de koude voeten.

Eindelijk vond vader René Borgt de tijd om aan opvolgers te denken. Op 8 juli 1945 werd de eerste dochter geboren Lillyanne. De oorlog liep op zijn einde. De ellende met dit gebeuren samengaande zat de mensen tot boven het hoofd. Het werd hoog tijd dat het gedaan was.

Voor de klomperij breekt terug een mindere tijd aan. Vele gaan nu over boord of schakelen op tijd over naar een andere branche. Doch de Borgts volharden in hun koppigheid en de taaiheid van het wilgenhout en doen verder. Voor Irma is het geen kleinigheid ingetrouwd te zijn, altijd knikken en werken en de ouder wordende schoonouders verzorgen. Op 19 september 1948 overlijdt haar schoonmoeder Emma Ottjes na een langdurige ziekte. In 1950 wordt een tweede kind geboren, weer een dochter.



Fig.XI 11 : Borgt René x Laheyne Irma

Niemand leeft voor zichzelf,  
Niemand sterft voor zichzelf,  
Wij leven en sterven voor God onze Heer,  
Aan Hem behoren we toe.

†

In het licht en de vrede van Christus, onze  
Heer, leeft voortaan

MEVROUW

**IRMA LA HEYNE**

echtgenote van de Heer **RENE BORG**T

geboren te Overslag (Nederland) op 20 juni 1918  
en ging naar het verheerlijkt leven over op  
8 februari 1979, gesterkt door de zieken-sacra-  
menten en de Apostolische zegen,

Lid van de K.A.V.

Nu uw moegewerkte handen roerloos gevouwen  
liggen en gij zo vredig rust als in een diepe  
slaap, staat uw schoon leven nog klaarder voor  
onze geest getekend.

Gij waart zo'n voorbeeldige echtgenote, zo'n  
goede moeder, zo'n echt christelijke vrouw.  
Voor uw eenvoudig diep geloof, waarin gij ons  
steeds zijt voorgestaan, danken wij de Heer.

In eenvoud en nederigheid zijt gij dienend door  
het leven gegaan. Nooit bedacht op uzelf, ging  
uw zorg steeds naar uw gezin, kinderen en  
kleinkinderen.

Goede Vader, laat mij U alles toevertrouwen.  
In uw handen leg ik allen die ik liefheb :  
heel in het bijzonder mijn geliefde echtgenoot  
met wie ik alle lief en loed heb gedeeld, mijn  
geliefde kinderen die zo zeer om mij waren  
bekommerd.

Heb dank mijn God om alles. Uw heilige Naam  
zijt geprezen. Amen.

Uw vererrende aanwezigheid  
uw gebeden,  
uw woorden van medeleven,  
waren voor ons een troost  
en bron van nieuwe levensmoed.

We danken U hiervoor van harte.

DE FAMILIE

Beqr. Hula Wyngaerd, Wachtebeke - Tel. 45 02 05

Fig. XI 12

Tegenslag, maar ja ! Dank zij het uitvallen van vele kleine bedrijven kan de blokmakerij Borgt nog de eindjes aan elkaar knopen. Grootmoeder Borgt, zij die de eerste blokmakersgeneratie vorm hielp geven, komt op 14 maart 1956 op de zalige leeftijd van 93 jaar te overlijden, na elf kinderen te hebben gehad en er zeker dertien te hebben groot gebracht en drie mannen te hebben overleefd.

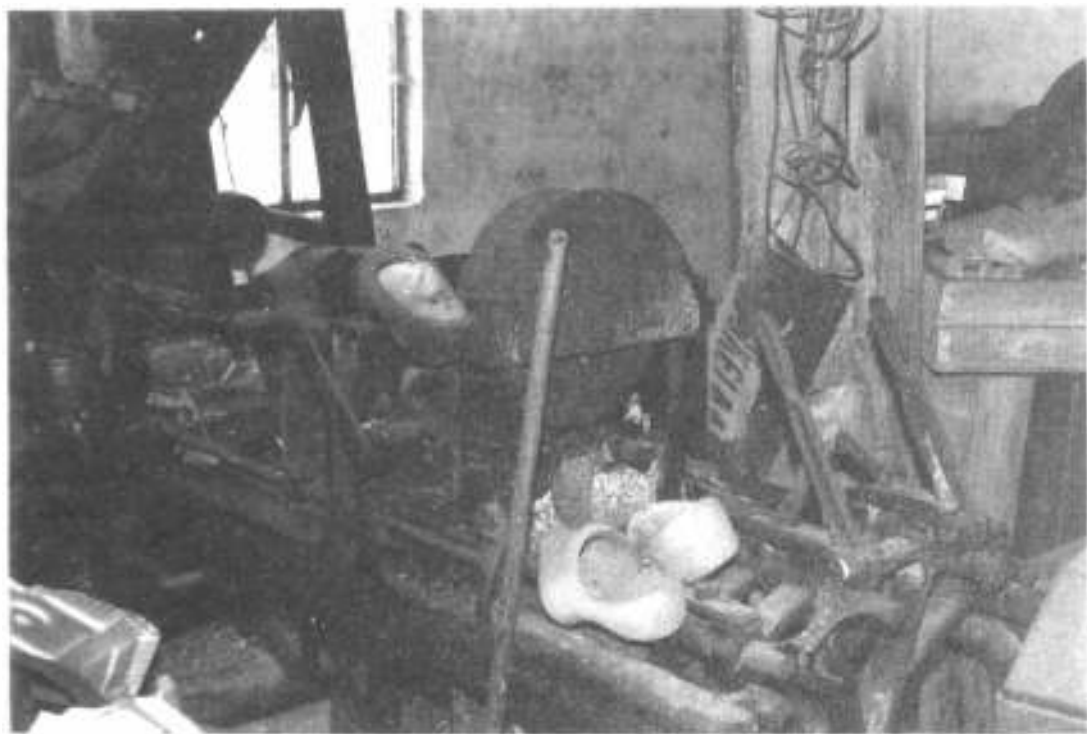
Op de Kruisstraat wordt de aankoop van een wagen een feit. Hij wordt het meest gebruikt om klompen te vervoeren en de duiven naar het lokaal te brengen. Wegrijden en uitgaan waren zeer zeldzaam. René Borgt krijgt het moeilijk om de eindjes aan elkaar te knopen en bomen worden gekocht om te verkopen en de afval wordt in klompen omgezet. Het kliefhout verkocht tegen 25 frank de kar terwijl de boorlingen worden weggehaald voor de kiekenboeren. Om een extra centje bij te verdienen wordt de campagne in de suikerfabriek gedaan; nogmaals wordt een kindje geboren, weer een dochter. Wij schrijven 1954. Geen opvolgers, doch wat reeds lang was te voorzien, de blokmakersstiel is opgeschreven om de geschiedenis in te gaan.

Vader Henri Borgt heeft het niet meer meegemaakt. Hij overleed op 15 januari 1965. Hij was de enige van de drie generaties die alleen het beroep van klompenmaker heeft uitgeoefend. René Borgt werpt zich op als bomenkoper voor derden en een iets wat klompenmaken als laatste klompenmaker uit de streek. De laatste 15 jaar gaat hij eveneens werken in de fabrieken om toch nog een redelijk pensioen te hebben voor later. De drie dochters zijn uitgehuwelijkt. Het huis is terug verlaten. Nog nooit zo weinig bewoners gehad. En ja, eindelijk is het hem te veel zelf klompen te maken, hij legt er in de werkelijke zin van het woord het bijtje bij neer en gaat op 65-jarige leeftijd met pensioen. Nog kan hij niet uitblazen en rusten, ook niet als op 8 februari 1979 zijn echtgenote na een aanslepende ziekte komt te overlijden en hij alleen achterblijft in één der laatste blokmakerijen van het Waasland. Hij heeft de bloei en de ondergang van de klompenmakerij meegemaakt. Zijn grootvader de opkomst van dit beroep. Drie generaties die het wel en het wee van dit beroep hebben beleefd.



*Fig. XI 13 : Blokmakers woning der familie Borgt te Moerbeke-Waas*





*Fig. XI 14 : Blokmakerswerkplaats op de Kruisstraat te Moerbeke-Waas*

## HOOFDSTUK XII

### DE BLOKMAKERS TE WACHTEBEKE

Reeds vanaf het ontstaan van de klompenmakerij was dit ambacht verspreid over alle dorpen. Wel niet altijd als hoofdberoep, maar toch als een ambacht dat noodzakelijk was in een dorpsgemeenschap. Wat nu onze gemeente betreft, mogen wij wel aannemen dat dit geen uitzondering was. Het vergt te veel tijd om alle archieven van voor 1795 door te nemen om zo eventueel vroegere klompenmakers op onze gemeente terug te vinden. Daarom beperken wij ons tot het modern archief, dus datgene wat wij op het gemeentehuis terugvinden. De eerste gegevens dienaangaande vinden wij terug in een lijst van alle weerbare mannen opgemaakt in 1806.

Hier komen 3 personen voor met name :

DE MOOR JOANNES ° 1769

DE MOOR PIETER JOANNES ° 1778

HEUNGENS PIETER LEVINUS

Hierbij mag men wel aannemen dat de gebroeders DE MOOR stammen uit een blokmakersfamilie die er als volgt uitziet :

#### DE MOOR JUDOCUS x VAN DER MENSBRUGGE FRANCISCA

Kinderen :	Joannes Josephus	° Wachtebeke	1.7.1769
	Levinus	° Wachtebeke	2.3.1771
	Ignatius	° Wachtebeke	20.1.1773
	Pieter Joannes	° Wachtebeke	24.7.1774 † 15.2.1776
	Pieter Judocus	° Wachtebeke	22.2.1776 † 14..3.1777
	Philippe Joannes	° Wachtebeke	11.7.1779

Dit is dus voorlopig de eerste blokmakersfamilie van Wachtebeke. Alvorens de eerste bevolkingsregisters die onze gemeente rijk is, en dateert van 1829, in te zien hebben wij de militie-registers doorgenomen. De volgende namen komen er in voor samen met hun ouders en het beroep van de ouders. Tot 1829 vinden wij het volgende terug :

DE MOOR DOMINICUS ° Wachtebeke 4.8.1803 zoon van Joannes Josephus x Vereecke Anna Maria

HEUNGENS JOANNES ° Wachtebeke 24.5.1805 zoon van Pieter Levinus x Geeraert Angelina

HEUNGENS SERAPHINUS ° Wachtebeke 26.11.1809 zoon van Pieter Levinus x Geeraert Angelina

Hier zien wij dus de derde generaties DE MOOR die het klompenmakersambacht uitoefende. Over de familie HEUNGENS vinden wij meer gegevens in het bevolkingsregister van 1829.

Hier vinden wij ook de plaats terug waar onze blokmakers gevestigd waren.

#### DORP NR. 111

De Moor Joannes ° Wachtebeke 1769 x met Cleminck Petronella klompenmaker, † Wachtebeke 26.3.1841 Cleminck Petronella was zijn tweede echtgenote.

In het zelfde huis woonde eveneens :

1. Van Doorselaar Seraphien jongeman ° Zaffelare 1806 klompenmaker van beroep.
2. De Moor Sophia (spinster) ° Wachtebeke 11.1.1810.
3. Van Doorselaar Nathalia ° Wachtebeke 2.11.1836.

### DORP NR. 130

Bij de familie Velleman-Vervaet woont DE MOOR DOMINICUS klompenmaker ongehuwd ° Wachtebeke 4.8.1803.

### DORP NR. 157

Daar woonde de familie Van den Bosche-Van Hollebeke, zij vertrekken op 7.1.1831 naar Middelburg in Vlaanderen. Het huis blijft leeg staan tot 5.7.1840, dan komt er D'Hanes Franciscus Marinus in wonen ° Moerbeke-Waas, beroep : voerman. Op 29.3.1842 komt Bruno de Mol, geboren te Wachtebeke, bij hem inwonen. Hij komt van St.-Kruis-Winkel, zijn beroep is klompenmaker. Het is de eerste maal dat de familienaam De Mol voorkomt in de klompenmakerij, waarschijnlijk heeft hij zijn stiel elders geleerd.

### WALDERDONK 18

Heungens Pieter Levinus klompenmaker ° Kalken 14.4.1774, hij komt van Desteldonk op onze gemeente in 1803. Zijn vrouw Geeraert Angelina is reeds overleden in 1830.

Zijn kinderen waren Joannes, Seraphinus, Theresia, Sophia, Nathalia, Scholastica, Barbara. Het zijn dezelfde 2 zoons welke wij aantreffen in de militielijsten.

### OVERSLAG 23

Robrecht Martinus klompenmaker ° Evergem 1780, in Wachtebeke aangekomen in 1814, gehuwd met Uytendaele Isabella Levina ° Moerbeke-Waas 1782 † Wachtebeke 22.6.1834.

In dat zelfde huis woonde ook nog Teirlinck Rosalia ° Moerbeke-Waas 1815.

Tot hier de gegevens uit het bevolkingsregister van 1829. De bevolkingsregisters tussen 1829 en 1848 zijn verloren gegaan zodat wij terug gaan in de militielijsten tot 1850.

In deze periode treffen wij maar 1 klompenmaker aan die nog niet eerder is voorgekomen nl. AERS Joannes ° Zuiddorpe 22.8.1828, zoon van Petrus Bernardus x Cleemput Colete. Vader en zoon waren klompenmakers. Hier treedt de klompenfamilie AERS op die tot in de jaren 1950-60 dit beroep trouw bleven.

De volgende gegevens putten wij uit de bevolkingsregisters van 1848.

### BOEK 1 blz. 229 DORP 201 Blz 234

De Mol Bruno Klompenmaker ° Wachtebeke 22.7.1814

x Mischeers Catharina ° Wachtebeke 25.11.1815.

Kinderen : Marie ° Wachtebeke 18.3.1847

Melanie ° Wachtebeke 29.1.1849

Leopoldus ° Wachtebeke 9.4.1852

daarna verhuist de familie De Mol naar Dorp nr. 205, hier wordt Franciscus geboren op 28.4.1857.

### BOEK 4 blz 77 OVERSLAG 20

Van Cauwenberghe Bernardus klompenmaker ° Herzele 1808. Weduwnaar Van Loy Joannes Franciscus klompenmaker ° Wachtebeke 29.10.1819. Hij huwt op 4.1.1849 met Verschraege Felicita ° Wachtebeke 7.7.1812 en verhuist naar Dorp nr. 100 en heeft er 3 kinderen

Marie ° Wachtebeke 20.10.1849

Florence ° Wachtebeke 20.10.1851

Désiré ° Wachtebeke 1855, † 13.4.1858.

BOEK 2 blz. 18 WALDERDONK 19

Hier maken wij het einde mee van de blokmakersfamilie Heungens : Heungens Pieter Levinus ° Kalken 10.4.1774 † 24.5.1854.

Al zijn dochters spelen dienstmeid in Brussel.

Zijn zonen verdwijnen ook, naar waar ?

Slechts 1 dochter Scholastica trouwt te Wachtebeke met Claes Seraphinus Franciscus en wordt later de schoonmoeder van Steefken Sette.



*Fig. XII 1 : De kloefkenstijd in de school op de Langelede.*

BOEK 5 blz. 09 KERKSTRAAT 208B

Willems Joannes Baptist klompenmaker ° Wachtebeke 6.5.1836 x Bal Idonia (naaister).

Kinderen	Marie	° Wachtebeke 1.5.1859
	Pieter Joannes	° Wachtebeke 3.9.1862
	Corola Rosalie	° Wachtebeke 21.11.1860
	Napoleon	° Gent 2.1865
	Marie Charlotte	° Brugge 13.2.1867.

BOEK 4 blz. 101 OVERSLAG 42

De Pauw Leopoldus, kloefkapper ° Moerbeke-Waas 11.2.1892.

BOEK 4 blz. 108 OVERSLAG 48

Swartelé Antonius kloefkapper ° Wachtebeke 1804 x De Buck Maria Catharina ° Moerbeke-Waas 1804

Kinderen :	Clementina	° Wachtebeke 8.4.1840
	Henri Joseph	° Wachtebeke 15.5.1849.

BOEK 4 EN 5 blz. 112-98 OVERSLAG NR. 39 EN 21 B

Aers Pieter Bernardus kloefkapper ° Bouchoute 1.2.1801 x Cleemput Coleta ° Cluyzen 1796

Juliana Zuiddorpe 1825 -- Westdorpe 1852

Joannes ° Zuiddorpe 22.8.1828 -- Overslag ZL 1862

Maria Theresia ° Wachtebeke 16.8.1832 --- Lokeren 1860

Albert ° Wachtebeke 3.8.1835 --- Overslag ZL 1853

Sophia ° Wachtebeke 31.5.1838 --- Overslag ZL 1865

De voornoemde De Pauw Leopoldus heeft hier ook nog gewoon.

BOEK 4 blz. 103 OVERSLAG 43

Aers Joannes kloefmaker ° Zuiddorpe 22.8.1828 x Acke Melania. Hij was vertrokken naar Overslag ZL 24.4.1862 en komt terug in Wachtebeke op 12.5.1864 met zijn echtgenote en zijn eerste kind.

Kinderen : Eduardus ° Overslag ZL 5.3.1863

Alphonsius ° Wachtebeke 4.6.1864

Marie Desideria ° Wachtebeke 10.9.1865 † 30.9.1865

Wat wij zien is dat de Overslagse klompenmakers dicht bij elkaar wonen, waarschijnlijk waren eerst alle klompenmakers knechten bij Pieter Bernardus Aers.

Op Nr. 39 Pieter Bernardus Aers

Op Nr. 42 De Pauw Leopoldus

Op Nr. 48 Swartelé Antonius

Op Nr. 20 Van Cauwenberg Bernardus en Van Loy Joannes Franciscus.

Bij de volgende serie bevolkingsregisters heeft de toenmalige bediende in 90% van de gevallen het beroep van de personen niet ingevuld, dit bemoeilijkt het opzoekingswerk.

Wij vinden te Overslag nr. 41 een nieuwe klompenmaker met name Lansens Eduardus Bernardus ° Westdorpe 8.10.1852, hij komt in Wachtebeke 30.6.1880. Hij was gehuwd met Rosalia Vervaeet en had 3 dochters en 1 zoon.

In het dorp nr. 26 vinden wij Fermont Hendricus klompenmaker ° Koewacht ZL 3.8.1850, hij komt op onze gemeente op 23.7.1873. Bij Van Loy Franciscus vinden wij als beroep meester klompenmaker een herwaardering van zijn beroep. Hij heeft een blokmakersgast met name Plovet Theophiel ° Assenede 6.4.1857.

In de registers van 1880 zijn de gegevens praktisch onbestaande, zodat wij voor deze periode overschakelen op de militielijsten. Bij de lichter van 1863 vinden wij Soetinck Ludovicus Josephus ° Wachtebeke 27.2.1843 zoon van Joannes Baptist x Van Yper Sophia klompenmaker.

Bij de lichter van 1866 vinden wij Soetinck Dominicus ° Wachtebeke 6.3.1845, de broer van de voornoemde Ludovicus. Hij woont in bij Dominicus de Moor, klompenmaker.

In de lichter 1872 komen wij de enige zoon van Bruno De Mol tegen, met name Leopold De Mol, klompenmaker. Ook hier stopt het klompenmakersgeslacht De Mol. Hij woonde waar nu dokter De Munck woont en had buiten enkele dochters maar 1 zoon die geen klompenmaker werd.

Bij de lichter 1883 en 1884 vinden wij respectievelijk Aers Eduardus en Aers Alfons, beide klompenmakers, zonen van Joannes Aers zoals hiervoren reeds werd vermeld.

In de lichter 1893 ontmoeten wij De Lacour Emielus ° Wachtebeke 10.2.1873 zoon van Leopold x Van Duyze Maria, klompenmaker.

In de lichtung 1896 De Waele Achillus ° Wachtebeke 2.10.1880. Zoon van Augustus Jozef x Leys Florentina klompenmaker.

Wat wij met al deze namen en data willen aantonen is dat er toch diverse inwoners op onze gemeente geweest zijn die als beroep klompenmaker hadden. Doch moeten er nog een groot aantal bijgeteld worden van tijdelijke knechten die dan het beroep werkman opgekleefd kregen.

Bij de volgende lijst van klompenmakers willen wij wel iets langer blijven stilstaan omdat dit mensen zijn die nog door diverse inwoners van onze gemeente gekend geweest zijn :

LIPPENS BERNARD  
LIPPENS THEOPHIEL  
SOETAERT KAREL  
BLENDEMAN CYRILLUS  
AERS MAURICE  
VAN ACKER ADOLF x EMELIE AERS  
VAN ACKER ACHIEL  
DE MAESSCHALCK JAN  
GOOSSENS FRANS  
DE MAERE AUGUST  
GELDHOF

#### KLOMPENMAKERIJ AERS

Deze klompenmakerij stamt uit de reeds voornoemde familie Aers, hier vatten wij aan met Alfons Aers gehuwd met Marie David.

Alfons Aers was de zoon van Jan Aers of Jantje Klof, en woonde op de Overslag. Uit dit huwelijk waren meerdere kinderen waaronder 2 zonen Leonard en Maurice : het is Maurice die het beroep zal verder zetten. Zij zijn de enige klompenmakers die machinaal hebben gewerkt, eerst op de Overslag met kleine machines, daarna Maurice op het Axelsvaardeken met grotere machines. Hij was gehuwd met Verschelden Rachel Emma ° Wachtebeke 9.4.1903.

Doch de klompenmakerij was reeds ten dode opgeschreven en Maurice Aers ook Maurice Klof genoemd, schakelde over op het verzekeringswezen en verkocht nog klompen die hij zelf introk.

Het winnen van een groot lot in de nationale loterij maakte aan deze klompenaffaire een einde. De klompen zelf werden maar gemaakt tot in 1954.

Van krachten uitgeput stierf hij in eenen gelukkigen ouderdom en op geveerdertien leetijd, gekomen tot de volheid der dagen. GEN. XV. 3.

**BID VOOR DE ZIEL**  
VAN MIJNHEER

**JOANNES AERS**  
WEDUWENAAR VAN MADAME  
**MELANIE ACKE,**  
geboren te Zuiddorpe den 22 Augusti 1823  
en overleden te Wachtebeke-Overslag  
den 18 Augusti 1921,

**Voorzien van de H.H. Sacramenten der stervenden.**  
*Hij was bijna zestig jaar lid der Confrerie van het H. Sakrament.*

De zoetste troost die hij in 'het graf mededraagt is de overtuiging van altijd als een onberispeligen Echtgenoot en een zorgdragende Vader geliefd te hebben en aan zijne kinderen duurzame en christelijke deugden als erfdel na te laten.

H. FRANKELT VAN SAIER,  
Bemind van God en de menschen is hij van onder ons heengegaan en zijn zalig aandenken zal hij eindelijk in zegening blijven.

Vaartwel mijne bominde kinderen, ik heb u eindelijk verlaten om op te varen tot een beter leven. Volhardt allen in de vrees des Heeren opdat Gij ook eens met mij moget inwonen in dien hemel-schen woon, waar de rust en vreugd eeuwig zal duren.

O Goede en barmhertige Jesus geef aan de ziel van dezen uwen trouwen dienaar JOANNES de eeuw'ige rust en dat het eeuwig licht hem ver-schijne. Amen.

Geloofd zij Jezus Christus. Amen.

R. I. P.

Druk. De Roover, Wachtebeke, Kerkstraat

Fig. XII 2



*Fig. XII 3 : Klompenmakerij Alfons Aers  
l.r. Robijn Ernest - Lanssens Eduardus - Aers Alfons, Aers Florimond.*



*Fig. XII 4 : Aers Alfons x David Maria*



*Fig. XII 5. Aers Maurice*

Goede God, wees mijn genade.

+

**Bid voor de ziel van Mevrouw**  
**Maria-Philomena DAVID**  
 weduwe van Mijnheer  
 Alphonse AERS

*geboren te Ooverslag ( Zeeland ) op 4 October  
 1865, en goderuchtig overleden te St.-Amands-  
 berg den 15 December 1947, ontvangen heb-  
 bende de rechten onzer Moeder de H. Kerk.*

De dood heeft haar niet onvoorbereid gevonden, omdat heel haar leven hier op aarde een voorbereiding was tot het eeuwig leven

Zij was een vrome, sterke vrouw, diep christe-lijk en trouw aan haar plichten, uitnemend door haar goedheid, stichtend door haar eenvoud. Zij kende de vreugde van een schonen zuden dag en mocht onsag zij zich de moeite om aan God te geven wat Hem toekomt. Voorseker heeft zij nu reeds haar welverdiende loon ontvangen en is ze overgelukkig in het bezit van de zuiverste en onvergankelijke blijdschap.

Oeffende Kinderen, gij hebt mij veel voldoening gegeven, mij met tedere zorgen omringd. Ik dank er u om. De Heer zal het u vergelden. Blijft mij uw liefde betonen door vurig voor mij te bidden en door te leven zoals ik het u heb voorgedaan.

Met Vader vaak ik over u van uit den hemel,  
 H. Hart van Jesus, ik heb betrouwen op U.

( 300 d, afl. )

*Fig. XII 6*



## BLOKMAKERIJ DE MAESSCHALCK

Ook deze blokmaker kwam van een andere gemeente nl. Zaffelare, waar hij geboren is op 16 maart 1883. Zijn echtgenote Emerence Beaval werd geboren te Zuiddorpe NL op 4.1.1873.

Na hun huwelijk vestigden zij zich te Wachtebeke in de Stationsstraat op de hoek van de Melkerijstraat, waar nu Bouwshop Winne is gevestigd. Daar hield hij eveneens een herberg open met de naam „in 't klompken”. Later veranderde deze herberg van uitsteekbord en werd café „Noorwegen”. De bomenkaai lag in de Melkerijstraat naast de schuur. Op 10.1.1937 overleed Jan De Maesschalck te Zaffelare, zijn echtgenote overleed op de leeftijd van 83 jaar te Wachtebeke.



Gelijk het den Heer heeft belofed, zoo is het geschied,  
de naam des Heeren zij gebeddijd. Job.

✝

BID VOOR DE ZIEL

VAN

**JAN DE MAESSCHALCK**

echtgenoot van

**EMERENTIA BEAVAL**

geboren te Saffelaere den 16 Maart 1863 en aldaar over-  
leden den 10 Januari 1937,

Versterkt door de H. H. Sacramenten.

✝

Van zijne kindsheid af in de vrees des Heeren opge-  
voed, heeft hij al de dagen zijns levens in de wegen  
zijner geboden gewandeld en in de beproeving heeft hij  
zich aan de droefheid niet overgegeven. Job.

Gelukkig en voorzichtig is de mensch die tracht te  
leven, gelijk hij op zijn sterfuur zal wenschen gevou-  
den te worden. Nav. Christ.

De dood is beter dan een bittere leven, en de eeuwige  
rust dan een aanhoudende kwyning. Eccl. XXX.

In vrede zal ik rusten; steunende op den overhoofd  
van Gods barmhertigheid zal ik Zyn huis binnentreden.  
Sap. 35. 5.

Bemindte echtgenote en kinderen, ik verlaat dit le-  
ven van lyden en ellende om in te gaan tot het rijk  
der eeuwige vreugde. Ween dan niet over my zowels  
zij die geen geloof hebben. Leefst steeds als goede chris-  
tensen, naar mijn voorbeeld, en eens zien we elkander  
weer in den schoonen hemel.

Mijn Jesus barmhertigheid. 100 d. att.

**R. I. P.**

Drukk. Creve-Cléjus, Wachtebeke.

Fig. XII 7 : Jan De Maesschalck

Fig. XII 8



Fig. XII 9 : Emerence Beaval

Geloofd zij Jezus-Christus. Amen

†

**BID VOOR DE ZIEL**  
van Mevrouw  
**EMERENCE BEAVAL**  
weduwe van Mijnheer  
**JAN DE MAESSCHALCK**  
*geboren te Zuiddorpe (Nederland) op 4 januari  
1873 en overleden te Wachtebeke op 20 juni 1956  
versterkt door de HH. Sacramenten.*

De Heer heeft de duurzame overledene gezegend met een lang leven hier op aarde. Maar dit leven, hoe lang ook, blijft toch steeds maar een korte doorgang naar het eeuwige leven. Gelukkig de mens die het aardse leven aldus beschouwt, en zich nooit aan aardse goederen vastklampt alsof hij ze voor immer kon behouden.

Hetzij God voor ons een kort of een lang leven bestemd heeft, laten we steeds met de H. Kerk bidden :  
- Mochten wij zó van de aardse goederen gebruik maken, dat we de eeuwige niet verliezen -. Dit is christelijke levenswijsheld, waaraan we vooral herinnerd worden als we staan aan de rand van het graf van iemand die ons duurzaam is.

Duurbare kinderen, het afsterven van een moeder komt steeds te vroeg. Dankt echter God omdat we zo lang hebben mogen samen zijn. Laat nu de eenvoudige liefde, waarmede we elkaar steeds graag hebben gezien, nu in u voortleven. Laat een regelmatig en vroom gebed er de uitdrukking van zijn. Zo komt eens de blijde dag van onze eeuwige vereniging in de hemel.

Zoet Hart van Maria, wees mijn zaligheid. 300 d. all.

---

DRUK CREVE-CHEYNB - WACHTEBEKE

Fig. XII 10

## KLOMPENMAKERIJ VAN ACKER

Deze klompenmakerij begint bij Adolf Van Acker ° St.-Kruis-Winkel op 3.9.1875, hij leert eerst het beroep van timmerman te St.-Kruis-Winkel, doch aangetrokken door het klompen maken trad hij in leer- en loonverband bij Joannes Aers bijgenaamd Jantje Klop op de Overslag. Daar leerde hij buiten het klompen maken ook de dochter van zijn baas kennen, Emelie Aers, en trad daarmee in het huwelijk. Hij vestigde zich op de Overslag, nu huis nr. 74. Diverse klompenmakersknechten kwamen hem bijstaan zoals Goossens Frans, Lansens Eduard. Ook zijn zoon Achiel beeldhouwde de klompen uit het hout en zal in den beginne zijn kost verdienen als klompenmaker. Hij huwt er met Maria De Clercq en blijft er het beroep uitoefenen, in de ouderlijke woning te Overslag nr. 74. Om zijn groot gezin te kunnen onderhouden en mede door het verdwijnen van de klompenmakerij ziet hij zich genoodzaakt te gaan werken in de plaatselijke melkerij St.-Katharina te Wachtebeke in 1947. Heden ten dage mag hij en zijn echtgenote genieten van een vredige oude dag vol herinneringen.



Fig XII 11



Fig. XII 12



*Fig. XII 13 : van l.r. Van Acker Achiel, Van Acker Rachel, Van Acker Adolf, Aers Emelie.*



*Fig. XII 14 : Nakomelingen Van Acker op de zaagpaardjes.*

## BLOKMAKERIJ LIPPENS TE KALVE

Op de wijk Kalve was nog een eenmans blokmakerij gevestigd, juist voor Boer Caluwé. Men kan er nog de deurtjes zien in de muur van het gebouw voor het woonhuis, als U van Wachtebeke komt. Daar woonde blokmaker Theophiel Lippens geboren te Wachtebeke op 21.6.1862, Kalve nr. 12. Hij overleed te Wachtebeke 19.2.1927. Hij was de broer van Bernard Lippens uit de Meersstraat.

## BLOKMAKER GOOSSENS FRANS



Deze blokmaker uit de Bovenhoek heeft zelf nooit een blokmakerij gehad. Hij leerde zijn stiel bij de familie Borgt te Moerbeke, Kruisstraat en ging dan hier en daar zijn diensten aanbieden, terwijl hij zelf nog wat boerde en zeker ook zijn eigen klompen kapte. Hij woont nu nog altijd in de Bovenhoek nr. 36 samen met zijn echtgenote De Ridder Margriet.

*Fig. XII 15 : Goossens Frans*

## BLOKMAKERIJ DE MAERE

August De Maere werd geboren op 19.7.1870 te Assenede. Zijn blokmakersstiel leerde hij bij Bernardus Lippens uit de Meersstraat. Op 31.1.1913 trad hij in het huwelijk met wed. Emanuel Coppens. Hij vestigde zich in het Rechtstro naast de café van Valère Vervae, waar hij het broep van klompenmaker uitoefende. Ook hier zijn geen opvolgers en hij overleed op 6.2.1946, terwijl zijn echtgenote 89 jaar werd en overleed op 16.1.1961

Heb medeliden met mij, o Heer, volgens uw groote barmhertigheid. Pa. XI.

†

**BID VOOR DE ZIEL.**

**AUGUST DE MAERE**  
echtgenoot van  
**Emerentia Bruggeman**

geboren te Aarschot den 19 Juli 1870 en overleden te Wachteleke den 6 Februari 1916, versterkt door de III. Sacramenten.

De duurbare overledene voelde sedert lang zijn levenszwaarten verminderen, hij leed verdukdig en had het geluk gedurende zijn verzwakking zich goed voor te bereiden om voor den Rechterstoel van God te verschijnen.

De dood heeft dan een einde gesteld aan den langen strijd tuschen het lichaam en de smerten die het overweldigden. Moge de Heer hem nu in zijn groote barmhertigheid opnemen.

Wij hebben hier geen blijvende woonplaats; gelukkig de mensch die zijn einde altijd voor oogen houdt en steeds gereed is te sterven.

Beminte Echtgenoot, waarwel. Pijnlijk is het te moeten schatken voor wie elkanderrechtzinnig hebben liefgehad. Troost en sterkte zult gy vinden bij O. L. Heer, dien gy altijd trouw hebt gediend. Hij zal u voorzeker niet in den steek laten. Dank voor uw goede en menigvuldige zorgen. Duurbare Kinderen en Kleinkinderen, zooals het den Heer betsaagde is het geschied. Ik was u allen genegen, eert en bemint, troost en sterkte moeder en bidt voor mijn zielrust.

H. Mari van Jesus, ik betrouw op U. 300 d. all.

Fig. XII 16

† BID VOOR DE ZIEL

**EMERENTIA BRUGGEMAN**  
weduwe van  
**EMMANUEL COPPENS**  
en van  
**GUSTAAF DE MAERE**

geboren te Wachteleke de 6 april 1872 en aldaar overleden de 16 Januari 1911, gesterkt door de laatste Hfl. Sacramenten

Als we staan bij een bed van een overledene, dan worden we scherper bewust van dit ene grote leit, van die ene grote werkelijkheid: alles is ijdelheid en 't is alles zó snel voorbij, buiten dit ene dat waarde heeft: er ons zal vergezellen tot voorbij de dood, hebben we God bemind, ja al niet en hebben we de mensen een beetje goed gedaan omwille van God?

Van de duurbare gestorvene mogen we gerust zeggen dat ze zich van haar bijzonderste godsdienstige plichten trouw heeft getoet. Zo lang het haar enigzins mogelijk was ging ze alle zondagen ter kerke. En als dit niet meer kon, was het haar een grote vreugde Ons Heer thuis te kunnen ontvragen. Ze heeft waarzichijnlijk, geluk ieder mens tenslotte ook haar miseres gekend maar haar overal door te slaan en haar eenwagigheid was voor anderen een hulpm om niet alles langs den zwartsten kant te bekijken. Dit is ook een beetje goed doen aan den evenniss en mischien nog veel meer dan dat we het kunnen vermoeden.

Diebare kinderen, kleinkinderen en familieleden, ik dank u voor het vele goede dat gij mij hebt gedaan en bidt nu allen voor mij opdat we eens weer samen zijn voor altijd bij den Heer.

Fig. XII 17



Fig. XII 18 : Klompenmaker DE MAERE in het Rechtstro te Wachteleke

## KLOMPENMAKERIJ LIPPENS BERNARD - SOETAERT KAREL

In de Meersstraat was de klompenmakerij Bernard Lippens gevestigd. Hij was geboren te Wachtebeke 8.9.1864 en trad op 27.3.1911 in het huwelijk met Coppens Maria Emma wed. Fernont Alphons.

Hij had een knecht in dienst met name De Maere August. Deze zou later zelfstandig blokmaker worden. Een andere knecht kwam hem een handje toesteken, nl. Karel Soetaert.

Bernard Lippens overleed op 13.10.1928.

De knecht bij Bernard Lippens werd de baas. Hij kocht de woonst en oefende het beroep, geleerd bij zijn baas, in diens woonst uit. Hij werd geboren te Wachtebeke 26.4.1896 en overleed in de Meersstraat op 30.1.1946.

De dood heeft geen bitterheid voor hen die den Heer vurig beminnen. H. Bern.

†

**BID VOOR DE ZIEL**

VAN

**KAREL SOETAERT**

geboren te Wachtebeke den 26 April 1896 en er overleden den 30 Januari 1946,  
versterkt door de HH. Sacramenten.

Het leven van den mensch is een strijd en gedurige beproeving; het leven is de voorbereiding van de eeuwigheid, waar wij loon naar werken zullen ontvangen. Wie goed geleefd heeft moet de dood en de eeuwigheid niet vrezen.

De dierbare overledene was een rechtvaardig en werksaam man, die de lidelheden van de wereld verachtte en in stille eenvoudige naastigheid de wil van God werachtte te volbrengen.

Zalig de mensch die het goud niet na jagten zijn hoop niet stelt op geld en schatten. Eccl. 368.

De verduldige mensch zal zoolang het God belieft, zijne kwalen verdragen en daarna zal hem de vreugde weergegeven worden. Luc. 21.

Duurbare Broeders en Familieleden, ik verlaat deze wereld vol bitterheden voor een beter leven. Kort is dit leven. Bewandelt altijd den goeden weg der plicht en den vrede van God zal met u zijn. Ik dank u om uwe langdurige hulp en liefdevolle verzorging. De goede God zal 't u naar waarde vergelden.

Barmhartige Jezus, geef hem de eeuwige rust.

300 d. aR.

drukh. J. Van Asche, Wachtebeke.

Fig. XII 19.

## LANSENS EDUARDUS BERNARDUS

° Westdorpe 8.10.1852 x Vervae Rosalia ° Overslag Zl. 26.1.1852 † Wachtebeke 14.3.1926.

Deze klompenmaker op de Overslag ging meestal bij andere klompenmakers werken.



Fig. XII 20

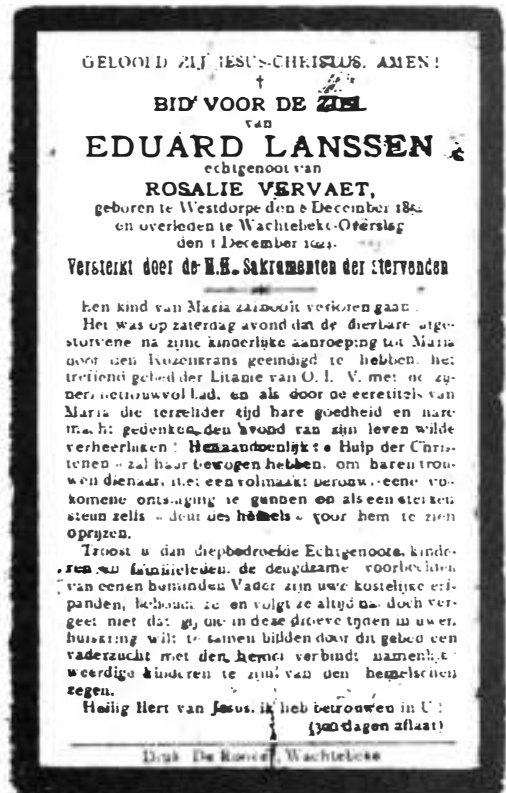


Fig. XII 21

## BLOKMAKERIJ GELDOLF

De blokmakerij van Desiderius Geldolf ontstond rond 1920, op de Smishoek waar nu bakkerij Lafaut gelegen is. Desiderius Geldolf geboren te Zeveneken op 15 december 1862, huwde met Francisca van der Sluis geboren te Zaffelare op 30 januari 1863. Na zijn huwelijk vestigde hij zich op de Smishoek. De boomstammen moesten binnen gedaan worden langs de voordeur en een smalle gang om zo in de werkstal te kunnen komen. Weldra verhuisde men naar de Stationsstraat nr. 49, waar het familiebedrijf ophield te bestaan na het overlijden van de klompenmaker in 1936.



Gelukkig de dienaren die de Heer bij zijn komst  
wakkend zal vinden. Luc. XII. 37.

+

**BID VOOR DE ZIEL**  
van  
**DESIDERIUS GELDOLF**  
echtgenoot van  
**FRANCISCA VAN DER SLUYS**  
geborene te Sereneeken den 15 December 1862 en  
overleden te Wachtebeke den 17 Februari 1936.

— — —

Wees altijd bereid om te sterven want de Zoon des menschen zal u ten ouden dage vinden op het oogenblik dat gij er minst aan denkt. Luc. XII.

Gelukkig de mensch die den raader goddelozen niet heeft gevolgd en die op den weg der zondaars niet heeft gestaan, maar wiens wil aan de wet des Heeren verkleefd is. Ps. I. 1. 8.

Wat is hier zeker op aarde, tenzij de dood? Wat ge heiden zijt wilt ge nu, doch u is onbekend wat gij morgen zult wezen. II. Aug.

Treed met uwen dienaar niet in het gericht, o Heer, want voor U zal geen mensch gereschvaardigd zijn, tenzij ge hem vergeving schenkt van alle zonden.

Beminde echtgenooten en kinderen, wat ik van u vraag zijn geen tranen, maar gebeden die ons voordeelig zijn bij God.

Berouwvolle Jezus, verleen zijne ziel de eeuwige rust. 7 J. en 7 quadr. afl.

Drukt. Creve-Choyna. Wachtebeke.

Fig. XII 22

Welaan dan, goede en getrouwe dienares, tred binnē in de vreugde van uwen Heer.

+

**BID VOOR DE ZIEL**

— — —

**Francisca VAN DER SLUYS**  
weduwe van  
**Désiré Geldolf**  
geborene te Zaffelare de 30 Januari 1863 en overleden te Wachtebeke de 4 October 1918.  
bediend met het H. Oliesel.

De Heer had haar een rechtzinnig karakter verleend en haar een erfelmoedige ziel geschonken. Zij was een vrouw van den goeden kristen stempel, het voovaderlijk geloof getrouw en al hare plichten stipt nalevend.

Als moeder was zij immer bezorgd met de geestelike en tijdelike belangen van haar familie, zij heeft den gang van hare huizaken gade geslagen en haar brood in ledigheid niet gegeten.

Met volle onderwerping en vurig geloof aanvaardde zij al wat de Heer haar overzond; zij bewaarde de vrede in het lijdē en de grooisse verduldigheid in ziekte en beproeving.

De dood der rechtvaardigen is kostbaar in de ogen van God, hun alsterven is geen vernietiging maar de overgang tot een beter leven, de verlossing van hun smarten en het begin van het eeuwig geluk des hemels.

Geliefde Kinderen, Kleinkinderen en Familie, vaartwel. De Heer heeft mij aan uw liefde ontnomen om ons later in de hemel te verenigen. Hebt dank voor uw zegenheid en zorgen; zoekt sterkte in uw geloof, blijft eensgezind en bij U voor mij. Tot weerziens in de hemel.

H. Hart van Jezus, ik betrouw op U. 300 d. afl.

Drukt. Creve-Choyna. Wachtebeke.

Fig. XII 23



Fig. XII 24. Geldolf Desiderius x Van Der Sluys Francisca

## BLOKMAKERIJ BLENDEMAN

Deze klompenmakerij had wel een kleine voorgeschiedenis op onze gemeente. Voor en na de eerste wereldoorlog huurde men bij de gebroeders Roets te Kalve klompenmakers in. Dit wil zeggen men nam deze klompenmakers in loonverband in dienst. De „Roetsen” zelf waren geen vollere klompenmakers, maar kochten en verkochten bomen en klompen. Zie foto van de klompenmakerij Roets te Kalve (Fig. XII 27). In deze klompenmakerij ging ook Cyriel Blendeman werken in de jaren 1920. In 1924 kocht Cyriel een woning op die wijk, op de hoek van het Axelsvaardeken en kwam er zich vestigen als zelfstandige blokmaker. Zijn specialiteit waren half hoge en vrouwenklompen. Hoge klompen werden enkel gemaakt voor eigen gebruik. Hij was de laatste klompenmaker die het beroep nog uitoefende op onze gemeente tot in 1965.

†  
BID VOOR DE ZIEL  
van  
**LEONTINA MARIA  
GYSELINCK**  
echtgenote van  
**CYRIEL BLENDEMAN**  
geboren te Stakene op 20 april 1880 en overleden  
te Wachtebeke op 26 september 1958,  
geesterkt door de laatste H.H. Sacramenten.

Moeder is stil uitgegaan zoals heel haar leven, stil en eenvoudig, maar bij O. L. Heer zal ze verschijnen met een prachtig bulletin.

Slechts twee plaatsen waren haar dierbaar, de kerk en haar woning. Hoe dikwijls hebben we haar naar de Mis zien gaan. Hoe schoon kon ze bidden, neerknielen voor biecht en communie. De lange weg naar de kerk en terug was voor haar als het kon een bedevaart.

Ze was ook zo 'n goede moeder thuis, altijd werken, zich alsloven voor 't welzijn van man en kinderen.

Voor dat gezin heeft zij samen met vader gezwoegd om het op te voeden, voor dit leven en het eeuwig leven. 's Morgens de eerste, 's avonds de laatste. Ze bewaakte de wegen van haar huis, steeds bekommerd dat haar kinderen de goede weg in 't leven zouden bewandelen. Haar voorbeeld leeft diep in ons hart.

En toch werd ze diep beproefd in haar leven. Als een andere moeder van smerten verloor ze haar kind.

Toen kwam de lange ziekte, doch nooit klegen maar dragen en bidden om Gods kracht was haar antwoord.

Moeder, hoe schoon en stil ligt ge daar op uw doodsbod, een offerande aan God en door Hem eenveerd.

Uw ogen zijn nu gesloten, die waren steeds gericht naar uw plicht. Moeder gij blijft leven in ons hart en gedachte.

Fig. XII 25

De Heer is waarlijk opgestaan. Alleluis.  
Zoekt Hem bij de doden niet.

†

De Heer die het leven schonk aan  
Mijnheer  
**CYRIEL BLENDEMAN**  
weduwnaar van Mevrouw  
**LEONTINE GYSELINCK**  
riep hem tot zich terug te Wachtebeke op  
19 april 1968 in de ouderdom van 78 jaar.

Vader is weg uit dit leven, maar niet uit ons leven; hij heeft te veel aan ons en anderen gedacht om zelf vergeten te worden.

Wij danken de Heer  
voor zijn hartelijk omgang  
voor zijn blijvende lach  
voor zijn verrijkend geduld  
voor zijn eenvoudig geloof  
voor al wat edel en hoog in vader was.

Wij bidden de Heer  
Heer, Gij alleen kent allen die door hun geloof en hun daden de uwen zijn, neem uw dienaar op in uw liefde opdat hij eeuwig leven mag hebben.

H.D.

Fig. XII 26



*Fig. XII 28 : van l.naar r. : Oscar Roets, Emiel Roets, Edmond Roets, Maria Korewits, Maurice Dellaert, Cyriel Van Hoecke, Malvina Van Damme en Cyriel Blendeman.*



*Fig. XII 28 : In de blokmakersstal bij Cyriel Blendeman van l. naar r. : Cyriel Blendeman, Aloïs De Letter.*

## HOOFDSTUK XIII

### FAKTUURHOOFDINGEN VAN BLOKMAKERS EN TOELEVERINGSBEDRIJVEN

Wanneer wij even de briefwisseling en fakturen van diverse firma's wat nader bekijken, kan men nogal wat creatiefs zien op de brief- en faktuurhoofdingen. Deze hoofdingen gaven aan deze firma's een zekere standing en dienden tevens als reclame.

Ook de klompennijverheid deed een zeer bescheiden poging om ook zo wat meer standing aan hun koopwaren te geven.

Bij de kleine blokmakers zagen wij dit niet. Daar bestond meestal geen boekhouding. Alles werd onderling geregeld zonder de nodige kwitanties.

De grotere bazen, en zeker die welke handel dreven met het buitenland, trachtten toch zo wat reclame te voeren voor hun produkten.

Hier volgen enkele voorbeelden van faktuur- of rekeninghoofdingen uit de klompenmakerij en de bijhorende toeleveringsbedrijven.

Gommar WUYTACK &  
ZONEN

Mekanieke Klompenmakerij  
Hoogstraat 143, WAASMUNSTER.

Postcheckrekening : Nr. 67376

Handelsreg. Dendermonde 222

Téléphone : H A M M E 4 5

Houtcentrale Nr. 2226



Fig.XIII. 01

<p>PETRUS J. JORIS-DE LANNOY          KLOMPENMAKER          IJZERHAND, <del>25</del> 30          BEVEREN-WAAS          (BELGIË)</p>	<p>BEVEREN-WAAS, DEN 27-1 1935</p>
---	------------------------------------

Fig.XIII. 02

<p>R. K. NATIONALE KLOMPENMAKERS-PATROONSBOND          GOEDGEKEURD BIJ KONINKLIJK BESLUIT VAN 26 JUNI 1918, No. 50          Secretariaat: (Vogelenrang), ST. OEDENRODE (N. Br.).</p>	
<p>St. Oedenrode, 22 October 1935.</p>	

Fig.XIII. 03

<p>GERHARD THOLEN          HOLZSCHUHE EN GROS          WALDFEUCHT          BEZIRK AACHEN          BANKVERBINDUNG:          KREISSPARKASSE GEILENKIRCHEN          ZWEIFSTELLE HEINSBERG.          FERNRUF UNTER WALDFEUCHT NR. 24</p>	<p>WALDFEUCHT, DEN 1. März 1935</p>
--	-------------------------------------

Fig.XIII. 04

<p>- NEDERLANDSCHE VEREENIGING          van          KLOMPEN GROSSIERS          GEVESTIGD TE UTRECHT.          Secretaris:          H. J. PULLE          GRONDWEG 10, OOSTERBEEK.</p>	<p>OOSTERBEEK, 17 Februari 1936.</p>
<p>Aan den Heer K. GOVAERT</p>	

Fig.XIII. 05

Joseph Laureys & Zoon

KLOMPENFABRIEK  
Kerkstraat, 100, St-Gillis W.

Tel. : Fabrik 61  
Privé 63

Order N<sup>o</sup> 0677

**Uitvoer van klompen naar :** .....

Uitvoervergunning N<sup>o</sup> .....

Invoervergunning N<sup>o</sup> .....

St Gillis-W. den ..... 194

Den Heer .....

Hiermede verzoeken wij U, volgende klompen te willen klaar  
maken, bestemd voor uitvoer naar : .....  
onder bovenvermelde uitvoervergunning.

Aantal paar :	Omschrijving :
.....	Hoge Mans
.....	Hoge Vrouws
.....	Hoge Drieling
.....	Hoge Halven
.....	Lage Mans
.....	Lage Vrouws
.....	Lage Drieling
.....	Lage Halven

Deze klompen worden afgehaald, den ..... 194

Drukk. Van Haver, St-Niklaas



# Ateliers de Construction G. VERBRUGGEN

- 1<sup>er</sup> F. VAN DUIN-VERBRUGGEN, Ing. BEAMS Succ. s-

**Spécialité de Machines pour la fabrication du Crin frisé**

FABRIQUE SPÉCIALE DE DOUVES  
 POINTES DE FILATURE  
 RÉCÉPTES SERVANT PLANS DE  
 C-TOUS SEYRES DE MACHINES  
 MÉCANIQUE GÉNÉRALE  
 RÉPARATIONS PARACHÈVEMENT  
 TAILLAGE D'ENGRENAGES DROITS

RUE A. WAUTERS  
**TAMISE**  
 BELGIQUE

No 1761.-

TÉLÉPHONE: TAMISE 139  
 ADRESSE TÉLÉGRAPHIQUE:  
 VERBRUGGEN 139 - TAMISE  
 COMPTE CHÈQUES POSTAL: 43.63.49

TAMISE, le 21 août 1945

*M* ijnheer Vercauteren

Temse

Debt

Pour livraison de ce qui suit, payable comptant sans escompte

Fig.XIII. 08

TOUT POUR LE TRAVAIL MÉCANIQUE DU BOIS ALLES VOOR DE MEKANIEKE HOUTBEWERKING

USINE  
 FABRIEK **Raymond C. DE VALKENEER**

164, CHAUSSEE DE WAVRE, HÉVERLÉ

Compte Chèques-post. 1016.10 Possebackreb. - Téléphone: Louvain 679 - Régistre du Commerce 188 - Banque de la Société Générale de Belgique à Louvain

Comande N° 24567/J

Représentant:

Facture N° 27542

*M* ijnheer **Cyriel VERCAUTEREN**

Smeestraat 22

TEMSE (waa)

Debt

pour vente et livraison du contenu, expédié à nos risques et périls par

voor verkoop en levering van 't volgende, verzonden op ziele risico en gevaar per **Koet**

Imp. R. Vandenoot, Louvain - Tél. 1496

HÉVERLÉ, le 17 December 1945

Fig.XIII. 09

**August HEMELAER**

HOEFSMID

HOOGKAMERSTRAAT 166, TEMSE

TELEFOON 494

Handelsregister 30-261122 142

Temse, 3286/1954.

*M<sup>r</sup> E. Vercauteren*

Debet

Voor levering van het volgende :

Fig.XIII. 10



IN DE KAT



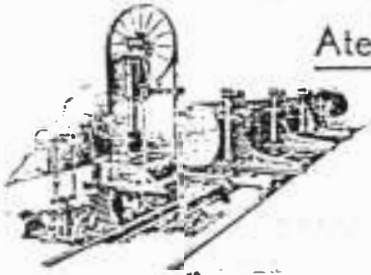
FABRIEK VAN BLOKRIEMEN  
**A. Vanheertum-Proost**

(Huis gesticht in 1854)

Herenthalsstraat, 10 — TURNHOUT

*M<sup>o</sup>... Louis van Selsse... De Cluytse... Debet*

Fig.XIII. 11



Ateliers de Construction Mécanique

**LOUIS BRENTA**

Téléphone  
15.27.68-15.27.89  
Registre de Commerce  
Bruxelles N° 12412

317. CHAUSSÉE D'ANVERS  
**BRUXELLES**

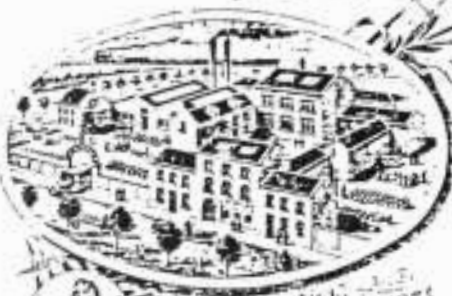
Compt. Chèques  
Bruxelles 21132  
Paris 88631  
Congo 47834  
Roum 11848

SPÉCIALITÉ DE MACHINES-OUTILS POUR LE TRAVAIL DU BOIS

INSTALLATIONS MODERNES — TRANSMISSIONS

Fig.XIII. 12

FABRIEK VAN KLEUREN, VERNISSEN, SICCATIEF  
LAKKEN EN BEREIDE VERNEN.



GROOTHANDEL IN SCHILDERBEHOEFTEN  
ALLE SOORTEN VAN VENSTER EN SPIEGELGLAS

**JOSEPH MISTLER**

Groeninselmarkt, 5 **LOKEREN**

Lokeren, den 30 November 1921

Mynheeren Lapeere & Zonen

Rothhandel

ST. GILLES WEG 1

Gesticht in 1874

TELEFOON 42

TELEGRAM MISTLER LOKEREN

BOUW- EN VERF-INDUSTRIE DE LA BELGE ALIÈRE-  
INDUSTRIE EN VERF-INDUSTRIE

HANDELSREPRESENTANT VAN ST. NICOLAAS WAAS WEG 1

Fig.XIII. 13

ZAMAN'S Klompenfabriek, Roskamstr. 2, CLINGE Z.  
Telefoon 01140/2273

M..

De Heer Zaman zal U in de loop der volgende week met een collectie van onze artikelen bezoeken, o.a.,

hoge en lage klompen, geverfd en ongeverfd:  
souvenir-klompjes,  
rubber-laarzen en sloffen,  
klompensokken, -riemen, -kappen en -krammen.

U gelieve reeds nu U eventuele bestelling op bijgaande antwoordkaart te noteren, die U ons ook voor een nog vlotter bediening ongefrankeerd kunt terugzenden.

Inmiddels gaarne tot U dienst.

Hoogachtend.  
ZAMAN'S Klompenfabriek.

Fig.XIII. 14



LOUIS SOETENS-VAN CLAPDORP

H. R. 1006

Postcheekrekening 487491

Telefoon 20.15

*Constructie-Werkhuis*

N<sup>o</sup> 000974

KNAPTANDSTRAAT 28

ST-NIKLAAS-W. den

M<sup>7</sup> *Gez. de M. Lubron Smidstraat 16/54* Dt

Voor verkoop en levering als volgt, betaalbaar te St-Niklaas:

Druck E. METZERS St. Niklaas

Fig.XIII. 15

**MACHINALE KLOMPENMAKERIJ**

Huis

**Van der Kelen-Gadaen**

**Statiestraat 101. DE KLINGE-W.**

Telefoon (03) 71.51.18 H. R. Niklaas 19769

*M*

De N<sup>o</sup> 002153

Voor levering als volgt :

DE KLINGE WAAS. de

Fig.XIII. 16

**JOSEPH LAUREYS & ZOON**

**KLOMPENFABRIKANTEN**

Gouden Medaille in de Wereldtentoonstelling van 1930 te Antwerpen

ST. GILLIS-WAAS. Tel. 65. — ST JANSTEEN. Tel. 10.

*M Ontaankwoord opleg bomen en aanloop materiaal* **DOIT SCHULDIG**

Voor levering van het volgende :

St. Jansteen : Postcheckrek. 267915.  
St. Gillis-Waas : Postcheckrek. 40961.  
Handelsregister 1070.

*J. P. ... den 19 mei 1945*

Fig.XIII. 17



Alle soorten klompen

**KLOMPENMAKERIJ**

**Marcel VERCAUTEREN-NOENS**

SMESSTRAAT 77-79


2690 TEMSE

Telefoon (03) 771 21 54  
Kredietbank 414-2051021-89  
H.R. Sint-Niklaas 34939  
B.T.W. 646.196 578

Fig.XIII. 18

**LEOPOLD VERHELST-VAN BEEK** *Nieuwerkerken, den 11. 11. 1937* 193

**NIEUKERKEN - WAAS**  
STER No 7



HANDEL  
IN ALLE SOORTEN  
**BLOKKEN EN BOOMEN**


POSTCHECKREKENING. 3146-48  
HANDELSREGISTER ST-NIKLAAS 1274

*Wij hebben...*

Fig.XIII. 23

**HENRI JORIS-VAN HOVE** *Beveren-Waas, den 10. 11. 1937* 1937

**BLOKMAKER**



Groote baan. 278,  
**BEVEREN-WAAS**

Fig.XIII. 24



**MACHINALE BLOKMAKERIJ**  
SPECIALITEIT VAN HOOGHE MANSBLOKKEN

**JAN VAN OSTA-PEETERS**

**MOLENBAAN, 38 BRASSCHAET BIJ ANTWERPEN**

INKOP EN VERKOP VAN ALLE  
SCORTEN INLANDSCHE BOOMEN  
PCSTCH. 71296 HANDELSR. 3571  
TELEFOON : BRASSCHAET 87

BRASSCHAET, DEN *10. 11. 1937*

Fig.XIII. 25

**VAN DUYSE GEBR.**      Nr. 90

Bergstraat 16  
**DE KLINGE-W.**


SCHEIDING VAN DE ERVEN VAN DE KLINGE-W.

BLOKKENHANDEL      WEGEN      STRAAT, N°      16      DE KLINGE WAAS.

VOOR LEVERING VAN HET BIJNAVERMELDE

DE KLINGE, DEN 12e JUNI      1910.

Fig.XIII. 26



**Joseph Laureys & Fiis**  
ST. GILLES-WAAS - BELGIQUE  
Exploitants Forestiers  
Compte-Cheques-Postaux 10991  
Téléph. St. Gilles-Waas 61  
Registre du Commerce, St. Nicolas 1070  
Klompfabrieken - Gouden Medaille in de  
wereldtentoonstelling van 1920 te Antwerpen

St. Gilles Waas den 4/4/1935.

Vriend Gouverneur!

Er is 1 s contingentteering  
met 30 % op de leveringen van de maanden  
april, mei, juni, juli van verleden jaar be-  
rekend.

Er dient absoluut aan alle voorzitters van  
alle gemeenten geschreven te worden iat  
de klompennakery zich niet zenuwachtig  
heeft te maken.

Jestondt door de inslag van den frank

Fig.XIII. 27

## PIERRE LAUREYS

**BOSONTGINNING**

**KERKSTRAAT, 100**  
TELEFOON ST-GILLES-WAAS  
FABRIEK 71.50.61      PRIVÉ 71.50.65  
N. 1 ST-NICOLAAS-W. 1.069 & 1.070  
F.C.B. 409.91 - BANK VAN BRUS (5073)  
GÉNÉRALE BANQUEMAATSCHAPPIJ 157.109

P

**EXPLOITANTS FORESTIERS**

**100, RUE DE L'ÉGLISE**  
TÉLÉPHONE ST-GILLES-WAAS  
USINE 71.50.61      PRIVÉ 71.50.65  
E. C. ST-NICOLAAS-W. 1.069 & 1.070  
C.C.P. 409.91 - BANK DE BRUX 45073  
SOC. GÉNÉR. DE BANQUE 157.109

(BELGIE)      ST-GILLIS-WAAS      (BELGIQUE)

Fig.XIII. 28

**REKENING** No 608706

M. *Konink Nelen Ed. v. D. Pluij* is schuldig aan

**NESTOR & GEORGES STEENHOUDT GEBROEDERS**  
**MEKANIEKE BLOKMAKERIJ**

TELEFOON GALMAARDEN: 97 - Voor levering van het volgende:

GRIMMINGE  
POSTCHECKREKENING: 282544  
*Eriming*

- HANDELSREGISTER AALST: 28  
Den *22/11/1957* 1957

Fig.XIII. 29

**MEKANIEKE KLOMPENMAKERIJ**      **SABOTERIE MÉCANIQUE**

**KINDEREN ENFANTS**      **VERCAUTEREN**

**4. Schoenstraat. 4**      **4. rue du Soulier, 4**  
**TEMSCHE**      **TAMISE**

POSTREKENING Alfons Vercauteren, N° 412028  
Handelsregister van St-Nicolaas N° 4012

COMPTES CHEQUES POSTAL Alfons Vercauteren, N° 412028  
Registre du Commerce de St-Nicolas, N° 4013.

*Temsche, den 1 October 1945*  
Tamise le

Fig.XIII. 30

**LA SABOTERIE MÉCANIQUE DE VILLERS-LA-TOUR**  
SOCIÉTÉ ANONYME  
**A VILLERS-LA-TOUR, LEZ-CHIMAY (BELGIQUE)**

Telefoon: Selsign N° 28

Compte Chèques Postaux N° 148.125

Registre du Commerce Charleroi N° 3165

ANNEXE

Villers-la-Tour, le 20/2, 50

Fig.XIII. 31

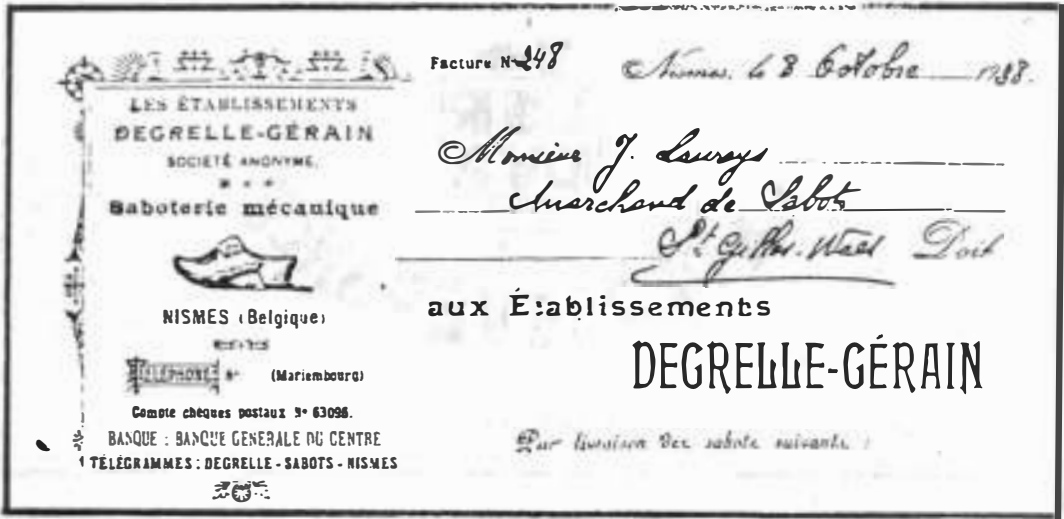


Fig.XIII. 32



Fig.XIII. 33



Fig.XIII. 34

CENTRALE ELECTRIQUE  
**FABRIQUE  
 DE SABOTS**  
 EN TOUS GENRES  
 SPECIALITE DE  
 Sabots de Fantaisies  
 Brides à Sabots  
 KROUMIRS - LISIÈRES  
 TENNIS - ESPADRILLES  
 SOULIERS DE REPOS



**LA PERSÉVÉRANCE**  
 SA.

Fusion des Coopératives  
**La PERSÉVÉRANCE**  
 Ancien. Établissement  
 CUVELIER-HIERNAUX  
**LA DÉLIVRANCE**  
 Compte chèques : 300.98  
 Reg. du Com. Dinant n° 156  
 Téléphones : GONRIEUX  
 N° 48 Bureaux et Direction  
 N° 20 Service Bois

Soc. SB. PRESGAUX (COUVIN), le 27 Janvier 1936.

Fig.XIII. 35

SABOTERIE MÉCANIQUE DE L'EAU NOIRE

G. Collo, Ed. Stavelot & Co.

SOCIÉTÉ EN NOM COLLECTIF

**SABOTS**  
 EN TOUS GENRES

COMPTE CHEQUES POSTAUX 71896  
 Tel. Mariembourg 82

*Atelier Photographique*  
 SAUNOIRE NISMES  
 Registre du Commerce  
 de Dinant N° 986

*Nismes*  
*Nismes, le* 1936

(BELGIQUE)

Fig.XIII. 36

**Fabriek en Magazijn van Klompen en Pantoffels**



■ Telefoon Nr. 40  
 ■ Postcheck 7030  
 ■ Handeling. Klompen 6523

Verkoop in 't Groot RIEMEN in alle soorten Verkoop in 't Groot

**H. JONGEN & ZOON**

**BOSCHSTRAAT. 45**  
**MAASEIK**

Maaseik, den 4 April 36

Fig.XIII. 37



KLOMPENHANDEL <b>A. S. HUISMAN</b> 'S-GRAVENDEEL RIJKESTRAAT 3 A - GIRO 251045	...Grootte 23-25 11.16.
---	----------------------------

Fig.XIII. 38

<b>P. WESTSTRATE &amp; ZONEN</b> ZEELAND'S GROOTSTE KLOMPENHANDEL <b>GOES</b>	
TELEFOON-	NUMMER 480
GIRO-	NUMMER 112470
BANKIER	TWENTSCHE BANK
25 Augustus 1935,- Bestuur Bloemiersbond Goes	

Fig.XIII. 39

<b>HEKKET'S</b> KLOMPEN-INDUSTRIE EN BORSTELFABRIEK Kantoor, Fabriek en Magazijnen PIETERSTR. 3-5 - ALKMAAR Telefoon 605: 2564 Bankrelatie: Noord Holl. Landbouwcrediet N.V. Alkmaar	ALKMAAR, 16 maart 1935 Girorekening No. 148357 Welst. Heer Fr. Govaert
--	--

Fig.XIII. 40

<b>KLOMPEN - SOUVENIRBEDRIJF C.J. SEGHERS &amp; ZONEN b.v.</b>	
'S-GRAVENSTRAAT 139, 4567 AC CLINGE	
TELEFOON 01140-12738 b.g.g. 12708 - 11097	
Bank: Amro Bank N.V. Hulst Bankgironummer: 47 55.73.181 H.R. Terneuzen: 2714	Clinge (Zld) Nederland.
REKENING nr.                      voor	



Fig.XIII. 41



Fig.XIII. 42



Fig.XIII. 43

## HOOFDSTUK XIV

### NEDERLANDSE SPREEKWOORDEN SPREUKEN EN ZEGSWIJZEN AANGAANDE DE KLOMP

- Nu breekt mijn klomp = dat had ik zeker niet verwacht
- Hij kwam met de klompen in 't gelag = hij maakte een ongelukkig figuur
- Op de klomp spelen = uitvaren zagen en tieren
- Met de klompen door de porceleinkast = iemand die botweg en zonder takt de zaakjes probeert op te lossen
- De klompen aan de wilgen hangen = dat men met iets ophoudt
- Rappe klompjes = duidt snel lopen aan
- Oude hazen trekken de klompen uit = snel lopen
- Met de rapklomp lopen = in ijlt tempo naar dokter of vroedvrouw lopen
- De kap van z'n klomp lopen = onbehouwen gedrag
- De klomp uit de zelfde wilgen hebben = men kan het goed met elkaar vinden
- Daar gaat me de riem van de klomp = verbaasd staan
- Geen voeten in de klompen hebben = slecht bij kas zitten
- Boter karnt in een oude klomp = vreselijk zuinig
- Op een klomp en een slof lopen = zeer slecht bij kas zijn
- Met de klompen naar gooien = zijn zaak niet voor elkaar hebben
- Met de klompen op het ijs stappen = iets onvoorzichtigs doen
- Licht z'n klomp scheurt = nogal opvliegend
- Iets door de klompenteen voelen = iets simpels begrijpen
- Dat heb ik nog nooit een klomp horen spelen = een stukje verbazing
- Goed op zijn klomp nemen = iets raak gezegd
- De klompen thuis gaan brengen = men wil naar huis
- Er de klomp van weten = geen snars van begrepen hebben
- Dat lijkt wel met de klompen gestreken = het ziet er slecht uit
- Iemand iets met de klomp uitleggen = iemand op niet zachtzinnige wijze iets uitleggen
- Er met de klompen doorheen lopen = iets in de war brengen
- Zijn klompen even gemakkelijk rechts als links dragen = een slimmerik
- Zijn broekspijpen zullen zijn klompen bijten = dommerik
- Steek de voet in hout dan wordt men oud
- Wie zijn jeugd op hout verslijt zeker een lang leven leidt
- Iets op zijn klompen aanvoelen = iets voor de handliggend begrijpen
- Iemand van klompzak geven = er op los slaan
- Zijnen klof zetten = doodgaan
- Met zijn klompen van het ijs blijven = zich met niets inlaten
- Er de klompen van weten = iets waarover men niets afweet, iets wat men niet kent
- Zij komt op de klompenmarkt = een ongehuwd meisje op haar dertigste verjaardag
- Tegen zijn klomp krijgen = een blauwtje lopen
- Klappen gelijk een gebursten kloef = dronkenmans brabbeltaal
- De broekspijpen zullen de klompen niet bijten = iemand draagt een broek met te korte pijpen
- Het is maar nen kloefkapper = iemand die zijn werk niet goed doet.

# KLOMPENLIEDJES, GEZEGDEN EN SPREEKWOORDEN in verband met de KLOMP

door René De Clercq.

*Kap ik mijn wilgenklompjes,  
Parenwijs uit de boom,  
'k Zie ze onder broek of rokjes,  
Haperend aan de zoom.  
Klompen aan de voet,  
Klompen aan de voet,  
Staat onze gaitjes goed !*

*Glad om er in te slieren,  
Licht om er mee te gaan :  
Hol om er in te tieren,  
Hard om er mee te slaan !  
Klompen aan de voet,  
Klompen aan de voet,  
Staat onze gaitjes goed !*

*Lijken ze plomp en pover,  
Leerzekens gaan niet voor,  
Aan ! en de stoppels over !  
Uit ! en de beken door !  
Klompen aan de voet,  
Klompen aan de voet,  
Staat onze gaitjes goed !*

*Bakt U de vorst op 't water,  
Koeken van zijn fatsoen,  
Niets om te glijden, gaat er  
Boven een houten schoen.  
Klompen aan de voet,  
Klompen aan de voet,  
Staat onze gaitjes goed !*

*Kinderen van de buiten,  
Klompkes bruin van rook !  
Op ! Als de leerkens sluiten  
Sluiten de klompkens ook !  
Klompen aan de voet,  
Klompen aan de voet,  
Staat onze gaitjes goed !*

# 14. — DE WAASSE KLOMPENBOER

Y. Waegemans

E. Hullebroeck

3 *Mura maat* 6

1. Door heen het Land van Waas Waar  
 2. Hij heeft met zijn boe - rin Wel  
 3. Er 's Zondags gaat hij rond. lange

1 zich de wei - en rei - en Langs bol - li - ge kas - sei -  
 2 ze - ven klei - ne boer - kens. Al blozend blij - e broer -  
 3 kla - ver, biet en ko - ren. Een tek - ker pijp - ke smo -

1 en Daar stapt ons boer - ke Naas Met klor - ken klep - per  
 2 kens. Die ma - ken t naar zijn zin Dat klef - fert door de  
 3 ren. Hij stapt op ei - gen grond. En als het ker - mis

1 tred Zoo komt hij op zijn schuiren. Ons boer - ke  
 2 kler. Bij eg - gen en bij ploegen. Dat plooe - tert  
 3 luidt. Uit zwa - re Waas - se klokken. Dan schuurt *ad lib.* 8

1 van den bul - ten. Van bo - ter is zijn hert  
 2 met ge - noe - gen. En moe - der kookt de brij.  
 3 boer zijn hlok - ken, en haalt de hes - pen uit *Bm G Anz*

1 Van klop, klop, klop. Van klepper - klapper - klop Van wil - gen zijn zijn blok -  
 2 Van klop, klop, klop. Van klepper - klapper - klop Van wil - gen zijn zijn blok -  
 3 Van klop, klop, klop. Dan steekte vlag in top. Dan schuurt de boer zijn blok -

1. ken Maar van eik is zijn kop Van klop, klop, klop. Van klepperklapper  
 2. ken. Maar van eik is zijn kop Van klop, klop, klop. Van klepperklapper  
 3 ken blank. en danst hij er op. Van klop, klop, klop. Maar drinkt hij gersten

1 klop En waar zich een niet voe - ge t wil. Legt hij den klompe r op  
 2 klop. En waar zich een niet voe - gen wil. Legt hij den klompe r op  
 3 hop. Dan danst boer Naas uit 't land van Waas. Dan danst hij op zijn kop

1. En waar zich een niet voe - gen wil. Legt hij den klompe r op.  
 2. En waar zich een niet voe - gen wil. Legt hij den klompe r op.  
 3. Dan danst boer Naas uit 't Land van Waas. Dan danst hij op zijn kop.

## LIED VAN DE KLOMPENMAKER

*'k Heb vandaag weer vele klompjes  
afgewerkt in 't rijtje staan :  
dat geeft moed om morgenochtend  
weerom fris aan 't werk te gaan.  
Zagen, kappen, ruimen, boren,  
zo komt ieder klompje klaar,  
'k zing dan dreunend mijn refreintje  
als een groet, na ieder paar.*

Refrein :

*Klompjes, klompjes licht en blij,  
de trots van 't wilgenhout,  
klompjes-lief je bent voor mij  
zo waardevol als goud.*

*'k Woon hier in een need'rig huisje :  
witte muurkes, 't deurke laag ;  
maar mijn stal is mijn paleisje  
daarom is 't dat 'k nimmer klaag  
Ik ontvang er al mijn klanten,  
al wie klomp en kloefjes draagt  
en ze neuriën allen mede  
't lied dat elkeen zo behaagt*

Refrein

*Mij om 't even hoe ze 't noemen :  
kloefjes, klompjes, schuitjes (ja !)  
and'ren zeggen holleblokken,  
houten schoenen.... kloppers (bah !)  
Als er centjes binnenrollen  
'k werk ervoor, of wist je 't niet ?  
heel die klopper-klompaffaire  
maakt me blij en 'k zing mijn lied.*

Refrein

*Maar er is zoveel veranderd !  
Goeie tijden gaan voorbij :  
leer, plastic en rubber dromden  
onze klompjes ruw opzij  
Het alaaam is opgeboren  
en ikzelf, 'k word stram en oud ;  
toch blijf ik de lof bezingen  
van het deugd'lijk wilgenhout.*

Refrein

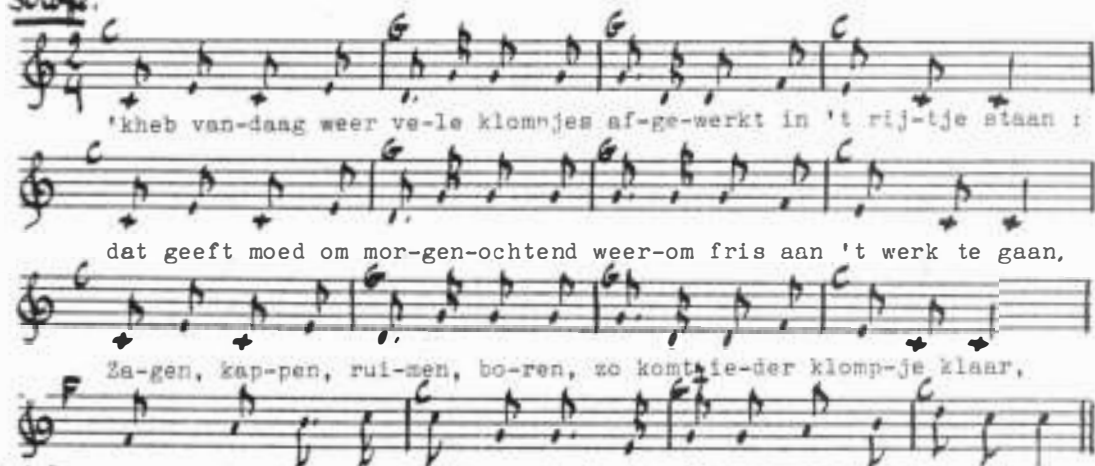
O. GALENS

# LIED VAN DE KLOMPENMAKER

O. Galens


P. Hesters

Strofe.



'kheb van-dang weer ve-le klompjes af-ge-werkt in 't rij-tje staan :  
dat geeft moed om mor-gen-ochtend weer-om fris aan 't werk te gaan,  
Za-gen, kap-pen, rui-men, bo-ren, so komt ie-der klomp-je klaar,  
'k zing dan dreu-nend mijn re-frein-tje als een groet na ie-der paar.

Refrain.



Klomp-jes, klomp-jes licht en blij, de trots van 't wil-gen-hout,  
Klomp-jes lief je bent voor mij zo waar-de-vol als goud.  
Klomp-jes lief je bent voor mij zo waar-de-vol als goud.

## Klompen liederen

## De klompjesman

Jan-tje danst er wat ie kan. Met z'n klei - ne  
klompjes an. Maar ze klepp'ren op de grond.  
Klepper de klepper, ram, bom, bom. Klepper de klepper,  
klep-klep-klep, klepper-de klep, klep, klep.

2. Jannemanneke, kleine man,  
Met je leuke klompjes an,  
Klep en klomp er maar op los,  
Klepper de klepper, klompje klos.  
Klepper de klepper, klep, klep, klep,  
Klepper de klep, klep, klep.

Twee emmertjes  
water halen

Twee em-mer-tjes wa-ter ha-len. Twee em-mer-tjes  
pomp - pen. Meis - jes op de klom - pen,  
Meis - jes op d'r hou - ten been. Rij maar door  
het poor - tje heen! Van je ras ras ras rijdt de  
ko-ning door de plas. Van je voort voort voort rijdt de  
ko-ning door de poort. Van je erk erk erk rijdt de  
ko-ning naar de ker. Van je één, twee, drie.



# Hannes loopt op klompen

Han-nes loopt op klompen, sim-pe eem-pe sompe. Door de plas-sen dat het spat, broek en kou-sen  
worden nat. Moe-der roept: "Hans laat het hoor!" Han-nes stapt maar dep-per door. Hij laat zich niet  
lom-pen.

## Klepper-de-klep

5 Klep- per- de- klep daar kom ik aan, met m'n nieu-we klomp-jes aan,  
Stap- per- de- stap  
klep - per-de-klep nog tot heel laat, gaan de klomp-jes door de straat.  
stap - per-de-stap schoentjes

## De klepperklompjes



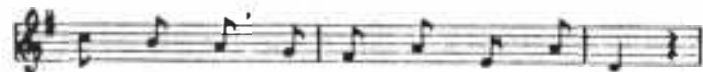
1 = G.

In 't ne - jaar, als Zuid - wes - ter strom. De  
 2. Wen - neer de bon - te kin - der - rij Zo  
 3. En 's a - vonda, als het don - ker wordt. En



re - gen neer doet slaan,  
 neest el - kan der gaat,  
 als je niets meer ziet.

Den gaan de kin - d'ren  
 Den hoor je 't klip - klap -  
 Als den de kind - d'ren

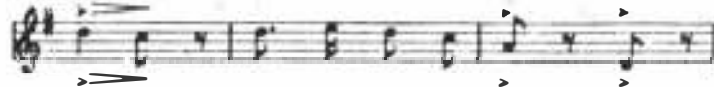


een naar school  
 klap - per al  
 huis - waerts gaan.

Met klap - per - klomp - jes een,  
 Van ver - re op de straat,  
 Den hoor je 't klip - per lied



3. Klap - per - klomp - jes, klip, klap, klip, klap in de



re - gen, klap - per - klomp - jes klip, klap,



klip, klap, kwart voor ne - gen, Klap - per - klomp - jes,



rood met goud, Op het zwer - te pap - pel - hout,



Hout - den vacht wel te - - - gen.

## OP MIJN KLOETEN

1. *Toen ik klein was aan mijn voet  
droeg ik grote houten kloeten.  
Ik trok er mede blij gezind,  
naar de school, zo rap als de wind.  
Komt de meester mij te straffen,  
Ja, dan ga ik, zonder blaffen,  
Om mijn straf gaan uit te boeten,  
in den hoek staan op mijn kloeten.*
2. *Op mijn kloeten ga ik dansen  
En ik drink een druppel „fransen”  
En zo draai ik dan in 't rond.  
Op mijn kloeten, 't is gezond.  
Ik kan dansen, ik kan zwieren,  
de tafels rond, 't zijn mijn manieren  
Iedereen mag mij ontmoeten  
Zo een dans doe ik op mijn kloeten.*
3. *Op mijn kloeten ga ik vrijen  
En dat doet mijn hart verblijven  
Want mijn allerliefste Griet  
ziet naar mijne kloeten niet.  
Ze ziet naar mijn goede herte  
Naar mijn grappen, tuimelperten  
Niets kan mijn hart verzoeten  
Maar ik ga mede op mijn kloeten.*
4. *Op mijn kloeten ga ik trouwen  
Op mijn kloeten bruiloft houden  
Ik heb anders niets gekend,  
Op mijn kloeten ben ik 't gewend.  
Komt er een kindje te verschijnen,  
't is een meisje, of ne kleinen  
Ik zal u ter kerk ontmoeten  
Maar ik ben altijd op mijn kloeten*
5. *En kom ik dan te sterven,  
Niemand zal mijn kloeten erven.  
Ik zal er mee gaan mij niet vragen  
Wat ik altijd heb gedragen.  
Ik zal in de hel niet gaan boeten  
Want ik ga recht naar de hemel op mijn kloeten.*

(B 41 - p. 179)

## 9. Op mijn Klompen

OCT. DE HOVERE

Op mijn klompen ga ik vrijen,  
Op mijn klompen, klop klop klop !  
't Liefje kan mij gaarne lijn,  
Op mijn klompen, klop klop klop !  
't Liefje let op hoed noch schoe,  
Als ik haar maar lachen doe,  
Als ik maar haar koetjes roem,  
En haar maar mijn engel noem.  
Op mijn klompen, klop klop klop ! klop klop klop !

Op mijn klompen ga ik dansen,  
Op mijn klompen. klop klop klop !  
Ik bestel een druppel Franschen,  
Op mijn klompen, klop klop klop,  
En ik zwirrel rond met haar,  
Of mijn liefje een kaatsbal waar,  
Door den zwarten menschendrom,  
Pinten stuk en tafels om,  
Op mijn klompen, klop klop klop ! klop klop klop !

Op mijn klompen wil ik trouwen,  
Op mijn klompen. klop klop klop,  
Op mijn klompen bruiloft houen.  
Op mijn klompen. klop klop klop,  
Op mijn klompen naar ik hoop,  
Spoedig juichen bij een doop,  
Steeds het lot met stoot en stamp,  
Tergen in een blijden kamp,  
Op mijn klompen. klop klop klop ! klop klop klop !

Godicht van LAMBRECHTS

---

## De Klomp op 5 December

Gij zijt een heilig man, mijn goede Sinterklaas,  
Ik blijf U steeds vereeren;  
Mijn beste vriend zijt gij, want gij houdt onze klomp,  
Bij groot en klein in eere.

En of het oorlog is of vrede in het land:  
Gij blijft de klomp beminnen;  
Zoo gek kan 't zijn als 't wil: op 5 December staat  
Een klomp in d'huisgezinnen.

Als 't duister viel trekt gij met uwen zwarten maat  
Door harde en weeke straten,  
En zoekt de klompen op, met wortels en met brood  
Gevuld in overmate.

Ik weet niet waarvandaan dit juist een klomp moet zijn  
Die U beweegt tot geven,  
En waarom niet een kist, een korf of schoen of zoo  
Of pot of teil, om 't even...

Ik denk zoo bij me zelf, al weet ik 't niet secuur,  
En mag men er mee gekken...  
Dat buiten onze klomp geen ding ter wereld kan  
Zoo puik het meelij wekken.

Want als er schoenen zijn, dan lacht men met de  
En spot op alle wijzen; [klomp  
Alleen in oorlogstijd, dan is hij nog geteld  
En weet men hem te prijzen.

Steekt hij zijn neus omhoog: men heeft 't in 't vizier;  
Daar komen ze aan te zetten;  
Instantie zus instantie zoo, en ieder heeft  
Zijn eigen (-)wijze wetten.

Het klompje kruipt en strompelt voort de paden langs  
Soms zelfs de illegale;  
De maker wordt schatrijk, maar 't jasje dat hij draagt  
Dat is en blijft een kale.

Is weer de tijd „normaal“, dan loopt de maker weer  
De deuren langs te venten,  
En vraagt hij voor zijn klomp, uit louter lijfsbehoud  
Een paar onnooz'le centen...

Dan is het rustig, hier en daar en overal,  
En komt geen Sint hem helpen;  
Instantie zus en zoo weet van geen klomp iets af,  
Maar sluimert in zijn schelpen.

Zoo blijft de klomp een klomp, fameus geschikt  
Om meelij op te wekken;  
Om brood te winnen? Ho, dat moet er bij gelegd!  
Ge zoudt 't toch verr...oesten!

Mr. A. D. C. D. E. F. Klompenmaker

## DE POPULIEREN

Eeuwig ruisende populieren,  
slanke vlammen in 't morgenlicht,  
gij houdt altijd durend uw fiere  
hartstocht hemelhoog opgericht.  
Vastgeworteld in malse beemden,  
zijt gij in Limburg kind in huis;  
hoe zou dit land ons hart bevreemden  
zonder uw hoopedel geruis.  
Gij bidt uit oude folianten  
zuwtelend uw schoon koorgebed,  
als t'fen antieke oranten  
in dit lichtend land neergezet.  
Als wij, met deze grond verbonden,  
zijt gij zeer aards en ons verwant;  
maar steil heft gij uw ongeschonden  
handen, door kwaad onaangerand.  
Platvloersheid kon U nooit besmeuren,  
ijdele schijn noch loos geschal;  
om uw brandend hart op te beuren,  
steekt gij uw kroon in 't blauw heeal.  
De geestdrift zie ik van uw stammen,  
de gouden zon als aureool;  
zo doet gij steeds mijn hart ontvlammen,  
levend „Sursum-Corda“-symbool.

1947

Jef. Spuisers  
(Lntk. 30.5.'47)

*De klompenmaker, Nederland, 30.5.1947.*

## Klompenmakers- SINTERKLAAS

Verlangelijstje).

Zie, de maand schijnt door de bomen  
Buiten is het koud en guur.  
Van die bomen moet ik dromen  
Want ze zijn zo peperduur.  
Als 't zo doorgaat, reken maar,  
Haal ik niet meer 't eind van 't jaar.

Heel mijn zolder zit vol klompen  
Kind'ren hebben er geen van doen  
Om ze lekker vol te stompen  
Vol met haver en wat groen.  
Doet daar Sinterklaas niets aan,  
Nou, dan gaan wij naar de maan.

Sinterklaas, wij worden grijzer  
Jaar op jaar en meer en meer.  
Maak ons allen toch wat wijzer  
Geef ons toch eens gul deez' keer.  
Leg in onze klomp wat brood,  
Anders gaan wij zachtjes dood.

*De klompenmaker, Nederland, 5.11.1957.*

## Het klompen maken

Wie zou nu niet kennen den simplen klomp  
Die den voet van den mind'ren bedekt,  
Het schoeisel, al is het wat ruw en ook plomp  
Toch velen de beuren nog spekt?

Dat schoeisel, al wordt het bespot en veracht,  
Als waar' het van 't minste allooi,  
Heeft toch reeds zoo velen tot welstand  
gebracht. ) bis  
Al kleed het niet chic en niet mooi. )

Hoe maakt men die klompen? vraagt iemand  
mij daar,  
En 'k antwoord hem dan maar eens gauw:  
Heusch, vriendlief, dat gaat niet zoo mak'lijk,  
voorwaar,  
Zoo'n klomp schudt men niet uit z'n mouw.

Men zaagt van een boomstam, zolang als  
een moot  
Een stuk, en dat klieft men van een,  
Zoodat ieder stuk wordt plusminus zoo groot  
Als een klomp, en men zet ze met tweeën.

Dan worden, op 't hakblok, met dissel en bijl,  
De stukken gebracht in fatsoen:  
Zoodat ze als een kaars zijn zoo recht,  
of een pijl,  
Wat men op 't gezicht maar moet doen.

Het grofmes voltooit aan den klomp het  
model,  
Hij staat dan voor 't boren gereed:  
't Grofsnijden dat gaat als de bliksem zoo  
snel,  
Een vraagstuk voor elk die 't niet weet.

Hierop wordt de klomp in de boorbank gezet.  
En wordt, met den guts of de boor,  
Met boormes en teenmes en zoolmes, heel net  
Geboord tot hij piek fijn is, hoor.

Is 't gat in den klomp, nu voltooid aan de  
bank  
Dan komt voor het fijnmes de beurt,  
Den klomp dan te vormen, zoo netjes en  
slank  
Dat niemand een foutje bespeurt.

Dan volgt nog het schrabben, met schrabmes  
of glas,  
Dat werk doen de jong'ren gezwind,  
't Is 't eerste waarmede na schooltijd al ras  
De leerling het werken begint.

Dan wordt nog de klomp met figuren  
voorzien  
En gaatjes voor 't binden met touw,  
Wint 's weeks zoo de maker een gulden  
of tien,  
Dan is hij content en zijn vrouw.

## DE HULLEMANSTUNT EEN „GESLAAGDE” STUNT

KLOMPENPOEZIE.

*Een en al schijnt men verbazing  
Dat een klompentabrikant,  
Op zijn klompen mee wil loopen  
De „Vierdaagsche” in Nederland.*

*Blijkbaar meent men, dat slechts schoenen  
Passen aan een menschenvoet,  
En dat men, misschien uit armoe,  
’t Soms ook wel met klompen doet.*

*Maar ik durf beslist beweren :  
Deze meening is onwaar,  
Want, men is op houten schoeisel  
Evengoed, ja beter, klaar.*

*Hulleman zal ’t ons bewijzen,  
Dat een klomp-geschoeide voet,  
Op een afstandsmarsch als deze  
’t Evengoed of beter doet.*

*Houten klompen toch zijn ’t schoeisel  
Voor het Nederlandsch klimaat,  
Waar de barometer meestal  
In het hoekje „Regen” staat.*

*En op slecht bestrate wegen  
Zijn ze ook veel beter, hoor,  
Dan de schoenen, want de zolen  
Stevig, buigen nimmer door.*

*Trapt je iemand op je teenen,  
Heusch ! Je trekt j er niks van aan,  
Maar ga een mijnheer op schoenen  
Ook eens op zijn teenen staan !*

*Ligt in ’t winterjaargetijde  
Ook de sneeuw een voet wel hoog. —  
Loop op klompen en je voeten  
Blijven lekker warm en droog.*

*Lijdt gij veel aan koude voeten,  
Hebt ge jicht of rheumatiek, —  
Loop op klompen en ge zijt dan  
Halven tijd wel minder ziek.*

*Een ding wil ik ook nog raden :  
Koopt geen uitlandsch fabrikaat,  
Omdat dit bij ’t Hollandsch maaksel  
Mijlen ver ten achter staat.*

*’k Weet ’t wel, zij zijn goedkoopert,  
Maar wat heeft men daar nu aan,  
Als zij gauwer zijn versleten  
En zelfs pijn doen bij het gaan ?*

Van de hand van zekeren heer P. Gasus lezen we in het Utrechts Dagblad het volgende gedicht, dat waard is hier vermeld te worden om de waarheid, die hier stillekes en heel delicaat wordt gehekel.

Aan de regeering is gevraagd, ten spoedigste de noodige maatregelen te nemen, om de klompenindustrie voor algeheelen ondergang te behoeden. Op het kleine klompje aarde, Waarop eens ons wiegje stond, Zit de klompenfabricage Ieelijk aan den crisisgrond. Als je dat een buitenlander, Meer speciaal een Engelschman, Zou vertellen, zei hij zeker: Nou daar breekt mijn klomp toch van! Jullie draagt toch allen klompen, Als je naar de markt toe gaat, Van de Volendammer visschers Tor Ministers van den Staat. Ja, zoo lijkt het uit de plaatjes, Zou het antwoord moeten zijn, Maar helaas, de klomp als schoeisel Verliest meer en meer terrein. En de brave klompenmaker Kan er weinig tegen doen. Hij leeft zelf in deze dagen Op een slof en op een schoen. Wij zijn heden in ons landje Op een andre leest geschoeid, Onze markt is voor de klompen, Voor het grootste deel verknoeid. Komt dat nou, doordat wij minder Waden door het aardsche slijk? Ach, wat kan de reden baten, ’t Droevig feit blijft toch gelijk. Als wij tegenwoordig dansen, Op den rand van een vulkaan, Is het zeker niet met klompen, Maar met lakleer schoenen aan.

IJ. HOEKSTRA  
Klompensmaker, Mildam.

P. GASUS.



## BIBLIOGRAFIE

1. AMELINK A., „Klompenindustrie laat zich vooruitgang niet aanpraten”, krantenartikel - Amsterdam 14 juli 1977 - (bron onbekend).
2. ANNÉ D., „*Temse op weg naar de industriële tijd. Economisch-sociale micro studie 1830-1900*”. Deel 1. Disertatie R.U.G. 1981 (onpubliceerd).
3. BAERT G.P., „Klompen” - *Ons Heem* 26 (1972) blz. 151-152.  
„Nog klompen” - *Ons Heem* 26 (1972) blz. 152.  
„Klompen” - *Ons Heem* 26 (1972) blz. 152-153.
4. BONGERS H.P., „*Het verspreidingsgebied van de hakker*” 24 blz. (onpubliceerd).
5. BORREMANS R., „Klompenmakerij in zuid-west Brabant” *Eigen Schoon en de Brabander* 51 (1968) blz. 1-80.
6. CORRENS R., „Van boom tot klomp”. *Tijdschrift H.K. „Jan Vleminck”* 94 (1977) nr. 2 blz. 47-47.
7. CYPERS H., „Nog iets over klompen”. *De Bond*, 3-4-1959.
8. DAELMANS F., „Het hout op en om de hoeve”. *Eigen Schoon en de Brabander* 31 blz. 63-80.
9. DELBAERE J., „Namen voor klompen” - *Ons Heem* 26 (1972) blz. 153.  
„Kloefkapperij te Rumbeke” - *Ons Heem* 26 (1972) blz. 154.
10. DE KEYZER E., *Samenvattende studie klompenmakerijen* (onpubliceerd), 1981 - 14 blz.
11. DE LEEUW J.C., Kleine winstgevende bezigheden „Klompenmakers” - *De Toekomst* 3 (1860) blz. 44-52.
12. DE SCHRIJVER H., *De blokmakersbeweging en haar programma*, Gent 1919
13. DE SCHRIJVER M., „Bijdrage tot den Nederlandse taalschat-Opgezant te St.-Niklaas. De blokmakerij” *Volk en Taal* 6 (1893-94) blz. 180-182 ; 7 (1894-95) blz. 3-5 ; 19-21 ; 36-38 ; 67-69.
14. DE SMET E., „Van boom tot klomp” - *Ons Meetjesland* 11 (1978) blz. 3-4-12.
15. DEWULF I., „Van boom tot klomp” 3 *M.T. H.K. „D'Euzie Stekene”* jg. 2 nr. 4 blz. 141-147.

16. GERETS T.J., „Klompemakers” - *Ons Heem* 26 (1972) blz. 153-154.  
„Klompeneed” - *Ons Heem* 26 (1972) blz. 153.
17. GHYS L., „De gilde van mijn heere St.-Adriaen patroon der Brugse Patijnmakers”. - *Bickorf* 12 (1901) blz. 148-153.
18. GOZIN A., „La fabrication des sabots” *Enquêtes du musée de la vie Wallonne* 11-12 (1926).
19. HEESTERS W., „Uit de historie van de rooise klompemakeryj” - *Drie-maandelijke uitgave H.K. de Oude Vrijheid St-Oedenrode* 11, nr. 3.
20. JANSSENS M.S.R., „In en rond de Wase blokstal” *Volkskunde* 53 (1952) blz. 216-227.
21. LEMONNIER C., *La Belgique*. Parijs, 1888. (blz. 255 : Bezoek aan blokstal te Wachtebeke).
22. MERTENS R., „De blokmaker” - *Eigen Schoon en de Brabander* 61 (1978) blz. 276-280.
23. NOORLANDER H., „Klompemakers en hun dragers. Monografieën van het rijksmuseum voor Volkskunde” Het Nederlands openluchtmuseum” Deel II, Arnhem 1978.
24. PAESSENS A., „Zo was het in onze tijd” (Bron onbekend).
25. PAESSENS A., Tentoonstelling van boom tot klomp. Catalogus : Aarschot. Museum voor heemkunde en folklore. Mei-juni 1968, Aarschot 1968. 18 blz.
26. PEERSMAN E., „Het klompemaken een ambacht uit het verleden” *Verhandeling onuitgegeven* 53 blz.
27. PEETERS L., „Klompemaken” *Geschied- en heemkundige kring Tessenderloo* jg. 4 nr. 1 1-20 ; 2 1-8 ; 3 1-17.
28. PERSOON W., „Nonkel Jozef Behiels hield het lang vol” *3 M.T. H.K. D'Euzie Stekene* Jg. 2 nr. 4 blz. 136-140.
29. SIEMES H., *Het klein klompboek*. Hasselt 1983, 44 blz.
30. SLEDSSENS A., „De laatste klompemaker van de noorderkempen” *J.M.T. De Krijter* 8 (1973) blz. 80-83.
31. SLOS E., „De klompemaker” *J.B.H.K. Bos en Beverveld* 9 (1976) blz. 71-74.
32. SMET W., *Kijk op het Waasland*, boek Hobbyclub de verzamelvrienden 1980.

33. STERKEN L., „De klomp is nog niet aan Bokrijk toe”. - *Belang van Limburg* 18-19/06/1983.
34. THUYSBAERT P., „De blokmakers” *Analen van de Oudheidkundige kring van het land van Waas* 32 (1913) blz. 299-311.
35. TIMMER K., „De klomp in Europa” - *Ons Heem* 25 (1971-72) blz. 7-14.
36. TIMMER K.P., „Klommen en klompenmakerij in Drenthe” - Tijdschrift onbekend (1975) blz. 164-166.
37. TIMMER K., *Rondreis in België bij de klomperij* (reisverslag) - Oostkesselen 31-5-1971 (ongepubliceerd).
38. TIRIONS R., *La saboterie dans le canton de Chimay*. Deel I uit : Collection folklore et art populaire de Wallonie. Liège 1969.
39. TREFOIS CL. V., „Het oude klompenmakersbedrijf en de ontwikkeling van de klomp” - *Oostvlaamse zanten* 51 (1976) blz. 129-176.
40. VAN BAKEL J., *Kleine atlas van de klomperij in Nederland en Vlaams België*. - Bijdragen en mededelingen der dialecten commissie van de koninklijke Nederlandse akademie van wetenschappen te Amsterdam. Amsterdam 1963. 200 blz.
41. VAN BREUGEL A., *De klompenmaker en de klomp*- Sint-Oedenrode 1967.
43. VAN DEN BERGHE R., „Standbeeld Klingse klompenmaker plechtig onthuld” *Het Vrije Waasland* 4-10-1983.
44. VAN DER VEERE J.H., „Perspectieven voor de klompenindustrie”. Tijdschrift onbekend. blz. 31-45.
45. VANEYNDE R. - GEVERS R., „Het waasland economisch gezien” (de Belgische klompennijverheid) Tijdschrift *Natuurvriend* 12 (1957) blz. 84-95.
46. VAN DE BROECK E., „Van blokken en blokmakers” *Ascania* 10 (1967) blz. 33-41.
47. PUTTE G.V.D., „Gereedschap van de kloefkappers gehoord te Hulste” - *Biekorf* 9 (1898) blz. 15-16.
48. HOEVEN A.V.D., *Houtbewerkingshandboek voor den timmerman* - Brussel 1926 102 blz.
49. VANOPPEN H., „De klompenmakerij te Erps-Kwerps” - *Eigen Schoon en de Brabander* 55 (1972) blz. 344. 361.  
Boek „50 oude ambachten uit het landelijk Brabant” C.H.V. *Erps-Kwerps* (1979) blz. 120-125.

50. VAN RAEMDONCK F., „Klompemkerij” Boek Kroniek van Tielrode deel II 1973 blz. 263-265.
51. VERHELST P., *De vaktaal van de ambachtelijke houtbewerker van Torhout*. Dissertatie K.U.L. 1984 (ongepubliceerd).
52. VERBIEST F., „Die ouwe taaie oerts” *H.K. Taxandria* 48 (1976) blz. 323-327.
53. VERMEULEN-ROOSE G., „Van boom tot klomp. Volks- en heemkundige studie over het klompemkersambacht”. Zonnebeke 1973, 32 blz.
54. WEYNEN A., „Klompemkeristaal” *Taal en tongval* 9 (1958) blz. 167-170.
55. WOUTERS U., „Oude Ambachten : de klompemker bij Samuel Mondelaers te Vorst-Kempen” *Levend Land* 5 (1976) nr. 2, blz. 12-13.
56. .... „Klompemkerij. Van bloeiend ambacht naar het museum” - *Klein Brabant* 8 (1969) nr. 5, blz. 5-7.
57. *Nederlandse vereniging van klompemfabrikanten. Brochure klompembeurs St.-Oedenrode* 12 blz.
58. Enter zonder klompembeurs - *Ons Eigen Land* 6 (1960) nr 8, blz. 37-39.
59. Klompem steeds minder voor de deur. Verzamelingen bij de Rabo-Bank. Ginneken, ter gelegenheid van het 75-jarig bestaan. Ulvenhout 1979.
60. Nederlandse klomp in het gedrang. 28-5-1933 (krant onbekend).
61. Een klompemker in steen in De Klinge. *Het Nieuwsblad* 2-10-1983.
62. „Iets over het gebruik van het hout der wilgen tot klompem”. *Landbouw Courant* 1859, nr. 9 en nr. 10.

C.H.V. = Cultuur-Historische Vereniging.

## DE KLOMPENMAKER

Vragenlijst waarmee de mondelinge gegevens aangaande het klompenmakersambacht bij de nog resterende klompenmakers werd opgetekend.

Deze lijst werd samengesteld in het seminarie voor Nederlandse taalkunde en Vlaamse dialectologie van Prof. V.F. Vanacker aan de Rijksuniversiteit te Gent.

1. Hoe noemt u in uw dialect een klomp ?
2. Hoe noemt u iemand die als beroep klompen maakt ?

### I. Klompenhout

3. Van welk soort hout worden klompen gemaakt ?
4. Hoe heet een knoop in het hout ?
5. Welke naam gebruikt u voor de loop van de nerven in het hout ? (draad, maalde...).
6. Als de draad min of meer spiraalsgewijze rond het hart loopt, kan het hout bij het kloven verkeerd splijten. Hoe noemt men zo'n hout ?
7. Een stuk hout daaruit gekloofd is natuurlijk niet recht, maar...
8. Hoe noemt men de wormgaten in het hout ?
9. Welk woord gebruikt u om hout aan te duiden waarvan jaarringen loszitten ?
10. Hoe duidt men hout aan dat de neiging vertoont tot barsten, scheuren of springen ?
11. Hoe heet het onderste, harde gedeelte van een boom juist boven de grond ?
12. Hoe heet het hout van een boomstam onmiddellijk onder de schors ?
13. Hoe heet het binnenste, harde hout van een boomstam ?

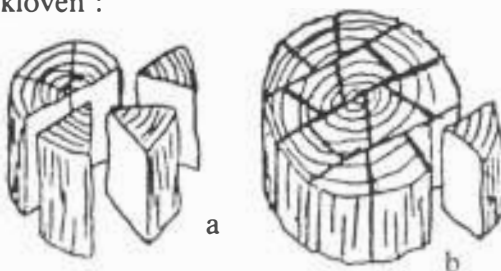
### II. Zagen en kloven

Hoe zegt men in uw dialect :

14. De boomstam verdelen in stukken (naar de lengte van de klomp ?)
15. Een zo ontstaan stuk.
16. De zaag waarmee dat gebeurt ?
17. Wanneer men zo'n klos of schijf te lang laat liggen, kunnen er barsten in ontstaan. Hoe noemt men die ?
18. Een boomstuk splijten in een aantal stukken (klieven,...).
19. Hoe heet zo'n stuk ?
20. Hoe heet het speciale mes dat daarbij gebruikt wordt ?
21. Hoe heet de speciale hamer die daarbij gebruikt wordt ?
22. Soms meet de klompenmaker de omtrek van een boomstuk om te zien hoeveel klompen van een bepaalde maat eruit te halen zijn. Hoe heet die bewerking ?
23. Men heeft verschillende manieren van kloven :  
Hoe noemt u methode a ? (fig. 1)

24. Hoe noemt u methode b ? (fig. 1)

25. De klomp gemaakt uit het binnenstuk van een boomstuk is een... (zie fig. 1b).



26. Bij methode b wordt het boomstuk eerst volgens evenwijdige lijnen gekloofd. Hoe heet die bewerking?
27. Hoe heten de zo bekomen stukken (die dus volgens die evenwijdige lijnen gekloofd zijn)?
28. Welke naam gebruikt u voor de driekantige spaanders, die na het kloven worden afgehakt van de driekantige stukken?
29. Hoe heet de houten blok waarop de boomstukken gekloofd worden?
30. Hoe heten klompen die gemaakt zijn uit boomstukken die zo dun zijn dat ze niet gekloofd hoeven te worden?

### III. Kappen en snijden

Hoe heet in uw dialect :

31. De werkplaats van de klompenmaker?
32. De onderkant van het stuk met de bijl gladhakken?
33. De stukken met de bijl min of meer gelijkvormig hakken?
34. Bij al die bewerkingen kunnen de volgende werktuigen te pas komen (fig. 2).  
Hoe heet a?
35. Hoe heet b?



Fig. 2

36. Soms wordt ook een zaag gebruikt om de hak van de klomp recht te zagen. Hoe noemt u die?
37. Onderdelen van de klomp.

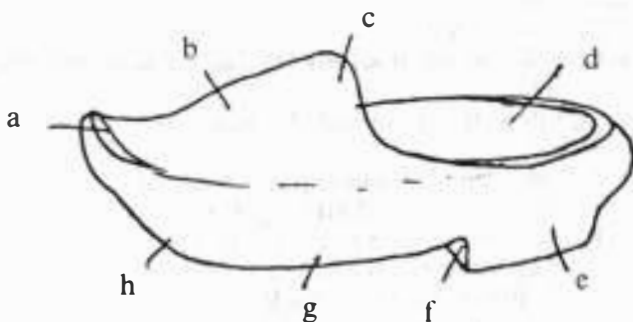


Fig. 3

37. Kan u bij de letters de benamingen voor de delen van de klomp geven die u in uw dialect gebruikt?  
Hoe noemt u a?
38. Hoe noemt u b?
39. Hoe noemt u c?
40. Hoe noemt u d?

41. Hoe noemt u e ?
42. Hoe noemt u f ?
43. Hoe noemt u g ?
44. Hoe noemt u h ?
45. andere delen ?
46. Hoe heet de blok waarop al de bewerkingen met de bijl werden uitgevoerd ?
47. Welke naam heeft u voor het houtafval na het kappen ?
48. Na het kappen geeft men de klomp een meer vloeiende lijn door hem te bewerken met een speciaal mes dat met een kram op een blok hout is bevestigd (fig. 4).  
Hoe heten :
49. a. die bewerking ?
50. b. dat mes ?
51. c. dat blok hout ?
52. d. het houten handvat van dat mes ?
53. e. zo er verschillende messen gebruikt werden, kan u de namen ervan geven ?

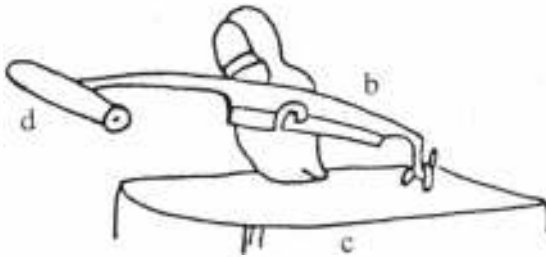


Fig. 4.

54. Heeft de knecht die zich enkel bezighoudt met het kappen en snijden van de klomp een speciale naam ? Zo ja, welke ?
55. Hoe noemt u de houtafval bij het snijden ?
56. Hoe zegt men : de klompen willen niet meekomen als men bij het gaan de voeten van de grond heeft ?

#### IV. Boren en ruimen

57. Hoe heet de knecht die als speciale taak het hol maken van de klompen heeft ?
58. Hoe noemt u in uw dialect de houtafval die door het uitboren van de klomp ontstaat ?

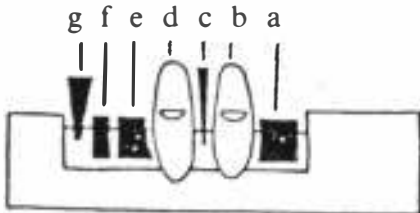


Fig. 5

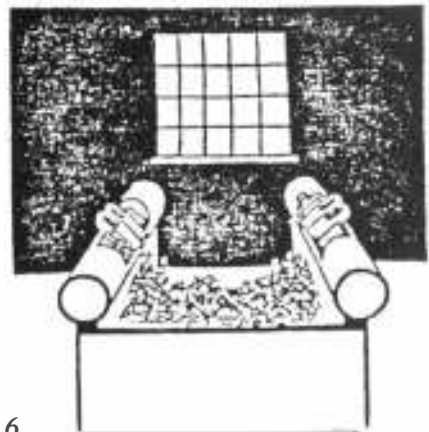
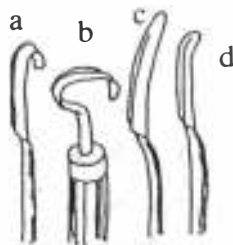


Fig. 6

59. De klompen worden in een stuk boomstam vastgezet. (fig. 5)  
Hoe heet dat stuk boomstam ?
60. Welke benaming gebruikt u voor de werkbank afgebeeld op fig. 6 ?
61. Hoe noemt u het vastzetten van de klompen in dat stuk boomstam (de klompen...)?  
Hoe heten de verschillende houten wiggen en klompen in dat stuk boomstam (zie fig. 5)?
62. Hoe heet a ?
63. Hoe heet b ?
64. Hoe heet c ?
65. Hoe heet d ?
66. Hoe heet e ?
67. Hoe heet f ?
68. Hoe heet g ?
69. Hoe heten die houten wiggen in 't algemeen ?
70. Indien u een andere methode gebruikt om de klompen vast te zetten ; wil u ze dan in 't kort beschrijven ?
71. Hoe noemt u het uithollen van de klomp ?
72. Soms wordt bij het uithollen van de klomp eerst met hamer en beitel ruwweg een holte gehakt in de klomp.
73. Hoe noemt u die beitel ?
74. Hoe ziet die eruit (lengte ?, breedte van de snee,...)
75. Hoe noemt u de hamer ?
76. Hoe ziet die eruit (hout/ijzer; gewicht, lengte van de steel...)?
77. Hoe noemt u de boor die gebruikt wordt om een klomp uit te hollen ? Ze is T-vormig : een dwarsgeplaatst handvat op een ijzeren stang met een lepelvormig snijdend deel.
78. Had u verschillende soorten T-vormige boren ?  
Zo ja, kan u ze beschrijven en er de dialectbenamingen van geven ?
79. Hoe noemt u de boor voor de grootste soort van klompen ?
80. Hoe noemt u de boor voor de kleinste soort van klompen ?
81. Hoe noemt u de boor voor de tussensoort van klompen ?
82. Hoe noemt u de boor waarmee een eerste gat gemaakt wordt dat later met een andere boor wordt verwijfd ?
83. Hoe zegt u : een gat verwijden met een boor ?
84. Hoe zegt u : werken met de grootst mogelijke boor ?
85. Hoe noemt u de holte in de klomp waar men de voet insteekt ?  
Bij de verdere uitholling gebruikt men heel wat soorten messen (zie fig. 7) ?  
Hoe noemt u in uw dialect :
86. het mes a ?
87. de bewerking uitgevoerd met a ?
88. het mes b ?
89. de bewerking uitgevoerd met b ?
90. het mes c ?
91. de bewerking uitgevoerd met c ?
92. het mes d ?
93. de bewerking uitgevoerd met d ?
94. Indien u nog andere messen kent, wil u ze dan in 't kort beschrijven en er de dialectbenaming van geven ?
95. Hoe noemt u de lange houten handvatten van die messen ?
96. Hoe noemt u de houten stok waarmee men de lengte van de holte meet ?
97. Hoe noemt u het volledig zuiver maken van de binnenkant van een klomp ?





V. Afwerken en versieren

98. Wat is de naam van de ruimte waar de klompen worden gelegd of gehangen om te drogen ?
99. Hoe heet de knecht die vooral de afwerking en de versiering voor zijn rekening neemt ?
100. Welke algemene benaming gebruikt u voor het afwerken van de klomp ?
101. Hoe heet het mes waarmee de droge klomp wordt afgewerkt ?
102. en de bank waarop dat mes eventueel wordt gemonteerd ?
103. Hoe noemt u het uitsnijden van het voetgat ?
104. Gebruikt u bij het afwerken een mes dat al trekkend over de klomp wordt bewogen ? Welke benaming gebruikt u daarvoor ?
105. Is er een apart mes in gebruik (*fig. 8*) voor het afsnijden van de scherpe binnenkantjes van de klompopening ? Welke benaming gebruikt u ?
106. Maakt men bij het afwerken de klomp wat hoger en ronder in de muil ? Hoe noemt u die bewerking ?
107. Hoe heten de riem (of riemen) die over de klomp aangebracht worden ?
108. Worden er in de zijkanten soms gaatjes geboord. Hoe heten die ?
109. Welk werktuig wordt daarvoor gebruikt ?
110. Waarmee wordt de klomp geschraapt ?
111. Hoe heet die bewerking ?
112. Met welk werktuig wordt de klomp nog geschuurd of gepolijst ?
113. Hoe noemt men die bewerkingen ?
114. Met welke benaming duidt u de bank of het paard aan waarop het schrapen gebeurt ? (*Fig. 9*).



fig. 8



fig. 9

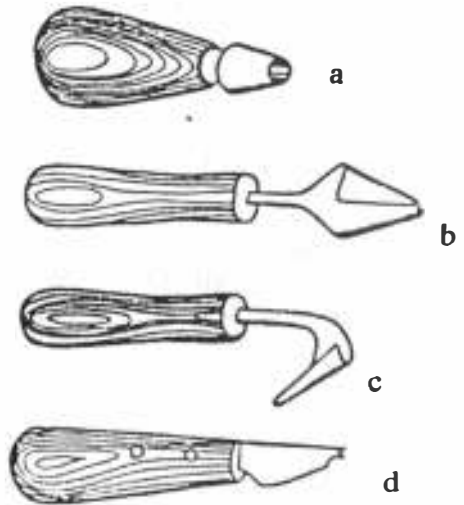


fig. 10

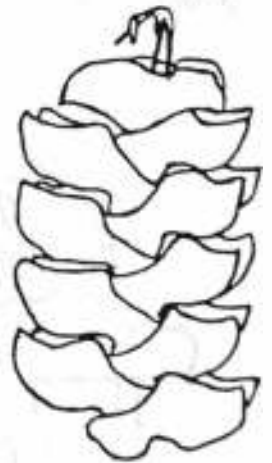
115. Welke term gebruikt men voor het versieren van de klompen ?
116. Kan u de namen geven van de daarbij gebruikte instrumenten (*Fig. 10*)
- a....
117. b...

118. c...  
 119. d...  
 120. Welke benamingen bestaan er voor de verschillende klompen al naargelang van de soort versiering ?  
 121. Hoe noemt u het aanbrengen van de kleuren op de klomp ?  
 122. Hoe heet het speciale toestelletje om strepen verf op de klomp aan te brengen ?  
 123. Hoe noemt men het roken van de klompen om ze te doen verkleuren ?  
 123 a. Welke naam heeft u voor dergelijke klompen ?  
 124. Hoe noemt men de behandeling van klompen uit populier om ze op wilgenhout te doen lijken ?  
 125. Welke benaming gebruikt men voor het aan elkaar binden in paren van de klompen ?  
 126. Welk werktuig kwam daarbij te pas ?

*IV. Verkoop van de klompen*

127. In welke eenheid werd de meetstok verdeeld ?  
 128. Welke benamingen gebruikt u voor de verschillende maten van klompen :  
 Een klomp van meer dan 27 cm is een...  
 129. tussen 24 en 27 cm is een...  
 130. tussen 21 en 24 cm is een...  
 131. tussen 16 en 20 cm is een...  
 132. minder dan 16 cm.  
 133. andere  
 134. Hoe noemt men het sorteren van de klompen van dezelfde maat voor men ze in bundels bindt ?  
 135. Voor de verkoop worden de paren in bundels aan elkaar gebonden. Hoe heette zo'n bundel (*Fig. 11*) ?  
 136. Hoe heette de bewerking : de klompen aan elkaar binden in een bos, rist... De klompen ...  
 137. Kan u vertellen op welke manier de klompen aan elkaar worden gebonden ? Geef de namen van de gebruikte voorwerpen, twijgen, touwen ?  
 138. Welke namen zijn u bekend voor de verschillende modellen die u kent (*Fig. 12*) ?  
 139. a.

*Fig. 11*



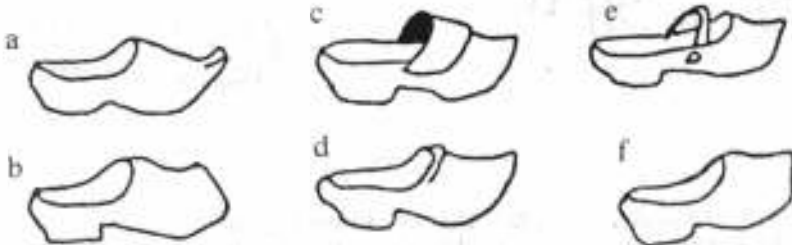
140. b.

141. c.

142. d.

143. e.

144. f.



*Fig. 12*

## VI. De machinale klompenindustrie

145. Sommige klompenmakers hebben de neiging om aan de ene klomp nauwkeuriger te werken dan aan de andere, zodat de klompen niet meer symmetrisch zijn. Welke benaming gebruikt u daarvoor?  
Kan u de benamingen geven van de verschillende soorten machines?
146. de machine gebruikt voor het zagen van de bomen en boomstukken?
147. de machine gebruikt voor het schuren van de klompen (fig. 13)?
148. a. het schuren binnenin...  
b. het schuren aan de buitenkant.
149. de machine gebruikt voor het maken van de klomp die als model dienst doet (fig. 14)?
150. a. Hoe heet de model-klomp?  
b. Hoe heet het overbrengingsmechanisme?  
c. Hoe heet het mes dat de klompen besnijdt?

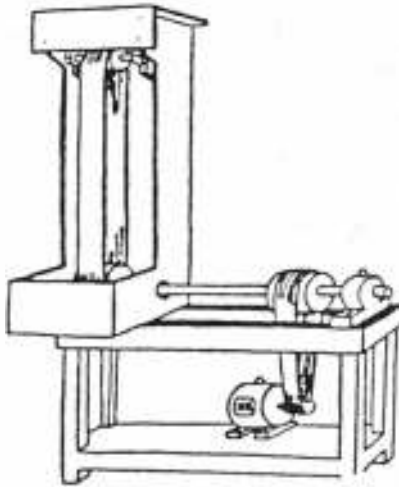


Fig. 13.

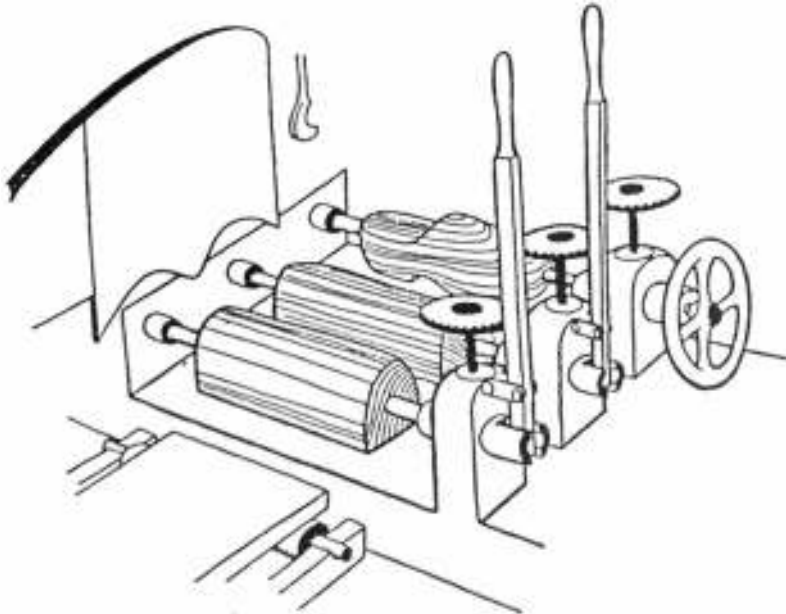
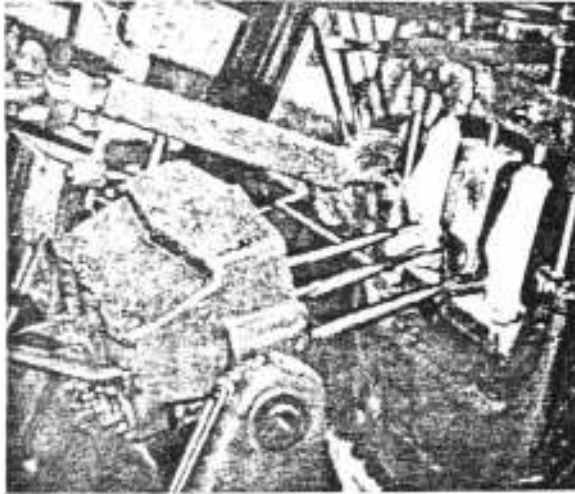


Fig 14

154. Soms is er nog een ander mes aangebracht. Hoe noemt u dat?
155. Als een stuk hout verkeerd geplaatst is en het mes het hout niet raakt, ontstaat een misvormde klomp. Hoe heet die slechte kant en die slechte klomp?
156. Welke benamingen gebruikt u voor het metalen tafeltje met verstelbare staven waarop men merktekens op het stuk hout aanbrengt om zeker te zijn dat het juist in de as geplaatst wordt? Hoe heet die bewerking, en die merktekens?
157. de machine gebruikt voor het uitboren van de klomp (fig. 15 en 16)?

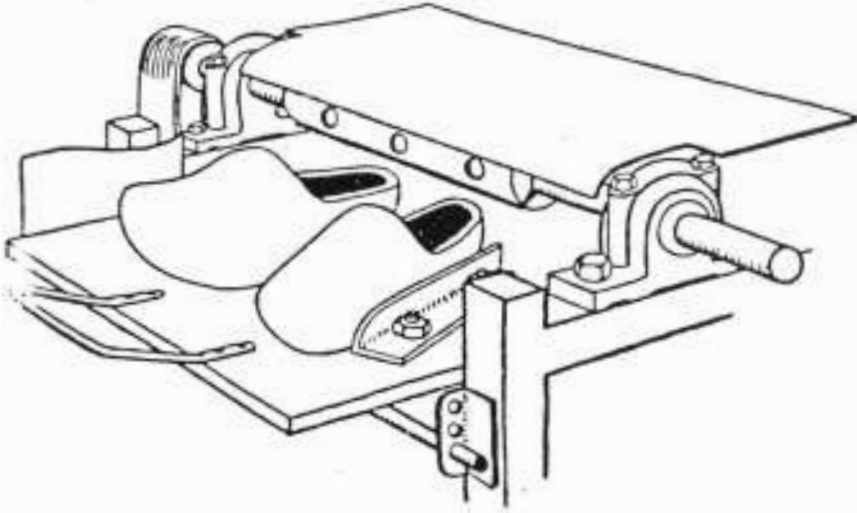


*Fig. 15*



*Fig. 16*

158. Welke naam gebruikt u voor de draaiende stangen tegenover de uit te boren klompen ?
159. Hoe noemt u de messen daarop gemonteerd ?
160. Hoe heet het eerste ruwe uithollen, hoe het fijnere boorwerk ?
161. de machine gebruikt voor het trekken van het voetgat en het gladmaken van de klomp (fig. 17) ?



*Fig. 17*

162. de machine gebruikt voor het verwijderen van de houten uitsteeksels aan hak en muil ?
163. Hoe noemt u die uitsteeksels waar de klomp door centers werd vastgehouden ?
164. Hebt u een speciale naam voor de houtafval van die machines ?

## HERKOMST DER ILLUSTRATIES

Kijk op het Waasland, Werner Smet (B. 32)  
IV 1, 6, 7, 9, 10, 16, 19, VII 20.

Clinge in oude ansichten Zaltbommel  
IV 8, 24, 25.

De Rouck Etienne - Wachtebeke  
VI 9, 10, 11, 12, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 24, 30, 31, 32, 40, 41, 42, 47, 48, 49.

Machine Fabrick Philips Puurs.  
IX 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29.

Van Drommen - De Klinge  
IX 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16.

De Buck Gustaaf - Wachtebeke.  
VII 1, 2, 3, 4, 6, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 21, 22, 24, 31.

Bongers Enschede (Nl.)  
III 26, 27, 28. VI 2, 3. VII 33. IX 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 9, 42. X 1, 2, 3, 6.

Lippens G. - St.-Gillis-Waas  
IV 13, 18, 21, 22. IX 8a. X 10.

Hesters P. - Wachtebeke.  
IV 12, 14. V 12, 14, 15, 32. VI 7, 38, 43, 44, 45, 46, 53, 54. VII 19, 23, 25, 26, 29. IX 8b, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 43, 44, 45, 46, 48. XI 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14. XII 1, 2, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 25, 26.

Govaert J. - Temse  
IV 30. V 40. XIII 2, 3, 4, 5, 8, 9, 10, 19, 20, 21, 23, 24, 27, 30, 31, 37.

Laureys - St.-Gillis-Waas  
IV 42, 43, 44, 45. XIII 6, 7, 11, 12, 13, 17, 22, 25, 28, 32, 33, 34, 35, 36, 38, 39, 40, 41, 42, 43.

Klommen hun makers en hun dragers (B. 23)  
III 1, 2, 3, 6, 10, 11, 12, 13. VI 33, 34, 35, 36, 37, 39. VII 4, 7; 28. VIII 1.

De Keyzer E. - De Klinge  
III 16. IV 37, 38, 39. XIII 16, 26, 29.

Larousse Encyclopedie 1923  
IV 2. V 13, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 38, 39. VI 50.

La Saboterie dans le canton de Chimay (B. 38)  
IV 3, 4. IX 17, 18, 19, 20.

Familie Aers - Wachtebeke  
XII 3, 4, 5, 6.

Familie Van Acker - Wachtebeke  
XII 13, 14.

Familie Geldof - Wachtebeke.  
XII 22, 23, 24.

Familie Blendeman - Wachtebeke.  
XII 28, 29.

Heemkundige Kring „D'EUZIE" - Stekene.  
IV 40.

Lemonnier „La Belgique" (B 21)  
IV 17.

Familie Zaman - Kappel : Brugge (Nl.).  
IV 20. IV 23. XIII 14.

Verhoeven „Houtbewerkingshandboek voor de timmerman (B. 48)  
V 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9. VI 4, 5, 6, 8.

Familie Marin - St.-Gilles-Waas.  
IV 31, 32, 33, 34.

Museum Provinciaal Domein West-Vlaanderen.  
IV 46. V 31.

Stadsarchief - Temse.  
IV 15.

Van Dendorpe - Brugge.  
IV 29, 35.

Van de Voorde H. - Bassevelde.  
IV 17. VIII 27.

Encyclopedie - Diderot.  
VI 1.

Clarijs A. - St.-Pauwels.  
IV 28, 36. X 4.

Seghers Gebr. - De Klinge (Nl.).  
VII 26. IX 47. X 7, 9.

Van de Velde. B.V. - St.-Oedenrode (Nl.).  
III 15.

Heemkundige Kring „'t Sireentje" - Waasmunster.  
IV 41, 47. X 8. XIII 1.

Van Branden - De Klinge (Nl.).  
X 5.

La Fabrication des Sabots (B. 18.).  
V 10. VI 13, 14, 14a, 23, 25, 26, 27, 28, 29, 51, 52. VII 30, 32.

Oude prentbriefkaarten uit groot-Evergem.  
IV 11.

Vercauteren - Temse.  
XIII 15, 18.

Nederlandse vereniging van klompen fabrikanten. Brochure klompenbeurs -  
St.-De-Stoedenrode. (B.57)  
III 4.

Kleine atlas van de klomperij in Nederland en Vlaams-België (B.40).  
III 5.

Het kleine klompenboek (B.25).  
III 7, 8, 9.

Postalmanak.  
III 14.

Collections Provinciales, 12 delen. 1850/1900.  
III 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25.

De Vliegheer L. „Met kar en wagen”.  
V 33, 34, 35, 36, 37.

Landbouwcourant (Nl.) 1859 (B.62.)  
VII 5.

Vlaamse Vereniging voor industriële archeologie v.z.w.  
V 11.



## INHOUDSTAFEL

HOOFDSTUK I: Ten geleide .....	5
HOOFDSTUK II: Inleiding .....	7
— De blokmakers .....	8
— Andere informanten en medewerkers .....	8
— Afkortingen .....	9
HOOFDSTUK III: Het ontstaan van de klomp .....	11
HOOFDSTUK IV: De klomperij in België .....	33
1. Een blik in het verleden .....	33
— Vrouwenklompen uit Wallonië .....	37
— Hoe was de evolutie nu in de Walen .....	39
— Buitenlandse verkoop van onze klompen .....	42
— De blokmakersbeweging .....	46
1. Het leerlingwezen .....	46
2. Vakkursussen .....	47
3. Bestendige blokkentoonstellingen .....	48
4. Een vakblad .....	48
5. Arbeidsovereenkomst .....	48
6. Aankoop syndikaat van de blokmakersbeweging .....	49
a. Gezamenlijke aankoop .....	49
b. Gezamenlijke verkoop .....	50
c. Spaar- en leenkas .....	50
d. Afdeling voor verbeterde werktuigen .....	50
— De bonden uit onze gewesten .....	53
1. Het Gentse gewest .....	53
Standregelen van onze blokmakersbonden .....	54
Standregelen der S.M. De Vlaamsche Blokmakers .....	59
2. Bond van het Meetjesland .....	64
3. Bond van de streek van Deinze .....	64
4. Bond uit het land van Oudenaarde .....	66
5. Bond uit het Zottegemse .....	66
6. Blokmakersbonden te Brugge en Tielt .....	66
7. Federatie der Vlaamse Blokmakersbonden .....	66
8. Federatie van het Waasland .....	67
Aan de heren schoolbestuurders .....	68
Beste vriend en medelid .....	70
— Reglement van inwendige orde van den „Klompemakersbond van Waes” .....	71
— Enkele ledenlijsten van diverse gemeenten uit het Waasland	
St.-Gillis-Waas .....	74
Vrasene .....	76
Melsele .....	78
Beveren-Waas .....	78
Haasdonk .....	79
Uitvoervergunning .....	80

Vakschoolonderwijs voor klompenmakers in België .....	85
— Gegevens aangaande de klompenmakerij te Temse .....	88
Leerbrief .....	91
— Internationale bijeenkomst te Amsterdam .....	93
De Heulder (gedicht) .....	101
Korte geschiedenis van een der grootste blokmakerijen in Vlaanderen .....	103
<b>HOOFDSTUK V : Het hout</b> .....	111
— De stam .....	111
— Het hout .....	111
— Mergstralen .....	112
— Spiegels .....	112
— Het sap .....	112
— Ziekten en gebreken van de staande bomen .....	113
— Ziekte en gebreken van gevælde bomen .....	114
— Houtsoorten dienstig in de klomperij .....	116
— Aankoop van het hout .....	118
— Vellen van de bomen .....	120
— Transport van de bomen .....	128
— Principe ophanging mallejan .....	133
<b>HOOFDSTUK VI : Handgereedschap voor het     maken van klompen</b> .....	137
— De oudst bekende afbeelding van een klompenmakerij .....	137
— Sarthe. omgeving van Le Mans ± 1870 .....	139
— Kerfzaag .....	141
— Kanthaak .....	144
— Zaagpaard .....	146
— Buiten mate .....	146
— Spanzaag .....	147
— Kliefmes .....	147
— Knots .....	148
— Houten hamer .....	149
— Kliefblok .....	149
— Bijl .....	150
— Kapblok .....	150
— Dissel .....	151
— Snijpaard .....	152
— Pasplank .....	152
— Krammes .....	153
— Snijmes .....	153
— Vapeur .....	154
— Heulbank .....	154
— Puthamer .....	155
— Goeze .....	156
— Voorganger .....	156
— Klompenmaat .....	157
— Schroeiboren .....	157
— Teenmes .....	158
— Zoolmes .....	158

— Opdraaijer .....	159
— Muilemes .....	159
— Hielmes .....	159
— Schreepjaar	159
— Schraapgereedschap .....	160
— Roefelstok .....	160
— Trekmes .....	161
— Rits- en Bloemalaam .....	161
— Lijntrekker .....	163
— Brandstempel .....	163
— Koppelmcs .....	164
— Spiegelboor .....	164
— Naslijpgereedschappen .....	164
— Slijpsteen .....	165

## HOOFDSTUK VII : Maken van de klompen met de hand .....

— Zagen .....	167
— Klieven .....	168
— Kappen .....	173
— Distelen .....	174
— Verkrammen .....	176
— Boren en Ruimen .....	178
a. Uitputten .....	178
b. Uitboren .....	179
c. Vertenen .....	181
d. Verzolen .....	182
e. Verhielen .....	182
f. Opdraaien .....	183
— Het drogen .....	184
— Algemene opmerking .....	185
— Onderhoud van het snijgereedschap .....	186
— Het afwerken van de klompen .....	188
a. Opschuren of schrepen .....	190
b. Schilderen .....	190
c. Roken .....	195
d. Ritsen of bloemen .....	195
e. Benagelen .....	196
f. Koppelen van de klompen .....	197
g. Samen binden .....	197
— Klompen leren en bijhorigheden .....	198

## HOOFDSTUK VIII : Verschillende klompenbenamingen

Verschillende benamingen van gedeelten van de klomp	
Maten van klompen .....	201

## HOOFDSTUK IX : Mechanisatie in de klompenmakerij .....

## HOOFDSTUK X : Klompenbeurzen .....

HOOFDSTUK XI : Drie generaties blokmakers Borgt .....	251
HOOFDSTUK XII : De blokmakers te Wachtebeke .....	263
— Klompenmakerij Aers .....	267
— Blokmakerij De Maesschalck .....	270
— Klompenmakerij Van Acker .....	272
— Blokmaker Lippens te Kalve .....	274
— Blokmaker Frans Goossens .....	274
— Klompenmakerij Bernard Lippens - Karel Soetaert .....	276
— Lanssens Eduardus Bernardus .....	277
— Blokmakerij Geldof .....	277
— Blokmakerij Blendeman .....	279
HOOFDSTUK XIII : Faktuurhoofdingen van blokmakers en toeleveringsbedrijven .....	281
HOOFDSTUK XIV :Nederlandse spreekwoorden, spreuken en zegswijzen aangaande de klomp .....	297
— Kap ik mijn wilgenblokjes .....	298
— De Waasse klompenboer .....	299
— Lied van de klompenmaker .....	300
— De klompjesman .....	302
— Twee emmertjes water halen .....	302
— Hannes loopt op klompen .....	303
— De klepperklompjes .....	304
— Op mijn kloeten .....	305
— Op mijn klompen .....	306
— De klomp op 5 december .....	307
— De populieren .....	308
— Het klompen maken .....	309
— De Hullemanstunt een „Geslaagde stunt” .....	310
— Klompenpoëzie .....	310
BIBLIOGRAFIE .....	311
DE KLOMPENMAKER (vragenlijst) .....	315
HERKOMST DER ILLUSTRATIES .....	325
INHOUDSTAFEL .....	329