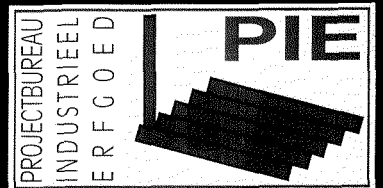


PIE RAPPORTENREEKS

18

LEDERINDUSTRIE



PIE RAPPORTENREEKS

18

LEDERINDUSTRIE

(branchenummer 17)

**Elien Bruins
Suzan Out**

PIE-begeleider: drs. Jean-Paul Corten
SHT-begeleider: drs. Hans Buiter

**Uitgave:
Stichting Projectbureau Industrieel Erfgoed
Zeist, 1995**

INHOUDSOPGAVE

	INLEIDING	1
1.	SOCIAAL-ECONOMISCHE ONTWIKKELINGEN, 1850-1950	2
	Inleiding	2
	Geografische spreiding	2
	De leerindustrie 1850-1880	7
	De leerindustrie 1880-1950	9
	Aspecten van arbeid	16
	Organisatie en vakbewegingen in de leerbranche	19
	Sociaal-economische kernpunten	23
2.	ONTWIKKELING VAN DE PRODUKTIE-TECHNIEK	27
	Inleiding	27
	Looierijen rondom 1850	28
	Procestechnische innovaties rond de eeuwwisseling	38
	Mechanisatie begin twintigste eeuw	40
	Schoenmakerij rondom 1850	45
	Technische innovaties eind negentiende eeuw	47
	Opkomst schoenfabrieken begin twintigste eeuw	50
	Uitbreiding van de schoenfabrieken	54
	Overige leerverwerkende industrie	55
	Samenvattend	55
	Typenordeningen	57
3.	AANPAK VAN HET VELDONDERZOEK	67
	Opsporing van de onderzoeksobjecten	67
	Selectie van de onderzoeksobjecten	67
	Waardering	68
4.	RESULTATEN INVENTARISATIE ONROEREND GOED	70
5.	RESULTATEN INVENTARISATIE ROEREND GOED	80
6.	CONCLUSIES EN AANBEVELINGEN	85
	Objecten met D8-waardering	86
	Overige bedrijfsgebouwen	88
	Roerende goederen	90
	LITERATUURLIJST/INSTANTIES	92
	BIJLAGE 1. OVERZICHT VAN DE ONROERENDE GOEDEREN	
	BIJLAGE 2. OVERZICHT VAN DE ROERENDE GOEDEREN	
	BIJLAGE 3. VOORBEELD-INVENTARISATIES	

INLEIDING

Zoals we tijdens dit onderzoek herhaaldelijk bemerkten, verdwijnen industriële panden en complexen in een snel tempo. Toch begint de belangstelling voor en de waardering van oude fabriekspanden in Nederland een steeds concretere vorm aan te nemen.

Het Projectbureau Industrieel Erfgoed (PIE) is opgericht om te voorzien in een meer systematische benadering van de inventarisatie, de selectie en het behoud van het industrieel erfgoed in Nederland gedurende de periode 1850 - 1950. Het PIE coördineert het onderzoek op dit gebied. Eén van de projecten is het onderzoek naar materiële overblijfselen van een veertigtal branches, zoals hier van de leerbereidende en leerverwerkende branche. Het doel van dit onderzoek is, te komen tot een afwegingskader voor selectief behoud van het erfgoed uit deze branches.

Dit rapport biedt allereerst een schematisch overzicht van de sociaal-economische ontwikkelingen (hoofdstuk 1) en de productie-technische ontwikkelingen (hoofdstuk 2) in de branche. Hieruit zijn de sociaal-economische kernpunten en de productie-technische typenordening afgeleid, die op hun beurt de basis vormden voor een selectie van te inventariseren objecten, zoals nader wordt toegelicht in hoofdstuk 3. In hoofdstuk 4 en 5 worden respectievelijk de onroerende en roerende goederen besproken die tijdens het veldonderzoek zijn geïnventariseerd. Hoofdstuk 6 bevat de conclusies en aanbevelingen zoals die uit dit branche-onderzoek naar voren komen.

1. SOCIAAL-ECONOMISCHE ONTWIKKELINGEN, 1850-1950

Inleiding

In dit rapport zal aandacht worden besteed aan de geschiedenis van de looinijverheid en de leerverwerkende industrie. De tot leer bereide huiden kunnen tot verschillende produkten worden verwerkt, waarvan de schoen de bekendste is. In het tijdperk van de stoommachine was ook de leren drijfriemen-fabricage van groot belang. In de tweede helft van de negentiende eeuw ontstonden er speciale fabrieken die op grote schaal zogenaamd technisch leder vervaardigden om daarmee de industrie te kunnen voorzien van drijfriemen. De tassen- en kofferfabrieken en de zadelmakerijen (welke zich toededen op de vervaardiging van paarde- of hondetuig en fietsonderdelen) behoren tot een andere tak van de leerverwerkende industrie. Deze laatste genoemde maakten een relatief klein deel uit van het totaal aantal leerverwerkende bedrijven.

De schets behelst de periode tussen 1850 en 1950. Deze jaartallen dienen als begrenzing niet al te strikt gehanteerd te worden: het is evident dat bepaalde ontwikkelingen een geleidelijk en langdurig karakter kennen.

Geografische spreiding

In Brabant was het vooral in de Baronie van Breda (Dongen, Oosterhout), de regio Tilburg (Tilburg, Oisterwijk, Gilze-Rijen) en de Langstraat (Waalwijk, Loon op Zand), waar de leerindustrie zich concentreerde. Naast deze gebieden in Noord-Brabant was ook Oost-Gelderland, met name de plaatsen Lichtenvoorde, Eibergen, Borculo, Doesburg, Groenlo, Neede, Vorden, Zevenaar, Zutphen (en de aan deze streek grenzende Brabantse plaats Cuyk) een leercentrum. Echter, omdat het zwaartepunt van leerindustrie in de provincie Noord-Brabant was gelegen, zal in dit gebied in dit verhaal de meeste aandacht krijgen.

Al in de achttiende eeuw werden in Brabant, met name in het gebied dat bekend staat als de Langstraat, schoenen geproduceerd, alhoewel op dat moment nog niet gesproken kon worden van een landelijke concentratie in die regio. Sedert het afschaffen van de stedelijke gilden in 1818 tot het midden van de vorige eeuw nam het aantal schoenmakers in Noord-Brabant sterk toe: de gildeverenigingen hadden tot dan toe de vrije handel tussen het platteland en de steden belemmerd. Deels ten gevolge van de aanwezigheid van schoenmakers in Noord-Brabant, concentreerde ook de looierij zich in dit gebied. Net als bij de schoenmakerij vond hier een verschuiving plaats van de stad naar het platteland. Rond 1860 bevond twee derde van alle Nederlandse looierijen zich in Noord-Brabant. Dit concentratieproces zou voortduren tot in het begin van de twintigste eeuw.

De geografische concentratie van looierijen en schoenmakerijen was het gevolg van nog een aantal

andere factoren. Voor de looierijen was vooral de aanwezigheid van beken en stromen belangrijk, die nodig waren tijdens verschillende stadia van het looiproces. Daarnaast was voor het looien van oudsher het zogenaamde 'run' noodzakelijk. Run, of ook wel 'eek', is gemalen eikeschors en werd gewonnen uit de bosrijke omgeving. Ook de benodigde huiden waren in de directe nabijheid voorhanden: in de Langstraat en de regio Breda werd veel aan veeteelt gedaan. Verder speelde het feit mee dat de grond in Brabant voor akkerbouw te schraal was om voldoende perspectief te bieden. Het was een economische noodzaak voor kleine boeren om, náást akkerbouw, zich bezig te houden met nevenactiviteiten als schoenmaken. Daarbij was landbouw aan seizoenen gebonden. De rustige winter werd gebruikt om schoenen te maken.



fig. 1 Voorbeeld van een traditionele looierij: looierij Driesen te Dongen

Een andere factor die van invloed was op de concentratie van de leerindustrie in Noord-Brabant, was het feit dat dit gebied lange tijd een generaliteitsland was geweest, dat wil zeggen een wingewest dat ten tijde van de Republiek der Verenigde Nederlanden onder direkt gezag stond van de Staten Generaal. Als gevolg hiervan heerste in deze regio een laag loonpeil, een gunstige conditie voor het ontstaan van nijverheid. Een tweede gevolg van de generaliteitsperiode was de achterstelling van de katholieken, voor wie het in principe onmogelijk was een publiek ambt te bekleden. De katholieke bevolking richtte zich al snel op de nijverheid. Met name de textiel-, tabaks- en schoennijverheid waren in deze regio ruim vertegenwoordigd. De verschillende industrieën gebruikten elkaars (rest-) produkten. De leerlooierijen verwerkten schapehuiden uit Tilburg, waar een bloeiende wolindustrie was. Het looi-afval (vlees- en huidresten) werd gebruikt om lijm te produceren, waarmee de kettingdraden in de spinnerijen werden verstevigd. Een tweede restprodukt van het leerlooien, haren, kon men kwijt in Breda, waar zich een grote koeharen-tapijtfabriek bevond.¹

De leerindustrie 1850-1880

De looierij

Het leerlooien vond aanvankelijk plaats als nevenactiviteit in het boerenbedrijf in kleine, aan het woonhuis gebouwde looierijen.² De produktie was zeer kleinschalig: één of twee looikuipen in de grond en een kleine droogzolder waren al voldoende om het leer te kunnen bewerken. Bovendien was het looien een seizoengebonden bezigheid. De werkzaamheden hadden vooral plaats in het voor- en najaar.³ Vóór de jaren vijftig van de vorige eeuw kwam ook de combinatie leerlooier/schoenmaker voor. Deze verdween echter toen de verhouding tussen grondstof (leder) en eindprodukt (schoen) dermate ongunstig werd, dat de winstmarges te klein waren om een dergelijk bedrijf voort te zetten. Schoenen moesten voor een relatief lage prijs worden verkocht, ten gevolge van de sterke onderlinge concurrentie tussen schoenmakers, en dat terwijl de prijs van de bewerkte huid naar verhouding hoog was.⁴ Vanuit deze gecombineerde bedrijven ontstonden in sommige gevallen zelfstandige looierijen.

Een andere ontstaanswijze van zelfstandige looierijen valt te verklaren uit het feit dat het looien van leer in het derde kwart van de vorige eeuw een te gunstige bezigheid bleek om slechts als 'bijverdiensite' te dienen. In deze periode stegen de prijzen van de bewerkte huiden zodanig dat het looibedrijf ook zelfstandig kon functioneren, zodat veel (vooral boeren-)zoon de overstap maakten naar een eigen looierij. Deze vaak jongere zoons hadden geen toekomst in het familiebedrijf omdat de oudste zoon werd geacht het bedrijf over te nemen. Bovendien kenden ze van huis uit het looivak al. Vaak konden ze rekenen op een startkapitaal dat nodig was voor de eerste investeringen in de huiden.

Tot in het begin van deze eeuw bleven deze kleine, zelfstandige leerlooierijen bestaan. Deze ambachtelijk werkende looierijen waren vooral familiebedrijven met een kapitaalintensief en arbeidsextensief karakter.⁵ Het eerste is te verklaren door het feit dat de huiden een lang looiproces moesten ondergaan, alvorens ze verhandeld konden worden; zeker vóór de komst van verbeterde looimiddelen en -machines (rond 1880) moest een huid zo'n anderhalf á twee jaar in de kuip liggen om 'gaar' te worden. Dit lange produktieproces deed zorgde voor aanzienlijke investeringen in grondstoffen. Het arbeidsextensieve karakter vond zijn oorzaak in het feit dat de huiden, wanneer ze in de kuipen lagen, geen constante bewerking vereisten.

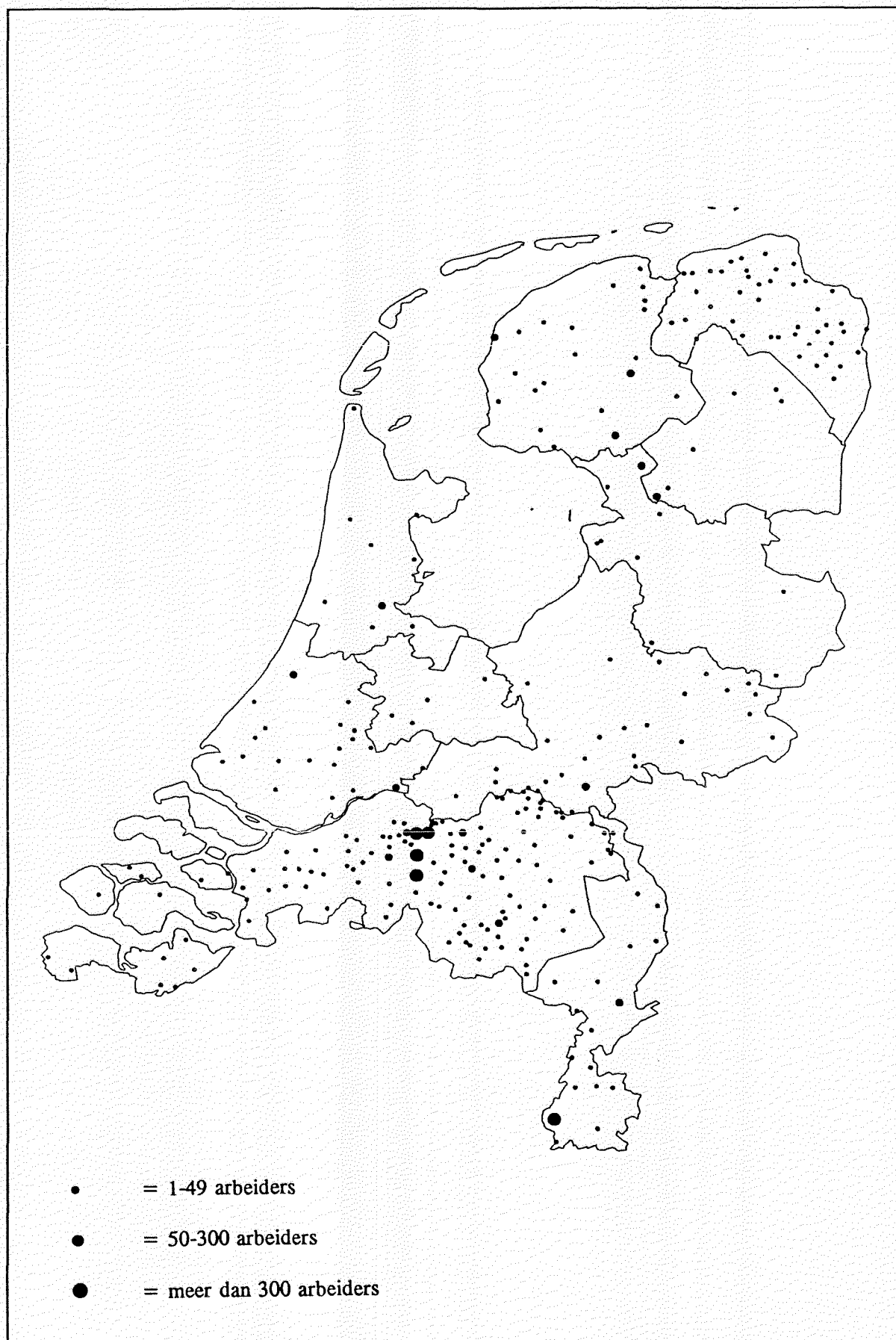


fig. 2 Leer- en schoenennijverheid, 1858 (bron: Everwijn)

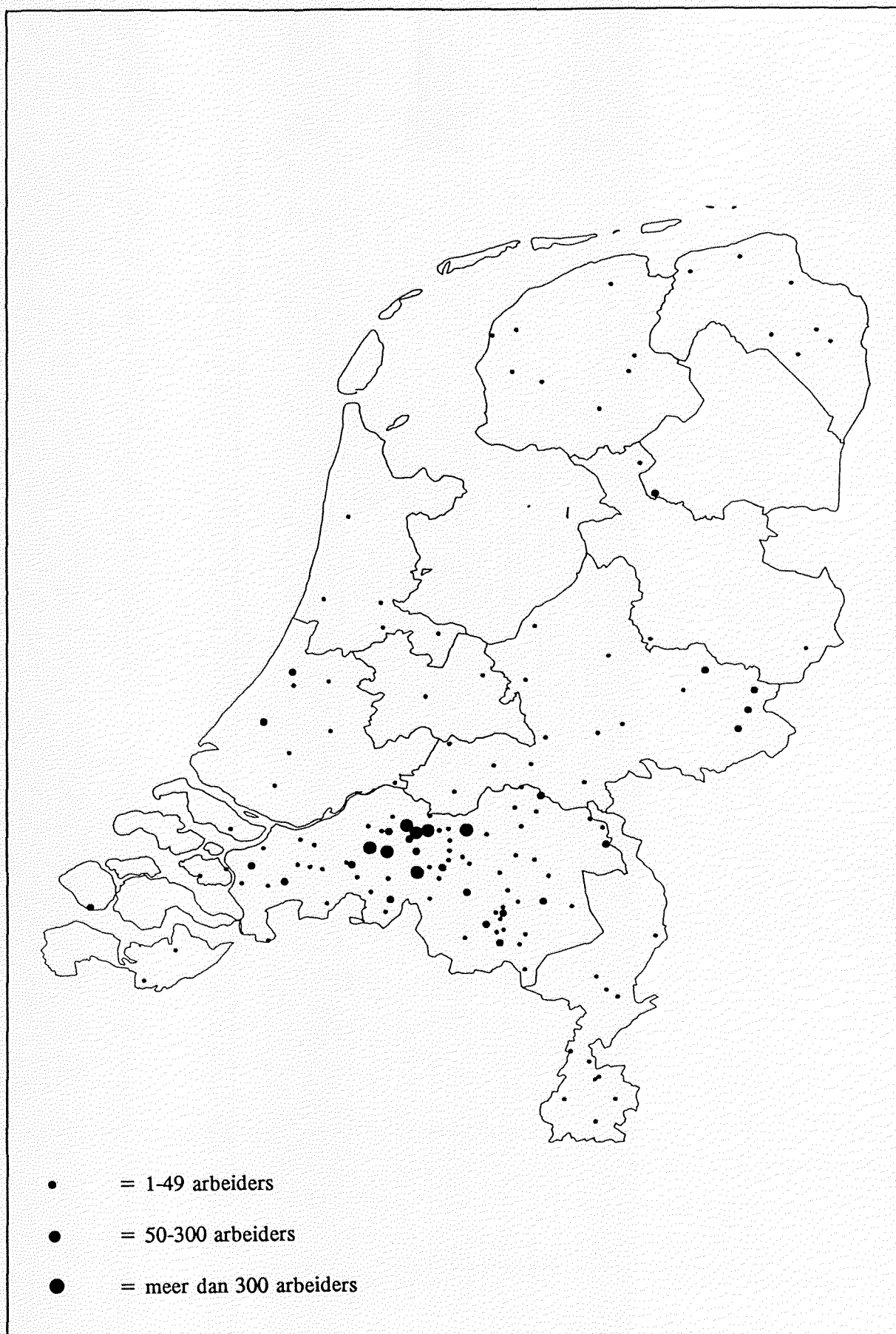


fig. 3 Leer- en schoennijverheid, 1906 (bron: Everwijn)

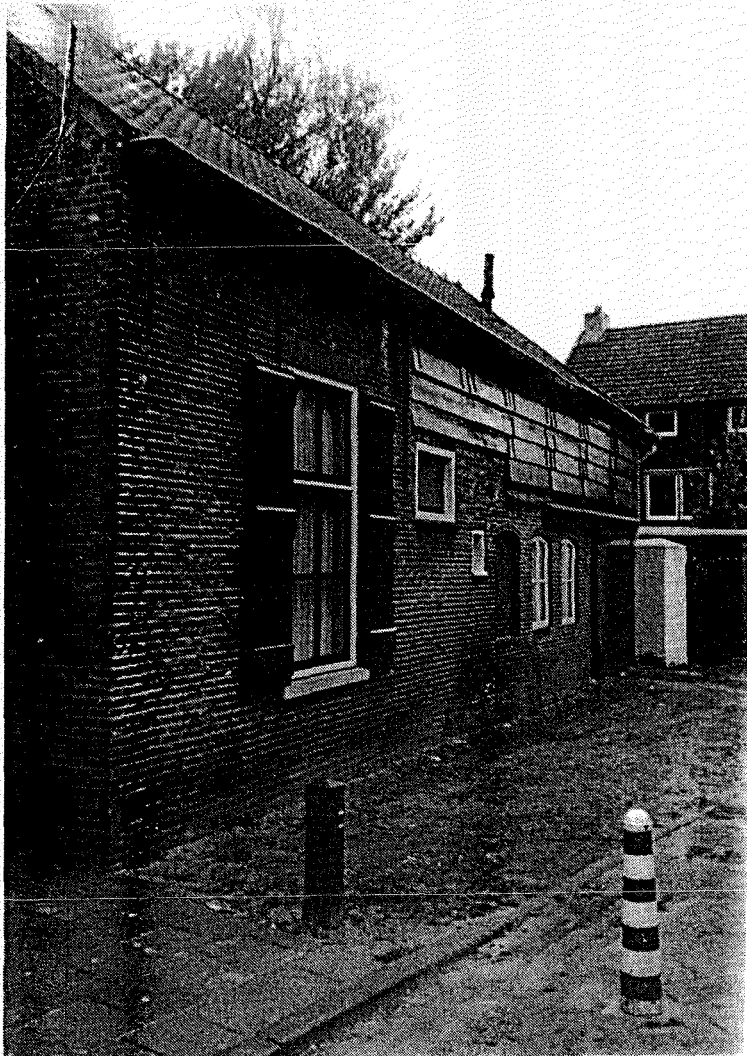


fig. 4 Voormalige looierij aan woonhuis: het achterste deel met de droogluiken is het oude looigedeelte

De schoenmakerij

Tussen 1850 en 1880 zijn er in de schoenmakerij drie verschillende bedrijfsvormen te onderscheiden, die naast elkaar bestonden:

1. de zelfstandige schoenmaker
2. de ondernemingen met een patroon en thuiswerkers
3. de manufactuur

De zelfstandige schoenmaker maakte de schoenen thuis en het hele gezin werkte mee. Ze werkten

doorgaans voor een lokale markt. De produkten bestonden voor een belangrijk deel uit 'maatwerk', dat wil zeggen dat de schoen op maat voor een specifieke cliënt werd geproduceerd. Maar ook werden ze als confectieprodukt aan een onbekende markt verkocht. De bedrijfjes van zelfstandig werkende schoenmakers waren in perioden van economische neergang zeer kwetsbaar, gezien het feit dat elke financiële armslag ontbrak: leer en andere schoenmaakbenodigdheden werden vaak op krediet verkregen en alles wat men verder bezat, was wat eenvoudig gereedschap. Deze bedrijven ontstonden in economisch betere tijden, om weer ten onder te gaan als er ongunstiger tijden aanbraken.⁶ In de jaren zestig van de vorige eeuw bijvoorbeeld, waren de prijzen van de onbewerkte huiden hoog in vergelijking met het eindprodukt. Voor de leerlooierij betekende dit dat de winstmarges klein waren. De hoge leerprijzen waren uiteraard ook voor de schoenmakers ongunstig. De ambachtelijk werkende, zelfstandige schoenmakers waren namelijk, vanwege sterke onderlinge concurrentie gedwongen de prijzen van hun produkten laag te houden. Veel kleine bedrijfjes van zelfstandige schoenmakers gingen op deze manier ten onder.

Het schoenmaken kwam daarnaast voor in een zeer kenmerkende vorm die lang heeft bestaan, ook nadat er al fabrieken waren opgericht: bij een patroon (schoenmakersbaas) thuis werd het leer gesneden en de schacht (het leren bovenwerk van een schoen) aan elkaar gestikt, wat meestal door vrouwen, familieleden van de patroon, werd gedaan. Door zogenaamde thuiswerkers werd de schoen daarna 'gezwikt', waarbij de schacht aan de zool werd bevestigd, en verder afgewerkt. Het productieproces leende zich uitstekend voor een dergelijke arbeidsdeling. Het waren kleinschalige bedrijfjes met zo'n vijftien werknemers, inclusief de thuiswerkers.

Een andere vorm waarin in de tweede helft van de vorige eeuw werd gewerkt, was de manufactuur. De patroon beschikte in dit geval over een werkplaats, waar de arbeiders onder zijn toezicht het werk verrichtten. Er werd geproduceerd op basis van arbeidsdeling, en met behulp van machines, die vaak met de hand of de voet in beweging werden gebracht. Ook in de manufactuur werd met thuiswerkers gewerkt.

De leerindustrie 1880-1950

In de jaren zeventig van de vorige eeuw trad er voor de leerlooierij en de schoenmakerij een duidelijke verslechtering op.⁷ Het buitenland mechaniseerde de lederfabricage en -verwerking in een aanmerkelijk sneller tempo dan Nederland, hiertoe gestimuleerd door een aantrekkende economie na de Frans-Duitse oorlog in het begin van de jaren zeventig. Veel kleine looierijen in Nederland gingen ten onder en grotere bedrijven maakten zich noodgedwongen op om te gaan mechaniseren.

De duur van het looiproces werd in de jaren tachtig van de vorige eeuw belangrijk verkort door de

overstap op looi-extracten in plaats van gemalen eikeschors. Door toepassing van deze nieuwe technieken was nog gemiddeld een jaar nodig om een huid te looien. De investering die de aanschaf en bewerking van de onbewerkte huiden vereisten, kon op deze manier sneller worden terugverdiend. Het looibedrijf werd zo minder kapitaalintensief en de looiers konden hun productie vergroten. Dit maakte uitbreiding van het bedrijf mogelijk. In Lochem (Gelderland) werd in 1874 de eerste stoommachine in gebruik genomen. In de Langstraat werd in 1899 de eerste echte leerfabriek opgericht waar, naast een stoommachine, ook zogenaamde 'walkvaten' in gebruik waren: walkvaten zijn grote houten tonnen waarin de huiden werden rondgedraaid en die in plaats van kuipen werden gebruikt. Door de constante ronddraaiende beweging werd het looiproces weer aanzienlijk versneld. Ook tegenwoordig wordt het looien uitgevoerd met behulp van deze vaten, zij het in gemoderniseerde vorm.⁸

Onder invloed van de buitenlandse concurrentie bleven de huidenprijzen tot aan de eerste wereldoorlog laag. Door gezamenlijke prijsafspraken in 1899 slaagden de leerlooiers er in om de jaren na de eeuwwisseling de prijzen op peil te houden, iets wat minder gunstig was voor de schoenmakers die hun grondstoffen daardoor voor een relatief hoge prijs moesten aanschaffen. De leerlooierij had, in vergelijking met de leerverwerkende industrie, een stabielere basis. Tijdens economisch slechtere periodes werd de klap in het looibedrijf opgevangen door het kapitaal van in bewerking zijnde huiden; waren de leerprijzen laag, dan hadden de leerlooiers de mogelijkheid om de huiden nog even in de kuipen te houden.

Tussen 1900 en 1910 ontstonden ook in Eindhoven, Ravenstein en Rijen leerfabrieken. Door stijgende leerprijzen tot aan de eerste wereldoorlog waren veel kleine kuipleerlooierijen in staat over te stappen op een grootschaliger, fabrieksmatige productie.

Net als in de leerlooierij, maakte ook de schoenen-branche zich in de jaren zeventig van de vorige eeuw op om te gaan mechaniseren. In vergelijking met andere landen is dit een relatief laat tijdstip. Een reden hiervoor is wellicht dat schoenmakers in het algemeen gekant waren tegen de invoering van machines uit vrees voor oneerlijke concurrentie en banenverlies. De Noordbrabantse schoenmakers produceerden aanvankelijk namelijk een grof, ambachtelijk produkt dat van een duidelijk mindere kwaliteit was dan de meer verfijnde Duitse fabrieksprodukten waarmee de binnenlandse markt werd overstroomd. Alleen door middel van mechanisatie zouden de schoenmakers in staat zijn om het op te nemen tegen de buitenlandse concurrentie. Tussen 1875 en 1885 verdubbelde de invoer en daalden de prijzen sterk: veel kleine ondernemingen gingen ten onder. De eerste stoomschoenfabriek werd in 1896 in Waalwijk opgericht en was een eerste stap op weg naar volledige mechanisering.⁹ Toen de oprichting van meer fabrieken volgde, slaagde schoenenbranche er in een

groot gedeelte van de binnenlandse markt te heroveren.

Een groot probleem bleef echter de kwaliteit van het machinaal vervaardigde produkt. De bedrijfjes van de zelfstandige patroons met thuiswerkers bleven om die reden dan ook in staat te concurreren met de schoenfabrieken: het was vrij lang onmogelijk om bepaalde onderdelen van het produktieproces, als bijvoorbeeld het zwikken, machinaal uit te voeren en bovendien waren machines pas aan het begin van deze eeuw in staat om het handwerk kwalitatief te overtreffen. Ook de fabrieksmatige produktie bestond dus voor een groot deel uit handwerk dat werd uitbesteed aan thuiswerkers.

De machines konden in eerste instantie slechts worden gehuurd door de schoenfabrikant, in plaats van gekocht. Kleine ondernemingen waren niet in staat om de zeer dure machines aan te schaffen en huren was voor hen de enige oplossing. De huurprijs werd gerelateerd aan het aantal geproduceerde schoenen. Hoe groter het aantal geproduceerde schoenen, des te hoger de huurprijs van de machine. Dit zorgde er voor dat fabrieksschoenen, ondanks de efficiëntere produktiewijze, niet voor een concurrerende prijs konden worden verhandeld. De huisnijverheid onder leiding van een patroon met thuiswerkers, kon daarentegen een financieel aantrekkelijk produkt leveren door de buitengewoon lage lonen van de arbeiders, van wie vaak ook nog de gezinsleden onbetaald meewerkten. Ook de gedwongen winkelnering, dat wil zeggen het gedwongen afnemen van levensmiddelen door arbeiders in de winkel van de patroon, vaak tegen exorbitant hoge prijzen, maakte het diezelfde patroon mogelijk om zijn bedrijf draaiende te houden, ook in economisch slechte tijden.¹⁰

De schoenfabrieken onstonden vooral in de grotere plaatsen als Tilburg, Den Bosch en Waalwijk.¹¹ De schoenindustrie op het platteland was relatief laat met mechaniseren, omdat hier vaak het kapitaal voor investeringen ontbrak en het thuiswerken lang rendabel bleef. Pas rond 1905 gingen, dankzij een opgaande conjunctuur, ook kleine, ambachtelijke bedrijven over op het gebruik van lichte gas- en elektromotoren.

De leerverwerkende industrie, en met name de schoenindustrie, bleef echter hinder ondervinden van concurrentie uit omringende landen. De geringe winstmarges tussen grondstofprijs en gereed produkt zorgden voor een economisch wankelende positie. Dit probleem kon pas worden bedwongen toen het gehele produktieproces van de schoen machinaal kon worden uitgevoerd. Dit was rond 1910 het geval. Tot aan de eerste wereldoorlog steeg dan ook de uitvoer: een bewijs dat de machinaal vervaardigde schoen nu ook van een solide kwaliteit was.

De eerste wereldoorlog had een stimulerende invloed op de leerbereidende en -verwerkende industrie, ondanks aanvankelijke problemen met de aanvoer van huiden en looistoffen uit het

buitenland. Het tekort aan plantaardige looi-extracten werd opgelost door de oprichting van extractfabrieken in Nederland en de leerlooiers gingen grotendeels over op het gebruik van binnenlandse huiden. De concurrentie uit het buitenland viel weg en de vraag naar sterk schoeisel en leer vanuit de oorlogvoerende buurlanden toenam. De prijzen én de winstmarges stegen.¹² Deze economisch gunstige situatie werkte een forse overproductie in de hand. Het gevolg was echter dat de situatie voor de arbeiders in de leerlooierijen aan het einde van de oorlog slecht uitzag en op grote schaal ontslagen vielen. Met de ondernemingen zelf was het niet al te slecht gesteld: door het geringere aantal arbeiders daalde de productie, terwijl de grote winstmarges toch nog een gunstig bedrijfsresultaat veroorzaakten. Hoewel het aantal bedrijven daalde door ondermeer samenvoegingen, steeg ook het gemiddeld aantal arbeiders per bedrijf.

De periode van bloei kwam tot een einde voor de schoenindustrie toen in 1919 de internationale handel weer op gang kwam, Duitsland zich herstelde van de oorlog en -een nieuwe ontwikkeling- grote hoeveelheden goedkope schoenen uit de Verenigde Staten werden ingevoerd. Bovendien was de Nederlandse gulden relatief duur en waren de winsten die tijdens de oorlog waren gemaakt niet gebruikt om de bedrijven te moderniseren. Dit alles had desastreuze gevolgen. De export nam sterk af, het aantal ondernemingen daalde en de overgebleven bedrijven waren gedwongen hun productiecapaciteit in te krimpen. Ook nam de werkloosheid dramatische vormen aan.¹³



fig. 5 Leerfabriek Hulshof in Lichtenvoorde: links het fabriekspand uit 1919, rechts de tassenfabriek uit het einde van de jaren zestig

In 1921 bereikte de malaise die al eerder heerste in de schoenindustrie, ook de leerlooierij. Deze was niet langer opgewassen tegen concurrentie uit het buitenland, waar leer tegen een duidelijk lagere prijs werd geproduceerd. Ook zorgden de enorme voorraden die waren opgebouwd in de eerste wereldoorlog en vlak daarna, voor snel dalende prijzen.

De schoenindustrie, die net zozeer te lijden had onder de toenemende buitenlandse concurrentie, slaagde er pas na overheidsingrijpen in zich uit deze benarde positie omhoog te werken. In 1923 werd het 'Schoenenwetje' van kracht dat de import uit Duitsland gedurende een periode van twaalf maanden aan banden legde.¹⁴ Dit had een snel herstel in de schoenenbranche tot gevolg. Deze maatregel kon echter geen redding bieden aan de kleine bedrijfjes die eerder hadden geprofiteerd van het gunstige startersklimaat in de eerste wereldoorlog. De meeste van hen waren al voor 1923 ten onder gegaan.

Door dit overheidsingrijpen en een conjuncturele stijging stabiliseerde de situatie zich weer in de jaren hierna. Het aantal bedrijven daalde nog wel, maar het waren nu vooral die bedrijven welke nog niet op modernere produktiemethoden waren overgestapt, die ermee ophielden. Deze bloeiperiode duurde tot het einde van de jaren twintig, toen de internationale economische crisis in de gehele leerindustrie hard toesloeg.

Het dalen van de prijzen was voor de leerlooierij uitermate ongunstig omdat de duur aangekochte huiden steeds minder waard werden, terwijl ze nog in bewerking waren. De looiers probeerden de situatie te rekken door arbeidstijdverkorting in te voeren of door werknemers te ontslaan en zo met minder mensen méér te produceren.

In 1933 werd door de overheid de 'Centrale HLS' opgericht: een centrale vereniging ter behartiging van de belangen van de leer- en leerverwerkende industrie, die een algehele sanering van de bedrijfstak voorstelde. Om dit uit te voeren werd het Rijksbureau voor Huiden en Leder (R.H.L.) opgericht. De saneringspogingen faalden echter door onvoldoende steun van de overheid en een gebrek aan controle en machtsmiddelen. In tegenstelling tot de schoenindustrie werden er door de overheid geen beschermende maatregelen genomen voor de leerbereidende industrie.¹⁵ Pas tegen het einde van de jaren dertig kwam er zicht op verbetering. Het was opnieuw een oorlog die zorgde voor een toenemende vraag naar leer en schoenen, vooral in de vorm van grote orders van de overheid, ten behoeve van het zich mobiliserende leger.

Tijdens de tweede wereldoorlog werden beslissingen aangaande de gehele lederindustrie genomen door het al vóór de oorlog ingestelde Rijksbureau voor Huiden en Leder (R.H.L.). Er waren mensen in vertegenwoordigd van zowel het bedrijfsleven als van verschillende ministeries. De Duitse bezetters profiteerden van de aanwezigheid van deze organisatie door beslissingen via het

R.H.L. op te leggen of controle uit te oefenen. Deze constructie was opgezet met de bedoeling de leerbereidende en leerverwerkende industrie ook gedurende oorlogstijd te laten functioneren om zo in ieder geval de bevolking te kunnen voorzien van schoenen en leer. Er werd dus al vanaf het begin van de oorlog voor onderhandeling en samenwerking met de bezetter gekozen. De Nederlandse leerindustrie stond zo zwak dat het aannemen van Duitse orders een economische noodzaak was. Een belangrijke rol bij de samenwerking speelde ook het feit dat de Nederlandse leerindustrie in hoge mate afhankelijk was van Duitsland, bijvoorbeeld wanneer het ging om plantaardige looi-extracten.

Tijdens de oorlog zorgde het R.H.L. voor distributie van looistoffen en kolen, prijshandhaving en regelgeving wat betreft looimethoden. Huiden en leder mochten alleen met een vergunning vervoerd en verkocht worden. Officieel werd in Duitsland van hogerhand bepaald dat de Nederlandse leerindustrie op normale wijze moest worden voorzien van huiden en looistoffen. Na verloop van tijd werden echter steeds meer grondstoffen en produkten gevorderd en naar Duitsland afgevoerd. Dit had tot gevolg dat veel fabrieken noodgedwongen moesten sluiten.

Omdat de looiers en leerbewerkers het niet al te nauw met de regels namen, ontstond er een levendige illegale produktie en handel die vooral na 1942 een hoge vlucht nam. Duitsland kocht toen namelijk op grote schaal 'zwarte huiden' in, waardoor een vreemde situatie ontstond; door de Duitse bezetters werd het R.H.L. aangezet tot het invoeren van regels en het uitoefenen van controle, terwijl tegelijkertijd door de dezelfde bezetters de zwarte handel werd gestimuleerd doordat op grote schaal inkopen werden gedaan op de illegale markt. Het gevolg was dat smokkel en andere overtredingen oogluikend werden toegestaan.

Een aantal bedrijven werd tijdens de oorlog op bevel van de Duitsers op een zogenaamde 'Negativliste' geplaatst omdat deze volgens hen niet nodig waren voor het in stand houden van de produktie. Vaak genoeg bleven deze bedrijven gewoon open en produceerden voor de zwarte markt. De arbeiders werkten in deze bedrijven door. Sommige anderen werden naar Duitsland gestuurd of werden in Nederland ingezet bij herstelwerkzaamheden na bombardementen. De jodenvervolgving heeft grote gevolgen gehad voor de leerindustrie omdat hierin van oudsher veel joden werkzaam waren. Door deportatie van de rechtmatige joodse eigenaren kwamen bedrijven in Duitse of NSB-handen terecht.¹⁶

De situatie in de leerindustrie was rond 1945 buitengewoon slecht. Door bombardementen waren een aantal fabrieken tot aan de grond toe vernield en bovendien werden, toen men aan Duitse zijde het einde van de oorlog voelde naderen, grote hoeveelheden machines, leer en schoenen naar Duitsland getransporteerd.

In het zuiden van Nederland was de oorlog al vanaf eind 1944 voorbij en kon men weer gaan produceren. Het herstel kwam maar langzaam op gang: de financiële ondergrond ontbrak, de aanvoer van grondstoffen verliep gebrekkig en de vraag naar leer was sowieso klein. Toen de Marshall-hulp een structurele oplossing bood en de fabrieken konden worden herbouwd, groeide de vraag en zette een herstel in. Deze groei zette door tot het eind van de jaren zestig, toen een drastisch instorting van de leerindustrie een feit werd. Deze neerval valt buiten de onderzoeksperiode, maar in het kort kunnen de volgende redenen worden aangestipt: de oprichting van de Europese Gemeenschap (waardoor goedkope schoenen uit onder andere Italië kon worden ingevoerd), de steeds strenger wordende milieu-eisen en het toenemend gebruik van leervervangende materialen.¹⁷

Een aan de looierij verbonden subbranche in de leerindustrie was de drijfriemproductie. Toen de stoommachine aan het einde van de vorige eeuw steeds vaker in het productieproces werd ingezet, groeide ook de behoefte aan goede en betrouwbare drijfriemen die de opgewekte stoomkracht konden omzetten in mechanische kracht. In de eerste helft van de negentiende eeuw werden drijfriemen als nevenprodukt in zadelmakerijen gemaakt: grote repen leer werden aan elkaar genaaid tot een eindloze band. Toen in de tweede helft van de negentiende eeuw grotere en krachtigere stoommachines in het productieproces werden ingezet, werd de productie van drijfriemen overgenomen door speciaal daartoe ingerichte fabrieken, of werd aan een looierij een speciale afdeling toegevoegd waar drijfriemen werden geproduceerd. De oprichting van deze gespecialiseerde fabrieken bleek noodzakelijk omdat de riemen uit de zadelmakerij niet meer bleken te voldoen. Deze riemen waren van een ongelijkmatige kwaliteit en trokken tijdens het werk krom. De zadelmaker sneed namelijk vrij willekeurig repen leer uit de huiden, zonder rekening te houden met verschillen in sterkte en dikte van de huid. De zware stoommachines vereisten drijfriemen met een zeer specifieke elasticiteit. De riemen moesten kunnen uitrekken bij plotselinge schokken, om daarna onmiddellijk weer terug te veren: een slippende of brekende drijfriem had een nadelig effect op het transmissie-systeem. In de jaren dertig van deze eeuw kreeg de leren drijfriem concurrentie van riemen die waren gefabriceerd van leervervangende materialen zoals rubber en nylon. Bovendien zorgde de grootschalige introductie van gas- en elektromotoren voor een dalende behoefte aan drijfriemen; de machines in fabrieksruimte werden nu voorzien van een eigen, aparte aandrijving.¹⁸

Beroepsbevolking in de leerlooierij en de schoenmakerij

jaar		leerlooierij	schoenmakerij
1849	1)	2210	26219 a)
1859	1)	2288	25911 a)
1889	1)	2545	32141 a)
1909	1)	2466	31632 a)
1930	2)	3211 b)	10390 c)
1950	2)	4762 b)	14543 c)

1) Bron: De Jonge, p.471-473

2) Bron: Textiel-,kleding-, leder-, schoen- e.a. lederwarenindustrie. NEHA-uitgave,p. 61

a) totaal aantal personen

b) aantal personeelsleden van het grootbedrijf van de lederindustrie

c) aantal personeelsleden van het grootbedrijf, exclusief thuiswerkers.

Aspecten van arbeid

Het werk in de ambachtelijke leerlooierij was zwaar en smerig en werd alleen door mannen verricht. Er kwam aanvankelijk veel handwerk aan te pas. Veel werkzaamheden vereisten een geoefende hand en waren niet door machines uit te voeren, zoals bijvoorbeeld het 'vlezen', waarbij de vleesresten met een zeer scherp mes van de huid moesten worden gesneden. Er werd vaak in vochtige en koude omstandigheden te midden van rottende produkten gewerkt. Door wondjes kon de vlezer makkelijk miltvuur- of tetanusbesmetting ('t klem') oplopen. Het ontstaan van deze wondjes, als ook het verliezen van vingers of erger, vond geregeld plaats, daar veelvuldig met scherpe messen werd gewerkt.¹⁹

In de kleine, zelfstandige bedrijfjes werd vaak erg lang gewerkt: zes dagen in de week, zo'n twaalf à dertien uur op een dag. Hoewel de looiers lang werkten, deden ze dit in hun eigen tempo; er werden vaak pauzes ingelast om te praten en te drinken. Als de winterse kou het looien onmogelijk maakte, werd er geschaatst of gejaagd. Dit was mogelijk door de kleinschaligheid van de bedrijven, die zeker tot de jaren twintig van deze eeuw voortduurde, en die een goede verstandhouding tussen de werknemer en de patroon mogelijk maakte.

Jongens begonnen al op twaalf- of dertienjarige leeftijd met werken in de looierij en werden vaak het bedrijf ingeloodst door familie of vrienden. De opleiding kregen de jongens in het bedrijf zelf: na te zijn begonnen als 'jongste bediende' werden ze langzaam maar zeker ingewijd in de kneepjes

van het vak.²⁰

De lonen in de Brabantse loonijverheid waren lager dan in andere branches en de werktijden waren lang: van zes uur 's morgens tot zeven uur 's avonds en op zaterdag iets korter, tot vijf uur. In de leerfabrieken was de situatie anders. De werktijden waren er weliswaar korter, maar er moest wel gediciplineerder worden gewerkt. Vanaf het begin van de twintigste eeuw werd het arbeidsproces dermate efficiënt dat de produktie aanzienlijk kon worden verhoogd. Dit werd nog bevorderd door de invoering van stukloon-stelsels.

De positie van de arbeider in de schoennijverheid was ronduit slecht. De werkdagen waren lang en zwaar. De zelfstandige schoenmakers en de thuiswerkers waren 'vrij' om hun eigen tijd in te delen, maar maakten toch al gauw zo'n twaalf tot veertien uur per dag, waarbij voor de thuiswerkers niet de tijd wordt gerekend die men nodig had om grondstoffen te halen of produkten af te leveren. De zelfstandige schoenmakers waren vaak arbeiders die geen werk in loondienst konden vinden, ontslagen waren, of te zeer gehecht waren aan hun zelfstandigheid. Ze werkten vaak het hardst en langst op zondag omdat dit de enige dag was dat hun klanten, arbeiders, hun (werk-)schoenen konden missen.

Vooraf in de huisindustrie waren de toestanden erbarmelijk. De thuiswerkers waren in hoge mate afhankelijk van hun patroon: zij konden zelf geen invloed uitoefenen op de hoeveelheid werk en waren verplicht de aangeleverde hoeveelheid werk binnen een week te verwerken. Soms was deze hoeveelheid werk ontoereikend om in een minimaal bestaan te kunnen voorzien (stropen, bedelen en stelen waren niet ongewoon) en waren de thuiswerkers afhankelijk van de welwillende liefdadigheid van hun patroon, een belangrijk aspect in de patriarchale verhoudingen in dergelijke kleine bedrijven.

Een belangrijk verschijnsel in de schoennijverheid in Brabant was de gedwongen winkelnering welke, zoals eerder vermeld, de verplichting inhield van arbeiders om in de winkel van hun patroon aankopen te doen. Het feit dat de patroon levensmiddelen en andere goederen aan de schoenmakers leverde, heeft een praktische oorzaak. De schoenmakers en hun gezinnen woonden te geïsoleerd op het platteland of hadden het te druk met hun dagelijks werk om inkopen te doen. De patroon kwam regelmatig in de stad om de geproduceerde schoenen af te leveren en was dus in de gelegenheid om inkopen te doen en op te treden als leverancier van de belangrijkste levensmiddelen.²¹ De prijzen lagen zo'n twintig tot dertig procent hoger dan in normale winkels. Vaak bouwde de thuiswerker een aanzienlijke schuld op, waardoor de afhankelijkheid aan de patroon alleen maar toenam. Omdat het loon van de thuiswerkers ontoereikend was om de levensmiddelen te betalen, werd een deel van het loon uitbetaald in levensmiddelen en schoenmakersbenodigd-

heden. In de meest extreme gevallen kreeg de arbeider helemaal geen kontant geld in handen en werd het totale loon in produkten uitbetaald. Het gebrek aan kontant geld zette arbeiders er soms toe aan de levensmiddelen tegen lagere prijzen te verhandelen of om te 'giechelen': het in het geheim vervaardigen van schoenen voor een andere patroon, de giechelbaas, die wél kontant uitbetaalde. Bij ontdekking van giechelen werd men op staande voet ontslagen door de officiële patroon en was het moeilijk om nog ergens anders aan de slag te komen. De verplichting van arbeiders om goederen af te nemen bij de patroon is nooit schriftelijk of mondeling tussen beide partijen vastgelegd, maar is historisch gegroeid. De gedwongen winkeiningering werd in 1907 wettelijk verboden.²²

In de fabrieken was de situatie relatief beter. Gunstig waren de vaste werktijden, de hogere lonen en het feit dat er kontant werd uitbetaald. De fabrieksarbeider werkte rond de eeuwwisseling zo'n elf á twaalf uur per dag en kreeg daarna soms nog werk mee naar huis, zes dagen in de week uiteraard. In de zomer werkte men nog een half uur langer. Bij personeelswervingen werd vaak gewezen op de afwezigheid van een winkel en de gedwongen aankoop van produkten.²³

Schoenmakers waren door het feit dat ze veelal zelfstandig werkten in hoge mate aan hun vrijheid gewend geraakt en dit leverde nog weleens problemen op wanneer ze in loondienst traden bij een fabriek. Schoenmakers in het algemeen, en thuiswerkers in het bijzonder stonden bekend om hun vrije opvattingen wat betreft werktijden, die ze het liefst zélf bepaalden. Hogere lonen en kortere werktijden waren dan ook noodzakelijk om de meest vakbekwame arbeiders naar de fabriek te lokken, ondanks de extreme toestanden in de huisnijverheid. Het drinken van alcoholische dranken onder het werk was een moeilijk uit te bannen verschijnsel. Schoenmakers waren vermaard om hun drankgebruik. Pas rond 1900 behoorde dit voorgoed tot het verleden.²⁴

De lonen in Noord-Brabant lagen in vergelijking met de rest van Nederland aanmerkelijk lager. Schoenmakers op het platteland verdienden minder dan die in de steden, zich de fabrieken bevonden. De thuiswerkers verdienden minder omdat ze per stuk uitbetaald kregen en bovendien de kosten van grondstoffen van hun loon moesten aftrekken. De gedwongen winkelnering waar ze daarnaast nog mee werden geconfronteerd, zorgde voor erbarmelijke toestanden. Vrouwen, die in de manufacturen en in de fabrieken de schacht in elkaar zetten, verdienden in verhouding het minst, samen met de kinderen die ook vaak in het productieproces werden ingezet.

Het schoenmaken werd voornamelijk door mannen uitgevoerd: vrouwen hielden zich vooral bezig met het stikwerk, waarvoor sinds de invoering van de stikmachine rond 1860, minder ervaren krachten konden worden ingezet. Tijdens de verdere mechanisatie en opkomst van de massafabricage in de eerste helft van deze eeuw, met name in de jaren dertig, werd het aandeel van vrouwen in het productie-proces nog vergroot.

Kinderarbeid kwam vooral voor bij de thuiswerkers, aangezien elk gezinslid al jong moest meehelpen om het opgedragen werk af te krijgen. Tussen 1820 en 1870 was de stijging van de omvang van kinderarbeid nergens zo groot als in Noord-Brabant.²⁵ De schoenmakers en stiksters leerden het vak doorgaans van huis uit, van moeder of vader, die thuis aan het werk was.²⁶

Organisatie en vakbewegingen in de leerbranche

In de organisatie van de arbeiders in de Noordbrabantse leerbranche speelde de rooms-katholieke kerk een belangrijke rol. Aanvankelijk was het bijzonder moeilijk om de arbeiders tot eenheid te bewegen, ondanks de slechte arbeidsomstandigheden. Tot aan het einde van de negentiende eeuw heerste er bij arbeiders en ondernemers een mentaliteit die vooral voortkwam uit rooms-katholieke waarden.

De bedrijven waren klein en overzichtelijk en lieten zich kenmerken door sterk patriarchale arbeidsverhoudingen. De ondernemer, die zijn werknemers persoonlijk kende, zou 'als een vader' voor hen zorgen, hierbij terugvallend op het katholieke ideaal van 'charitas' (naastenliefde). De arbeiders waren trouw aan het gezag en berustten in hun lot. De soms buitengewoon slechte arbeids- en leefomstandigheden waren door God zo gewild en het was ondenkbaar om in conflict te treden met de patroon. Door beide werd de tussenkomst van de staat in de vorm van sociale wetgeving afgewezen.²⁷

De uiteindelijke aanzet voor arbeiders om zich te gaan organiseren, kwam óók voort uit de rooms-katholieke kerk. In een tweetal geschriften hechtte paus Leo XIII zijn goedkeuring aan de oprichting van katholieke arbeidersbewegingen om op die manier de sociale misstanden, die het gevolg zouden zijn van te ver doorgevoerd kapitalisme, aan te pakken. Door kerk en staat zou rechtvaardigheid moeten worden afgedwongen als het principe van 'vrijwillige charitas' blijkbaar tekort schoot.

Deze aansporing tot organisatie vond zijn oorzaak in de angst voor massale ontkerkelijking en geloofsafval ten gunste van het sterk opkomende socialisme tegen het einde van de vorige eeuw. De algemene vakbewegingen werden namelijk rond 1890 voornamelijk bevolkt door socialisten. De katholieken nu stonden bekend als fervente anti-socialisten en hechtten grote waarde aan eigen confessionele bonden.

In Noord-Brabant ondervonden de 'nieuwe' katholieke vakbewegingen weinig concurrentie van hun socialistische medestrijders, die door de negatieve houding van de bevolking vaak waren gedwongen onverrichter zaken naar huis terug te keren.

een ander punt dat de organisatie van arbeiders in de Brabantse leerindustrie bemoeilijkte, was de bedrijfsvorm. Het was moeilijk om de arbeiders in de huisnijverheid, die min of meer zelfstandig

thuiswerkten, in één beweging onder te brengen. Net als de thuiswerkers waren ook de arbeiders in de leerlooierijen en leerfabrieken moeilijk te organiseren. De looinijverheid was veel kleinschaliger dan de schoenindustrie. Naast de leerfabrieken bestonden er relatief veel kleine bedrijfjes waar naar verhouding weinig mensen werkten.

Het waren vooral fabrieks- en manufactuurarbeiders die in staat waren zich daadkrachtig voor gemeenschappelijke doelen in te zetten. Rond de eeuwwisseling was men bereid de vroegere berustende houding te laten varen en over te gaan tot acties en stakingen. De belangrijkste aktiepunten waren:²⁸

- hogere lonen;
- verkorting van de arbeidstijd;
- doorbetaling op de belangrijkste (katholieke) feestdagen;
- uitbreiding van het aantal betaalde vrije dagen (kermis en carnaval) en
- afschaffing van de gedwongen winkelnering.

Fabrikanten stonden aanvankelijk positief tegenover de oprichting van vakbewegingen, hoe vreemd dat ook mag klinken. Door de strijd tegen de gedwongen winkelnering zou men op den duur de belangrijkste concurrent, de huisindustrie, kwijtraken, dacht men. Het enthousiasme bekoelde echter acuut, toen bleek dat de ontevredenheid onder de arbeiders ook de omstandigheden in de fabrieken betrof.

De vakbewegingen van leerbewerkers waren voornamelijk lokaal georganiseerd. De landelijke akties haalden in eerste instantie niets uit. In 1905 werd de 'Diocesane Lederbewerkers - Arbeidersbond St. Crispijn en Crispinianus in het bisdom van 's Hertogenbosch' opgericht. De bedoeling was om de belangen van de lederbewerkers op grotere schaal dan eerder was gebeurd te verdedigen en wantoestanden tegen te gaan, zoveel mogelijk zonder gewelddadige akties.

De Bond St. Crispijn en Crispinianus zou nog verschillende naamsveranderingen ondergaan om uiteindelijk in 1917 de Nederlandsche Rooms-Katholieke Lederbewerkersbond te gaan heten. De NRKLB heeft een belangrijke rol gespeeld in de crisis rond 1921/1922, toen de werkloosheid onder de schoenmakers ongekend hoog was. De werklozenkas van de Bond was in staat het leed enigszins te verzachten. Het ledenaantal liep na 1922 echter drastisch terug omdat veel arbeiders de contributie niet meer konden opbrengen.

In 1924 fuseerde de NRKLB met de Katholieke Fabrieksarbeidersbond. Deze grote, overkoepelende organisatie zou beter kunnen strijden dan een kleine, zelfstandige lederbewerkersbond, waarvan de lokale afdelingen zo kleinschalig waren dat het moeilijk voor hen was om pressie uit te oefenen. Toch bleven ook in de jaren twintig en dertig de omstandigheden in de leerindustrie slecht. De lonen werden regelmatig gekort en de arbeidstijd werd ingekrompen waardoor de arbeiders minder

uren konden werken en minder verdienden. Ook werd het werk nog gevaarlijker door de invoering van allerlei nieuwe machines zonder voldoende veiligheidsmaatregelen. De arbeiders durfden echter niet in opstand te komen uit angst voor ontslag. In dergelijke moeilijke tijden zou het onmogelijk zijn om ergens anders werk te vinden.

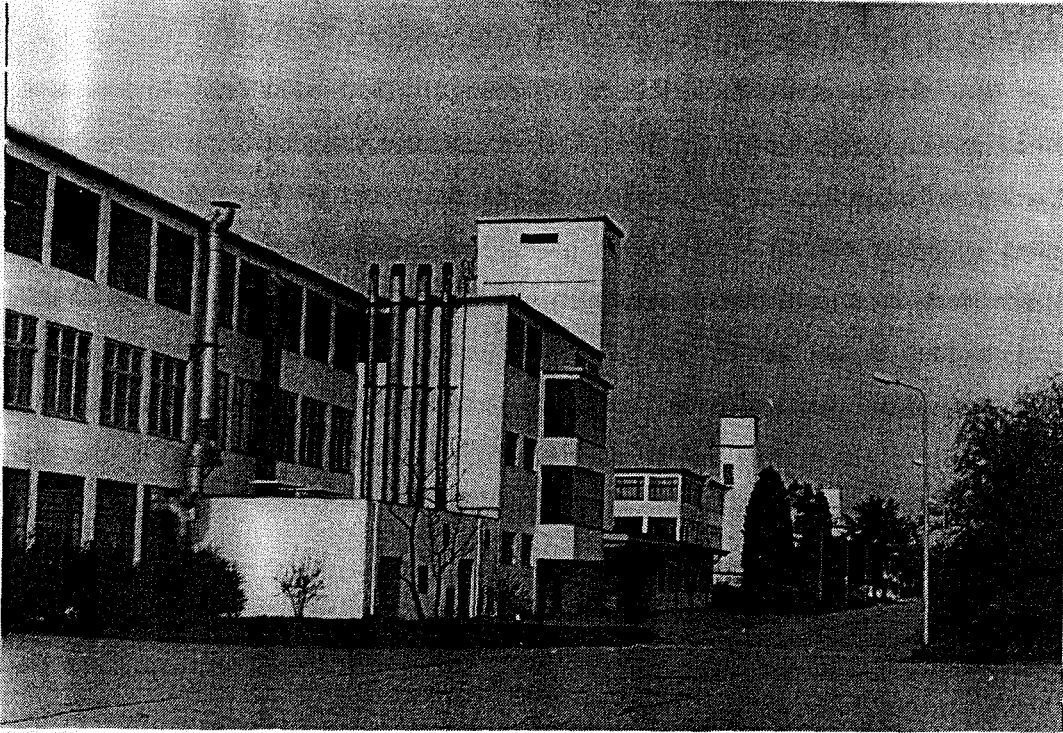


fig. 6 De achterzijde van het Bata-complex te Best uit de jaren dertig: het functionele en rationele karakter van het bedrijf wordt weerspiegeld in de architectuur

Ondanks de passieve houding van de arbeiders op de werkvloer, nam het ledenaantal van de R.K. Fabrieksarbeiderbond toe. Toen tegen het eind van de jaren dertig de economische situatie in de leerbranche iets begon te verbeteren, werden de vakbondsleden roziger: er werd actiever geprobeerd leden te werven en in 1939 kwam een CAO tot stand, na een staking die het gevolg was van een zoveelste loonverlaging.

Pas na de tweede wereldoorlog kwam er structureel verbetering in de positie van de arbeiders; er werd een nieuwe CAO, minimumloon en een pensioenregeling ingevoerd. De lonen werden echter kort na de oorlog nog laag gehouden door de overheid middels de Buitengewone Besluiten Arbeidsverhoudingen, maar al snel tekende zich een duidelijke conjuncturele stijging af. De top lag zo ongeveer rond 1955, toen het zo voorspoedig ging dat er zelfs een tekort aan arbeidskrachten ontstond, waardoor de lonen opnieuw stegen.

In deze economisch gunstige tijden, namen velen in Noord-Brabant de kans waar om minder zwaar werk te vinden. De leerverwerking was duidelijk minder aantrekkelijk dan andere industrieën, hoewel de arbeidsomstandigheden al aanmerkelijk waren verbeterd door de invoering van betere en snellere produktiemethoden, en doordat machines steeds vaker de plaats innamen van zwaar en smerig handwerk.²⁹

De ondernemers hadden zich al eerder georganiseerd dan de arbeiders. Ze werden tot samenwerking gedwongen door slechte economische omstandigheden. In 1900 werd door de looiers de Nederlandse Bond van Lederfabrikanten opgericht. De ondernemers slaagden er op die manier in om gezamenlijk tot prijsafspraken te komen. In datzelfde jaar werd de Algemeene Bond van Schoenfabrikanten opgericht evenals verschillende plaatselijke patroonsverenigingen. De verhouding tussen de arbeiders- en ondernemersverenigingen was zonder meer stroef. Dit kwam doordat de werkgevers geloofden in het belang van een sterk gezag en in onderworpenheid van de arbeiders. De vakbewegingen probeerden de goede verstandhouding zoveel mogelijk te bewaren, maar telkens liep het uit op een botsing met de autoritaire, onbuigzame ondernemers. Dit uitte zich in heftige protesten en stakingen van de kant van de arbeiders.

Sociaal-economische kernpunten

Concentratie en spreiding

Rond 1850/1860 was de leerbereidende en -verwerkende industrie met name geconcentreerd in Noord-Brabant (in de regio rond Breda, Tilburg en het gebied dat bekend staat als de Langstraat: Waalwijk, Kaatsheuvel, Loon op Zand, Vlijmen, Drunen. Ook Oost-Gelderland (met name Lichten-voorde, Eibergen, Borculo, Doesburg, Groenlo, Neede, Vorden, Zevenaar, Zutphen) was in die tijd een leercentrum.

De leerindustrie 1850-1880

Aanvankelijk waren de ambachtelijke leerlooierijen kleinschalige familiebedrijfjes, met één of twee knechten in dienst. De bedrijfsvorm had een kapitaalintensief en een arbeidsextensief karakter. Het was voornamelijk seizoenarbeid dat in het voor- en het najaar plaatsvindt.

In de schoennijverheid bestonden drie verschillende bedrijfsvormen die lange tijd naast elkaar hebben voortbestaan:

1. Zelfstandige schoenmakers:

Kleine ondernemingen van één schoenmaker met één of twee knechten.

2. Huisindustriële ondernemingen met thuiswerkers:

Patroon die met knechts of meewerkende familieleden het leer stanste en de schacht aan elkaar stikte, vanaf 1860 met machines. Het zwikken en afwerken van de schoen wordt uitbesteed aan thuiswerkers. Het totale bedrijf bestond uit zo'n vijftien werkende personen.

3. Manufacturen:

Bedrijven waarin gewerkt werd op basis van arbeidsdeling, vaak met behulp van verouderde machines, die met de hand of met de voet in beweging werden gezet. Naast de arbeiders in de werkplaats, werd er ook gebruik gemaakt van thuiswerkers.

De manufactuur kwam voornamelijk in de tweede helft van de negentiende eeuw voor, met een kleine uitloop in de twintigste eeuw.

De leerindustrie 1880-1950

In de jaren zeventig van de vorige eeuw ontstonden door sneller werkende looimiddelen en de opkomst van de stoommachine leerfabrieken, die het moesten opnemen tegen de buitenlandse concurrentie. Rond 1900 werden de kuipen vervangen door walkvaten. Het arbeidsproces was efficiënter en gedisciplineerder dan in de ambachtelijke looierijen.

De opkomst van de stoommachine vereiste de toelevering van goede en betrouwbare leren aandrijfriemen door speciaal daarin gespecialiseerde fabrieken. In de jaren dertig van deze eeuw kreeg de leren drijfriem concurrentie van leervervangende materialen en werd de plaats van de stoommachine ingenomen door de gas- en elektromotor, zodat het gebruik van drijfriemen terugliep.

In de schoenindustrie werden de eerste fabrieken in de jaren zeventig van de vorige eeuw opgericht. Zij ondervonden lange tijd concurrentie van de huisindustriële ondernemingen omdat het lang duurde (pas rond 1910) voordat de schoen volledig machinaal gefabriceerd kan worden. Daarvóór waren thuiswerkers toch nog noodzakelijk om de schoen af te werken.

Aspecten van arbeid

Het looien werd eigenlijk alleen door mannen uitgevoerd die vaak al vanaf jonge leeftijd in het bedrijf werkzaam waren. Het werk was zwaar en smerig en er bestond een grote kans op infecties. De arbeiders in de leerfabrieken werkten gemiddeld korter en ontvingen bovendien hogere lonen. Door de geringe omvang van het bedrijf, bestond er een goede verstandhouding tussen de werknemers en de patroon.

De arbeidsomstandigheden in de schoenindustrie waren buitengewoon slecht, vooral voor de thuiswerkers. De lonen waren laag en werden bovendien vaak uitbetaald in goederen (gedwongen winkelnering). De werkdagen waren lang en zwaar. Bij thuisarbeid werkte vaak het hele gezin (onbetaald) mee om het werk af te krijgen, ook vrouwen en kinderen. In de fabrieken waren de werktijden korter en de lonen hoger dan in de overige onderdelen van de branche. Er werden zowel mannen als vrouwen ingezet.

Organisatie en vakbewegingen

De rooms-katholieke kerk speelde een belangrijke rol bij de organisatie van de arbeiders.

Rond de eeuwwisseling werd de organisatie van de arbeiders juist gestimuleerd door een progressieve vleugel van de rooms-katholieke kerk om tegenwicht te kunnen bieden aan de uitbreidende socialistische vakbonden. De organisatie van arbeiders verliep moeizaam door de kleinschaligheid van bedrijven. Vooral fabrieks- en manufactuurarbeiders organiseerden zich.

In 1905 werd de 'Diocesane Lederbewerkers - Arbeidersbond St. Crispijn en Crispianus' opgericht. In 1917 veranderde die naam uiteindelijk in 'De Nederlandse R.K. Lederbewerkersbond'. In het

jaar 1924 fuseerde de bond met de 'Katholieke Fabrieksarbeidersbond'.

Alhoewel zich vlak voor de tweede wereldoorlog al een verbetering in de arbeidsomstandigheden begon af te tekenen, onder andere door de invoering van een CAO, vond er pas na de oorlog structureel verbetering in de positie van de arbeider plaats door het invoeren van o.a. een minimumloon en veiligere en schonere produktiemethoden.

De ondernemers hadden zich al eerder georganiseerd, namelijk in 1900, door de oprichting van de 'Nederlandse Bond van Lederfabrikanten' en de 'Algemeene Bond van Schoenfabrikanten'.

Noten bij hoofdstuk 1.

- 1.Seelen en Vogel,p.7-8
- 2.Seelen en Vogel,p.9
- 3.Van Meeuwen,p.33
- 4.Van Meeuwen,p.33
- 5.De Jonge,p.68
- 6.Mandemakers,p.15
- 7.De Jonge,p.73-81
- 8.Van Meeuwen,p.34
- 9.Van Meeuwen,p.38
- 10.Van Meeuwen,p.36
- 11.Van Meeuwen,p.39
- 12.Van Meeuwen,p.43-44/ Seelen en vogel,p.11
- 13.Van Meeuwen,p.47
- 14.Mandemakers,p.13
- 15.Seelen en vogel,p.14
- 16.Seelen en vogel,p.16-18/ Van der leeuw
- 17.Seelen en vogel,p.19-21

- 18.Laak, Van de en Van der Waerden
- 19.Seelen en vogel,p.10
- 20.Seelen en Vogel,p.10
- 21.Directie van den Arbeid,p.3
- 22.Directie van den Arbeid,p.69
- 23.Directie van den arbeid, 1911
- 24.Van Meeuwen,p.53
- 25.Van Leeuwen,p.56
- 26.Van Meeuwen,p.53-55
- 27.Van Meeuwen,p.46-47
- 28.Mandemakers,p.18
- 29.Seelen en Vogel,p.14-15/ Van Meeuwen,p.60-63

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

Inleiding

Al heel lang worden dierlijke huiden door de mens benut. Om de huiden te kunnen gebruiken, moesten deze worden bewerkt om bederf te voorkomen. Tijdens het bereiden van leer, het looien, wordt de huid zodanig bewerkt dat de vezels van de huid niet samenkleven, maar een bepaalde structuur verkrijgen waardoor de huid bestand is tegen vocht en bederf en toch soepel blijft. Na looiing zijn de huiden voor verschillende doeleinden te gebruiken. Een belangrijk produkt dat uit het vervaardigde leer wordt gemaakt is de schoen, maar zoals in hoofdstuk 1 al is genoemd, zijn er ook vele andere eindprodukten.

In dit hoofdstuk wordt een overzicht gegeven van de produktietechnische ontwikkelingen in de leerindustrie. Hierbij wordt onderscheid gemaakt tussen de leerbereidende industrie (het looi-proces), de schoenmakerij en overige leerwerkende bedrijven. De nadruk van deze produktietechnische schets ligt op de belangrijkste ontwikkelingen, die zich in de periode 1850 - 1950 hebben voorgedaan.

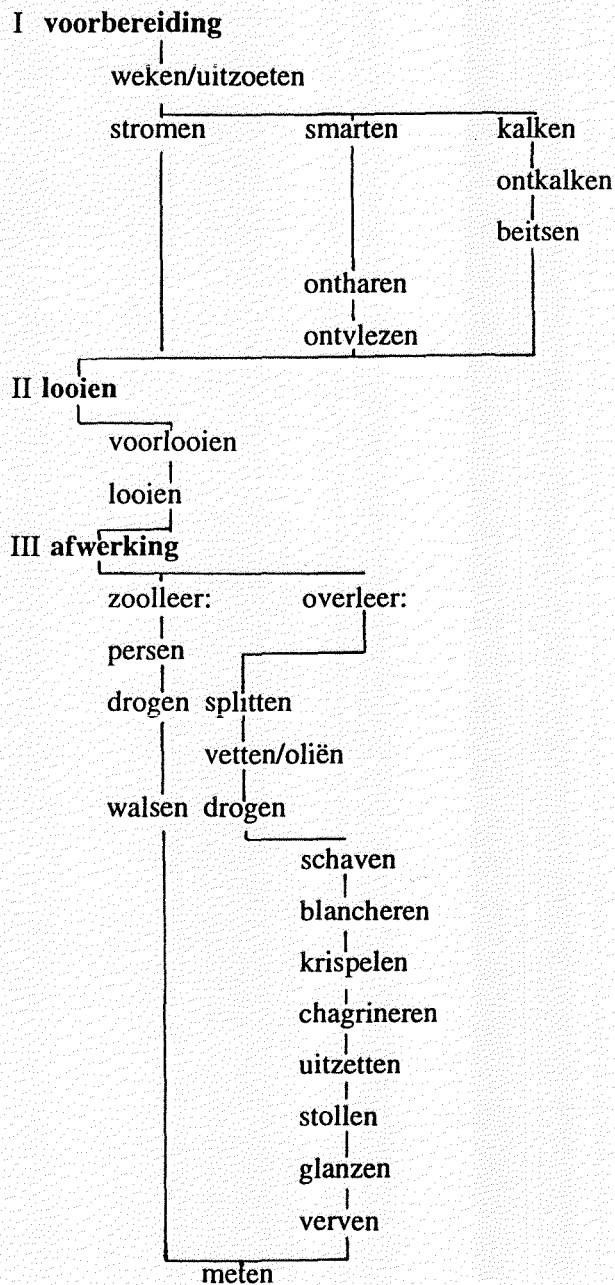


fig. 7 Voormalige looierij aan woonhuis, gelegen aan het riviertje de Donge in Dongen

Looierijen rondom 1850

Het bereiden van leer gebeurde in drie fasen; de voorbereiding, het looien en de afwerking. In dit hoofdstuk zal aan de hand van deze fase-indeling worden beschreven hoe het productieproces van het midden van de vorige eeuw tot het begin van deze eeuw in zijn werk ging.

Schema productieproces leerbereiding



Voorbereiding

Voor het bereiden van leer werden huiden gebruikt van het vee uit de omgeving. Het slachtvee

werd gevild en de huid werd ter conservering gezouten. Op deze manier werd voorkomen dat de huiden al tot rotting zouden overgaan voordat ze de looierij hadden bereikt. Naast inlandse huiden werden vanaf het midden van de vorige eeuw ook steeds meer huiden uit gebieden zoals West-Indië en Zuid-Amerika aangevoerd om tot leer te worden verwerkt. Deze huiden waren meestal gedroogd, waardoor rotting eveneens werd voorkomen.

Stromen

Om de huiden te kunnen bewerken, moesten ze eerst uit hun geconserveerde toestand worden gehaald. De gedroogde huiden werden geweekt, de gezouten huiden gezoet (het ontdoen van zout). Dit werd gedaan door de huiden aan stokken te bevestigen en in een beek te hangen, wat het 'stromen' werd genoemd. Het stromende water ontleed de huiden van vuil en eventueel zout. Daarbij zorgden de bacteriën en de algen in het water er voor dat het rottingsproces van de huid op gang werd gebracht. De opperhuid werd aangetast zodat de haren losser kwamen te zitten en dus later makkelijker konden worden verwijderd. Afhankelijk van de temperatuur bleven de huiden zo'n twee tot drie weken in het stromende water hangen. Het stromen gebeurde bij voorkeur in het najaar en de winter omdat het water vrij koud moest zijn. Daarbij kwam dat veel beken 's zomers bijna droog stonden. Het was belangrijk dat de looier goed in de gaten hield hoe ver het rottingsproces van de huiden in het water al was gevorderd.

De huid bestaat uit de opperhuid, de lederhuid en de onderhuid. Voor het bereiden van leer werd alleen de lederhuid gebruikt. De andere lagen werden tijdens het looiproces verwijderd. Als het rottingsproces te ver ging, werd niet alleen de opperhuid en de onderhuid aangetast, maar werd ook de lederhuid onbruikbaar.

Looierijen waren vaak aan de oever van een beek gevestigd omdat ze de beschikking moesten hebben over een stroomplaats. Ook voor de rest van het looiproces hadden de looierijen veel water nodig. De stroomplaats was soms eigendom van de looier maar werd ook dikwijls gepacht.

Smarten

Naast het stromen bestond er nog een andere methode om de haren los van de huid te krijgen, het 'smarten'. De huiden werden bij toepassing van deze methode gemiddeld vijf dagen in een donker vochtig hok gelegd of gehangen. In dit hok, het smarthok genaamd, werd evenals tijdens het stromen het rottingsproces in werking gezet. Tijdens de ontbinding van het vlees ontwikkelden zich bacteriën die ammonia afscheidde. De ammonia loste op in de natte huid en tastte de opperhuid zodanig aan dat de haren los lieten. Smarthokken waren vaak houten aanbouwtjes bij de looierij. In de grotere looierijen die vanaf het eind van de vorige eeuw werden gebouwd, werd vaak een

ingemetselde kast als smarthok gebruikt. Het kwam ook regelmatig voor dat het smarthok wat verder van de looierij werd gebouwd vanwege de stank die de rottende huiden verspreidden.

Huiden konden dus worden gestroomd of gesmart. Welke methode werd toegepast, was afhankelijk van natuurlijke factoren. Als de looier niet de beschikking had over een eigen stroomplaats, smartte hij zijn huiden. Een andere reden om de huiden te smarten was, dat de huiden die waren gesmart vaak soepeler werden en daarom meer werden gebruikt voor overleer, in tegenstelling tot de gestroomde huiden die meer geschikt waren om tot het stugge zoolleer te worden verwerkt. Het stromen hebben de looiers tot in de jaren twintig van deze eeuw gedaan.³⁰

Kalken

Vanaf het midden van de vorige eeuw werd een nieuwe methode toegepast om de huiden van de haren te ontdoen, het 'kalken'. De toevoeging van kalk zorgde er evenals het stromen en het smarten voor dat de opperhuid zodanig werd aangetast dat de haren los van de huid kwamen te zitten. De huiden werden twee weken aan stokken in grote stenen putten gehangen, waarin kalk en water werd gestort. Na het ontharen en ontvlezen moest de huid goed worden ontkalkt, omdat de kalk en de looistof anders een onoplosbare verbinding zouden aangaan. Dit zou de inwerking van de looistof op de huid belemmeren. De huiden werden daarom gehangen in putten met schoon water waaraan zwakke zuren waren toegevoegd, zodat de kalk werd geneutraliseerd. Daarna werden de huiden gespoeld in houten of stenen bakken, waar ze door middel van schoepenraderen in beweging werden gehouden om alle stoffen uit de huid te verwijderen. Het kalken werd in de loop van de tijd steeds meer toegepast in plaats van het smarten of stromen, en is ook tegenwoordig nog de methode om huiden van haren te ontdoen.

Ontharen en ontvlezen

Na het smarten, stromen of kalken kon de looier de huiden 'ontharen'. Hij legde de huid over een halfronde stenen balk, de looiersboom, en stootte met een bot boogvormig mes de haren van de huid. Het haar werd gedroogd om daarna verder te worden verwerkt in de tapijtindustrie. Ook werd het haar met het door het stromen afgezette slib gebruikt als mest. Tijdens het kalken ging het haar echter verloren omdat de kalk het haar aantastte.

Behalve de haren moesten ook de overtollige vleesresten van de huid worden verwijderd. Dit gebeurde ook op de boom. De looier nam nu echter een licht gebogen, zeer scherp mes ter hand en schraapte de vleesresten van de huid. Daarna werden eventuele oneffenheden met andere messen bijgewerkt. Het ontvlezen was een erg secuur werk omdat er niet door de huid mocht worden gesneden. De 'vlezer' was in de grotere looierijen iemand met meer aanzien dan de andere

arbeiders vanwege zijn vakkundigheid. Vleesresten werden evenals het haar niet weggegooid, maar verzameld om in lijnstokerijen tot lijn te worden verwerkt.³¹

Werkzaamheden als het ontvlezen en ontharen deed de looier aan de oever van de beek of in de onderste verdieping van de looierij. Dit deel van de looierij werd het 'nathuis' genoemd. Hier bevonden zich de kalkputten, eventueel het smarthok en de spoelbakken, waarin de huiden werden opgeslagen totdat ze in bewerking konden. Achter elke spoelbak stond een boom. De kleine looierijtjes hadden genoeg aan één spoelbak en een boom, maar in de grotere looierijen stonden zo'n twee tot zes spoelbakken naast elkaar met achter elke bak een boom. Het vochtige en koude nathuis was meestal een lage ruimte met kleine ramen, die voor een deel open konden ter ventilatie. De wanden van de werklokalen waren gewit en aan de onderkant vaak geteerd om te voorkomen dat de kalk en het vocht de muren teveel aantastten.



fig. 8 Het ontvlezen van de huiden op de boom (Uit: Van Oss)

Zowel het ontvlezen als het ontharen was erg vochtig werk. Om tijdens het werken met de doorweekte huiden zo droog mogelijk te blijven stonden de ontvlezers en onthaarders op een verhoogd stoepje of op houten roosters achter de boom. Om tijdens het werk niet direct met de natte huid in aanraking te hoeven komen, hadden de arbeiders een houten bord met een leren lap eraan voor hun buik hangen. Dit bord werd een 'bret' genoemd. De gestroomde huiden hadden veel vocht opgenomen, en waren daardoor veel zwaarder geworden. Als de looierij niet direct aan de oever was gevestigd, gebeurde het ontvlezen en ontharen daarom wel aan de oever van de beek om

het transport van de huiden te vergemakkelijken; na ontvlezen en ontharen waren de huiden lichter. Waren de huiden van haren en vleesresten ontdaan, nu 'bloten' genaamd, dan werden ze per honde- of paardekar naar de looierij gebracht.³²

Met name de bloten die bestemd waren voor zacht leer of tuigleer werden 'gebeitst' voordat ze werden gelooïd. Het beitsen is een bewerking om de huid soepel te maken om de looistof beter in te kunnen laten werken.³³ De looier hing de bloten in een put, de zogenaamde 'confijtkuip', waar uitwerpselen van kippen, honden of duiven aan waren toegevoegd, die veel bacteriën en ammoniumverbindingen bevatten. Na deze behandeling spoelde de looier de bloten weer met water en ontdeed hij ze van het laatste vuil met de 'kletsplan' (een halfrond bot mes gemaakt van leisteen), of met het 'strijkmes' (een breed, krom mes met een stompe snede), waarmee hij de huiden schoon schraapte.

Looien

Voor de eeuwwisseling werd er voornamelijk plantaardig gelooïd. De looiers gebruikten hiervoor plantaardige looistoffen die tannine bevatten, een stof die een zodanige binding aangaat met de huid dat deze wordt gelooïd. In Nederland werd lang hoofdzakelijk gebruik gemaakt van gedroogd fijn gemalen schors van eikehakhout, omdat deze stof veel tannine bevat. De schors werd gekapt, geschild en gemalen. Dit gebeurde in de plaatselijke molen, waar voor het malen van schors een speciale maalsteen voor eikeschors werd gebruikt. Rond het begin van deze eeuw gebruikten looiers ook wel eigen schorsmolens, aangedreven door de wind of werkend op stoomkracht.³⁴

Naast eikeschors werden vanaf ongeveer 1870 ook andere tanninehoudende stoffen uit het buitenland gebruikt, zoals het quebrachohout uit Zuid-Amerika of valonea uit de Balkan. Deze looistoffen werden gemengd tot een mengsel dat de gewenste hoeveelheid looistof bevatte. Hierdoor kon het looiproces worden versneld. Bij toepassing van de oude looiwijze met behulp van eikeschors duurde het zo'n anderhalf tot twee jaar voordat een huid goed gelooïd was. Rond 1890 werd steeds meer gebruik gemaakt van looiextracten, die in speciale extractfabrieken waren samengesteld uit mengsels van looistoffen en ingedikt tot een geconcentreerde vloeistof.³⁵ Het voordeel van extractgebruik was dat de looiers de concentratie looistof exact konden bepalen. Bovendien konden de looiextracten worden ontkleurd, wat belangrijk was aangezien de hoeveelheid looistof invloed heeft op de kleur en kwaliteit van het leer. Elke looier had zijn eigen recept om looistof en toegevoegde hulpstoffen te mengen om het beste leer te verkrijgen.

Looistof die was uitgewerkt, werd vaak tot turfvormige blokken geperst om het als brandstof te gebruiken.³⁶

Het looien van de huiden gebeurde tot het begin van deze eeuw hoofdzakelijk in eikenhouten kuipen van ongeveer twee bij twee meter. Deze kuipen werden buiten in de grond ingegraven. Bij de grotere looierijen werden ze ook binnen op de begane grond naast het nathuis ingebouwd. De huiden werden horizontaal in de kuipen gelegd en laag om laag bestrooid met eikeschors, waarna de kuip met water werd opgevuld. In de eerste kuip verbleven de huiden twee maanden tot een half jaar, waarna ze uit de kuip werden gehaald om daarna met verse run weer laag om laag te worden opgestapeld. Hierna volgde nog een derde kuip, en soms een vierde. Voordat de huiden op deze wijze goed waren doorgeloooid verstreek één à twee jaar.

Laven

Om de looitijd te verkorten gingen de looiers vanaf het laatste kwart van de vorige eeuw over op lavenlooiing, waarbij de huiden niet meer horizontaal in de kuipen werden gelegd, maar aan stokken vertikaal in de kuipen werden gehangen. Omdat de huiden nu los van elkaar hingen, konden de looistoffen beter in de huiden trekken.

Tijdens het laven werden de huiden in een serie van meestal vijf kuipen (laven genaamd) om de één tot twee dagen van een laf met een laag looizuurgehalte naar een laf met een hoger looizuurgehalte overgebracht. Als de huid direct in een kuip met een hoog looizuurgehalte zou worden gebracht, zou de buitenste laag van de huid te snel dicht looien, met het gevolg dat de binnenste laag van de huid ongelooid zou blijven, en dus op den duur zou bederven. Tijdens het laven werden de huiden voorgelooid om dit zogenaamde 'doodlooien' te voorkomen.

De eerste twee putten werden de stinklaven genoemd, omdat zich hierin geen vers vocht bevond maar bijna uitgewerkt looizuur dat al eerder was gebruikt. In deze kuipen bevonden zich ook zuren die de nog niet gelooide huid deden zwellen zodat tussen de huidvezels meer ruimte ontstond en de looistof beter kon inwerken.³⁷

De laven bevonden zich in de grotere looierijen binnen in een afdeling van het nathuis, maar lagen evenals de looikuipen ook dikwijls buiten in de grond. Om weer en wind minder vrij spel te geven, werden in dit geval boven de kuipen houten afdakjes geplaatst.

Na het voorlooien werden de huiden 'gecrouponeerd'. De looier sneed daarbij de huid in verschillende delen; de rug, die later werd verdeeld in twee croupons, twee flanken (liezen) en het deel van de hals met of zonder kop. De croupons zijn de dikste en sterkste delen van de huid, en werden verwerkt tot zoolleer of leer om drijfriemen of andere lederen onderdelen voor machines van te maken. De andere delen werden verwerkt tot overleer, door het minder lang te looien en anders af te werken.

Wegstrooien

Na het laven werden de voorgelooide huiden 'weggestrooid'. De looier legde de huiden één voor één horizontaal in een kuip en bestrooide ze met een laag schorsmeel. Als de kuip vol was, werd deze 'afgewaterd'. De looier bracht water in een van de hoeken van de kuip, welke was afgeschermd met een plank. In deze plank waren gaten geboord, waar doorheen het water langzaam tussen de huiden drong en de run weekte. De looistof loste op en bond zich aan de huidvezels. Bovenop de huiden legde de looier een paar stenen om te voorkomen dat de huiden naar boven zouden drijven. De huiden bleven vier tot acht maanden in deze kuipen liggen. Zoolleer (leer dat erg zwaar en stevig moest zijn) werd dan vaak nog één of twee keer weggestrooid, iets dat de

looitijd kon doen oplopen tot ongeveer twee jaar. Het wegstrooien was erg zwaar werk. Om dit te vergemakkelijken werden er in Brabant 'kuiptrekkers' gebruikt. Dit waren drie- of vierpotige bokken met een katrol die boven de kuipen werden gezet om de huiden uit de kuipen te hijsen.

Huiden die bestemd waren voor zoolleer werden soms nog in een 'verzinkput' gebracht, waar de huiden nogmaals in een zwak looizuur bleven liggen. In deze kuip werden de huiden bewaard als de vraag naar leer niet zo groot was.

Als de huiden 'gaar' waren, wat wil zeggen dat ze naar wens waren doorgelooid, werden ze gespoeld en afgeborsteld om eventuele schorsresten te verwijderen.

Afwerking

De inmiddels tot leer verwerkte huiden moesten altijd worden gedroogd vóóordat ze konden worden afgewerkt. Het leer werd opgestapeld en in een schroefpers geperst, waarna het 'winddroog' was. Daarna werd het op natuurlijke wijze verder gedroogd op de daarvoor speciaal ingerichte droogzolders, waaraan een looierij aan de buitenkant goed is te herkennen. De zijwanden van de bovenste verdiepingen van looierijen uit deze tijd zijn voorzien van houten kleppen die opengezet konden worden. Met deze houten kleppen werd de ventilatie op de zolders geregeld. De huiden hingen aan houten stokken of aan haken in het plafond. De droogruimten bevonden zich altijd op de bovenste verdieping(en) van het gebouw omdat daar de meeste wind werd gevangen, en de huiden dus het snelst konden drogen.

Zoolleer

Zoolleer vergde na het drogen niet veel behandelingen meer. Na het persen werd het winddroge leer eventueel geölied met traan en gedroogd op de zolders. Vaak werd een stapel huiden nogmaals onder een aanschroef-pers gelegd om ze mooi vlak te maken. Daarna werden de huiden stuk voor stuk gewalsd om de structuur van het leer te verbeteren en een deel van de rek te verwijderen. De huid werd hiertoe op een stenen tafel gelegd waarna er met de 'karrewals' overheen werd gereden. De karrewals bestond uit een ijzeren bak waarin stenen waren gelegd om het geheel te verzwaren. Onder de bak was een messing rol bevestigd.

Overleer

Overleer en andere zachtere leersoorten als tuigleer vergden meer aanvullende bewerkingen. Het totaal van deze bewerkingen werd 'touwen' genoemd. Looierijen die overleer bereidden, hadden daar een speciale ruimte voor, de touwerij. Deze ruimte bevond zich veelal op een afgescheiden deel van de zolder, waar ook de reeds afgewerkte huiden werden opgeslagen. De touwerij was ook

wel op de begane grond gevestigd.³⁸

Als het overleer was geperst onder de schroefpers smeerde de looier het aan de vleeszijde in met een spons met een mengsel van traan en vet, en aan de nerfzijde alleen met traan. Daarna werd het in de droogzolders opgehangen om verder te drogen.

Huiden konden zowel voor als na het looiproces worden 'gesplit', waarbij de huiden op gewenste dikte werden gebracht. Met een mes werd een deel van de vleeskant van de huid (splitlaag) afgesneden en ging hierbij verloren. De bovenlaag van de huid, de nerf, werd geschuurd en verder verwerkt.

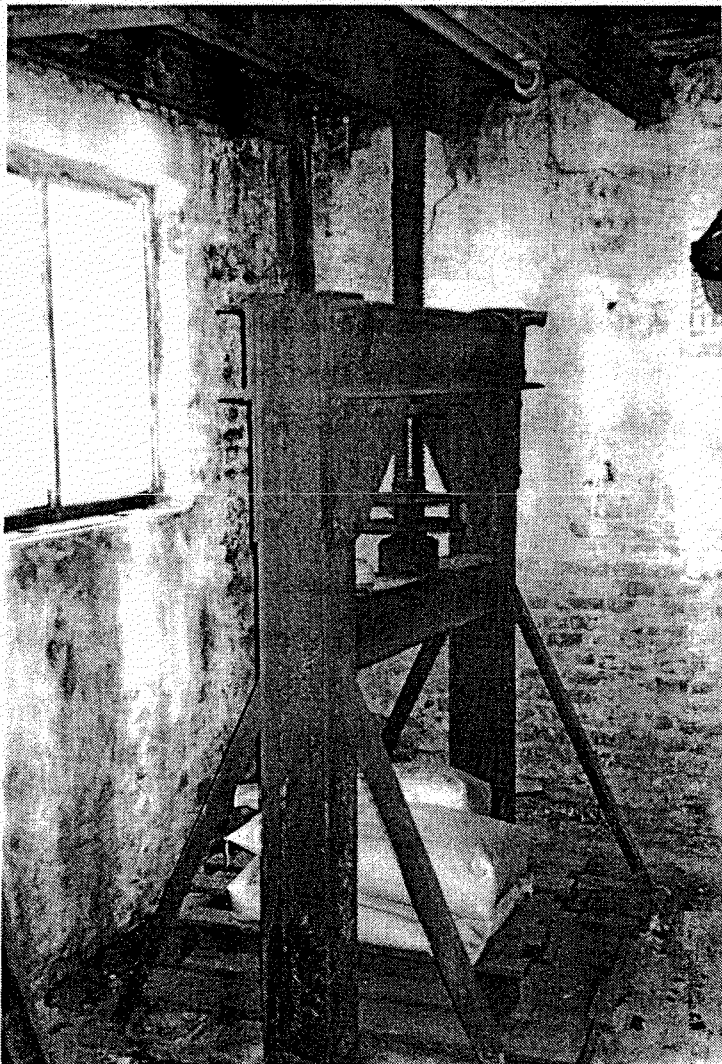


fig. 9 Schroefpers uit het begin van deze eeuw in de leerfabriek Roovers te Rijen

Als het leer was gedroogd en eventueel gesplit, legde de looier het eerst weer op de boom om aan

de vleeskant 'uit te stoten' met een stootmes. Hierbij werden de tijdens het looien hard geworden vezels in de huid weer losgetrokken. Daarna werd de huid op een stenen tafel gelegd, de touwtafel, en door de looier met ijzeren uitzetters (een soort messen) bewerkt, om de rek uit het leer te halen. Hierna smeerde hij het leer aan de vleeskant weer in met olie of traan, maakte het leer weer vochtig en hing het te drogen om het daarna opnieuw uit te zetten.

Om het leer mooi glad te maken, van overtollige resten aan de vleeszijde te ontdoen, en een blank uiterlijk te geven, werd het leer 'geblancheerd'. Met een fijn stalen mes met houten handvat schaafde de looier dunne repen van de vleeszijde van het leer. Om het leer nog soepeler te maken, werd het met een rond mes, de 'slichtmaan', bewerkt. De looier trok het mes over de huid terwijl hij met een tang het leer had vastgezet met een band om zijn middel.

Elke huid heeft van nature een bepaalde nerfstructuur. Door de behandelingen tijdens het hele looiproces is de structuur echter onduidelijk geworden. Om de door de koper gewenste nerfstructuur weer zichtbaar te krijgen werd het leer 'gekrispeld'. De huid werd met de nerf op elkaar gevouwen en met een houten halfmond bord ingewreven, waarbij de looier met zijn arm druk uitoefende op dit 'krispelbord'.

Ook was het mogelijk om een andere tekening op het leer aan te brengen door middel van 'chagrineren'. Dit werd gedaan door met een van graferingen voorziene cylinder met druk over het leer te rollen. Om deze structuur te fixeren werd de huid hierna weer gekrispeld. Na al deze handelingen werd het leer weer flink met vet ingesmeerd om het waterdicht te maken, maar ook om het te verzwaren, daar het per kilo werd verkocht.

Om het leer te laten glanzen werd het bewerkt onder een 'glansstootmachine'. Deze machine was voorzien van een rol van glas of koper. Het leer werd onder druk onder deze rol getrokken. Tenslotte kon het leer nog worden geleverd met natuurlijke verven of worden gezwart met een vetmengsel.³⁹

Als de huiden alle nodige handelingen hadden ondergaan, werden de huiden gewogen en verkocht. Na het midden van de twintigste eeuw werden huiden echter steeds vaker naar oppervlakte verhandeld. De oppervlakte werd gemeten met een meetmachine, die werkte met een systeem van wielletjes waar de huid onderdoor werd gehaald: waar de wielletjes het leer raakten, draaiden ze met de huid mee. De machine telde het aantal omwentelingen van de afzonderlijke wielletjes bij elkaar op. De machine gaf de oppervlakte van de huid in voeten weer. De oppervlakte in combinatie met het soort leer en het gewicht bepaalde de prijs van de huiden.

Vetlooiing

Naast de hier beschreven plantaardige looiing werd ook al eeuwen lang met behulp van vetten

geloooid, waardoor zeemleer werd verkregen. Werden voor plantaardige looiing veelal runder- en paardehuiden gebruikt, voor de veel zachtere zeemleerlooiing kwamen de van nature veel dunnere schape- en geitehuiden in aanmerking. Zeemleer werd verkregen door de huiden in een kuip te dompelen met een mengsel van traan en vet. Om er voor te zorgen dat het vetmengsel goed in de huiden kon trekken, waren draaiende haspels in de kuipen aan gebracht. De huiden bleven in de kuip totdat ze helemaal waren verzadigd met vet. Daarna werden ze aan haken op droogzolders gehangen of op stapels gelegd. De vetten die gebruikt werden, hadden drogende of halfdrogende eigenschappen. Door de huiden op te hangen in een warme ruimte of op stapels te leggen oxideerde de olie en vond de looiing plaats. De huiden waren goed doorgeloooid als ze de bekende zeemleerkleur hadden aangenomen. De nog aanwezige vetten werden uit het leer verwijderd door ze te spoelen met soda. Het leer werd verder afgewerkt door het te schuren met puimsteen totdat het een fluweelachtig oppervlak verkreeg.⁴⁰

Procestechnische innovaties rond de eeuwwisseling

Hiervoor is het looiproces beschreven zoals dat werd toegepast in het laatste deel van de vorige eeuw. Tot het begin van deze eeuw werd er hoofdzakelijk geloooid volgens de geschetste kuiplooiing, daarnaast werd ook de zeemleerlooiing toegepast.

Vatlooiing

Voor de ontwikkeling naar een fabrieksmatige looiing was het erg belangrijk dat een manier werd ontwikkeld om het looiproces te versnellen. Een aanzienlijke versnelling werd verkregen door de 'vatlooiing', een zeer belangrijke vinding voor de leerindustrie.⁴¹ Bij de vatlooiing vond het looien niet in kuipen plaats, maar in grote houten vaten. Deze 'walkvaten' hingen in een metalen raamwerk waarin zij om hun as draaiden. De eerste vaten werden aanvankelijk aangedreven door stoomkracht, maar na de opkomst van de elektromotoren aan het begin van deze eeuw werden deze ook steeds vaker gebruikt. De vaten waren door middel van grote drijfriemen verbonden met de centrale aandrijf-as die door de fabriek heen liep vanuit het ketelhuis. Alle andere machines werden ook door een aftakking van dit systeem aangedreven. Na de tweede wereldoorlog werden de machines en vaten met afzonderlijke elektromotoren aangedreven. In vatlooierijen waren de ruimten waar werd geloooid voorzien van een aantal vaten (in grote looierijen wel 'vatenbatterij' genaamd) in plaats van een kuipenterrein. Er waren echter toch vaak nog wel kuipen aanwezig, waar de huiden in werden voorgeloooid.

De walkvaten waren voorzien van grote houten pennen die ervoor zorgden dat de huiden tijdens het roteren steeds uit de vloei-stof werden gelicht zodat ze niet aan elkaar kleefden. De huiden

werden in en uit de vaten geladen door een opening, het mandeksel. Een arbeider kon door het mangat in het vat klimmen en de huiden er uit tillen, of ze met een haak eruit trekken.

In de looierijen werden leidingen aangelegd om de vaten te voorzien van looistof, water of andere hulpstoffen.

Het vatlooien werd al halverwege de vorige eeuw uitgevonden, maar in Nederland ontstonden de eerste vatlooierijen pas rond 1900. Rond 1920 was dit type looierij echter algemeen gebruikelijk en verdwenen kuiplooierijen steeds meer uit het beeld. Zoolleerlooiing met vaten werd 'vache-lissé-looiing' genoemd.

Chroomlooiing

De ontwikkeling van de vatlooiing viel ongeveer samen met een tweede belangrijke innovatie in de leerindustrie, namelijk die van de chroomlooiing⁴². Chroomlooiing is een minerale looiing, waarbij in plaats van plantaardige stoffen gebruik wordt gemaakt van chroom, dat in een zure oplossing een verbinding met de huidvezels aangaat waardoor de huid wordt geloid. De werking van het chroomzout als looistof werd rond 1884 ontdekt, maar in Nederland werd pas aan het begin van deze eeuw chroomzout op grotere schaal toegepast.⁴³

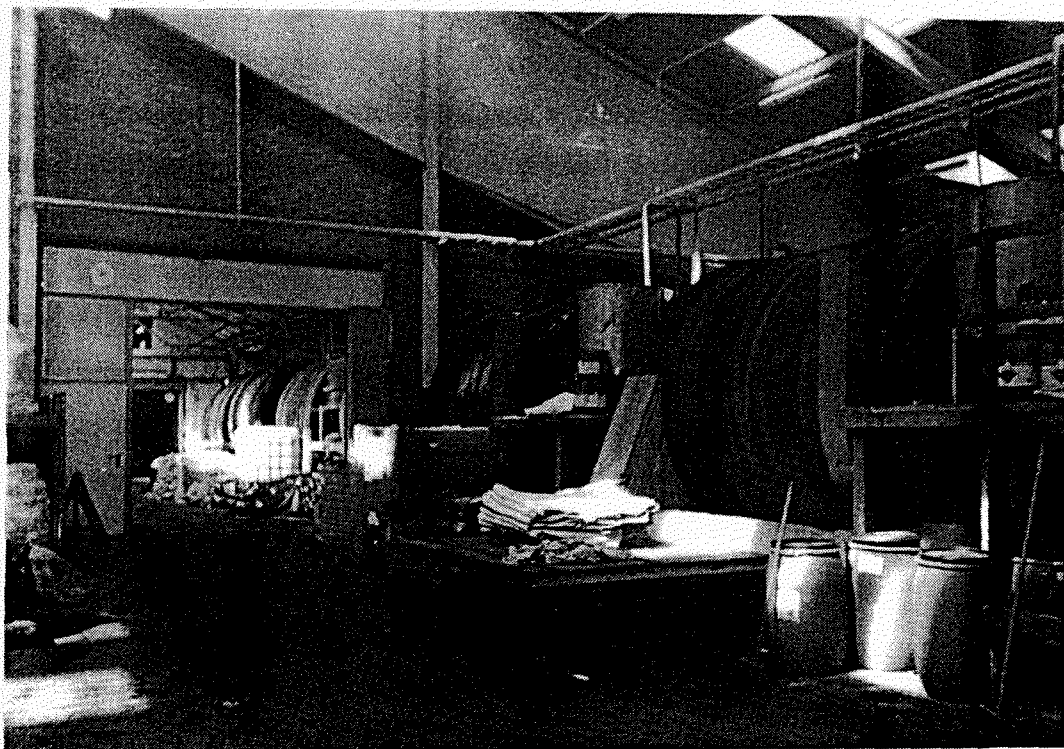


fig. 10 Produktieruimte met vaten waarin de huiden worden bewerkt in looierij Driesen te Dongen

Chroomgelooide huiden werden tot een ander type leer vervaardigd dan de huiden die vache-lissé werden bereid. Chroomgeloid leer was veel soepeler, en werd gebruikt voor de produktie van overleer. Van 'vache-lissé' maakte men het stugge en sterke zoolleer en drijfriemen.

Met de invoering van de vat- en de chroomlooing kwam de industrialisatie binnen de leerbereidende industrie op gang. Doordat de produktie aanzienlijk kon worden vergroot, waren er meer arbeidskrachten nodig en werden de bestaande looierijen te klein. Met name in de bloeiperiode vlak voor en tijdens de eerste wereldoorlog werden veel bestaande looierijen uitgebreid en werden grote nieuwe looierijen gebouwd. Deze looierijen hadden een heel ander karakter. De looierijen die na de eeuwwisseling zijn gebouwd, of bestaande looierijen die overgingen op het fabrieksmatig looien, kunnen leerfabrieken worden genoemd.

Mechanisatie begin twintigste eeuw

De leerfabrieken die na de eeuwwisseling opkwamen, kenmerkten zich vooral door toepassing van de nieuwe looimethoden, maar de produktietechniek ontwikkelde zich ook op ander gebied. De geplaatste stoommachines waren onmisbaar voor de aandrijving van de vaten, maar de stoomkracht kon ook worden gebruikt voor de aandrijving van andere machines. Daarnaast kon het water dat nodig was tijdens het looiproces met behulp van de stoom op de gewenste temperatuur worden gebracht.

Naast de stoommachine werden vanaf de jaren twintig ook zuiggas- en elektromotoren steeds vaker toegepast voor de aandrijving van de machines. Regelmatig bleef een stoommachine naast deze modernere aandrijfsystemen in gebruik, om pas aan het eind van de jaren veertig buiten werking te worden gesteld.

Rond 1860-1870 werden in de looierijen de eerste machines in gebruik genomen. De ontwikkeling ging echter niet snel, wat samen hing met de traditioneel ingestelde houding van de looier, het gebrek aan kapitaal en vaak de kleinschaligheid van de meeste looierijen. Daarbij was het in deze kleine looierijen niet rendabel om een aandrijfsysteem aan te leggen voor een enkele machine.

Schaafmachines, stolmachines, uitzetmachines en andere machines die het handwerk konden overnemen, veroorzaakten geen veranderingen in het produktieproces, omdat de handeling in principe hetzelfde bleef. Zij zorgden er wel voor dat de bewerking van de huiden sneller kon verlopen. Deze machines werden vanaf de eeuwwisseling in steeds meer bedrijven in gebruik genomen. Rond 1910 waren al aardig wat machines in bedrijf en ook kuiplooierijen gemoderniseerd.⁴⁴ Het gebruik van de machines beperkte zich echter tot de grote leerfabrieken. Een groot aantal leerfabrieken ging pas rond 1915-1920 over op het gebruik van machines voor de afwerking van de huiden. Pas na de tweede wereldoorlog waren alle leerfabrieken grotendeels gemechani-

seerd.

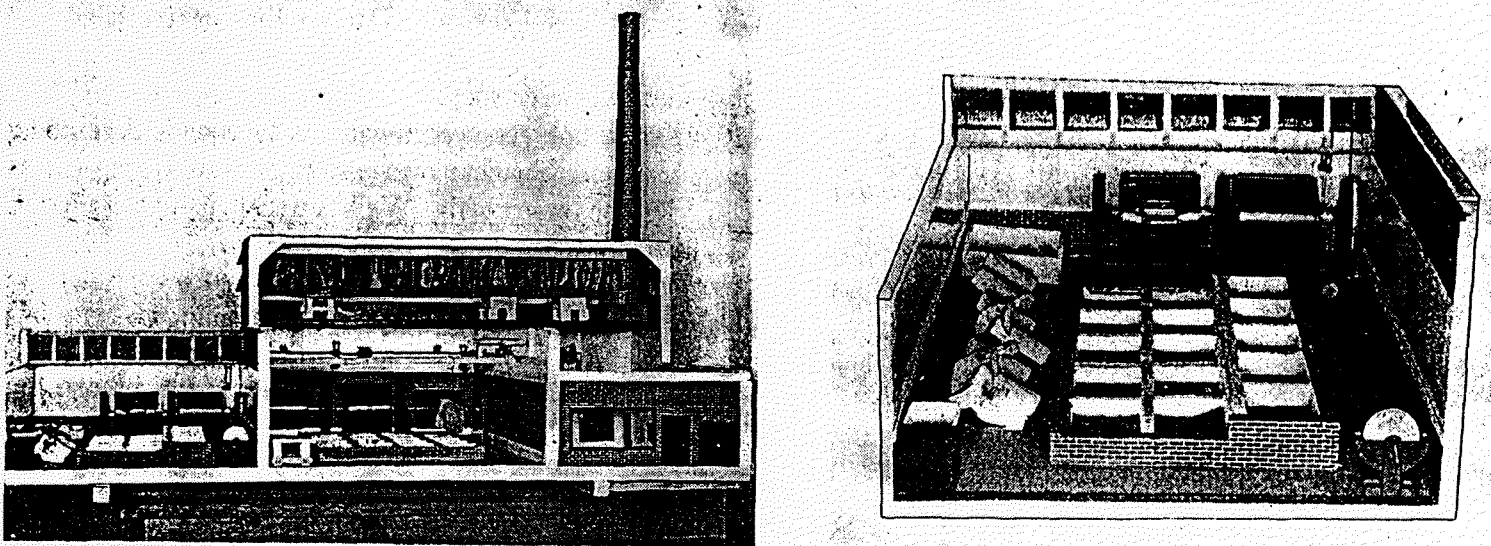


fig. 11 Links: model van een leerfabriek (van links naar rechts: het nathuis, het looigedeelte en de afwerkruimtes, boven de droogzolder). Rechts: het nathuis met kuipen.

Voorbereiding

In de moderne gemechaniseerde leerfabrieken verliep het proces als volgt. De huiden werden bij aankomst in de looierij gespoeld en in een kalkbad gelegd, waarin haspels, aangedreven door stoomkracht of elektriciteit, de huiden in beweging hielden. Om de huiden makkelijk uit de putten te kunnen halen en van vat naar vat over te laden, was vaak een 'loopkat' aan het plafond van het nathuis bevestigd. Met behulp van deze katrol, lopend over metalen rails, konden de huiden worden getakeld en vervoerd. In andere fabrieken werden de huiden vervoerd met karretjes, al dan niet op rails.

In het nathuis waren naast een aantal vaten nog altijd een reeks putten aanwezig waarin de huiden werden voorgelooid of gespoeld. Het beitsen vond ook in deze putten plaats, echter niet meer met mest maar met andere stoffen die enzymen bevatten, waardoor de huidstructuur losser werd gemaakt zodat de looistoffen beter konden inwerken.⁴⁵

Het ontvlezen en ontharen was zeer arbeidsintensief werk. Machines die dit handwerk vervingen waren een belangrijke vernieuwing, omdat hiermee de productiesnelheid aanzienlijk werd verhoogd. Met de eerste machines die op dit gebied werden ontwikkeld, konden de huiden zowel worden ontvleesd als worden onthaard. Bij het ontvlezen werd een scherpe cylinder in de machine gezet, waar de huid onderdoor werd getrokken. Als de huiden werden onthaard, werd de scherpe cylinder vervangen door een minder scherpe stenen rol, waarmee de haren van de huid werden

geschuurd. In de loop van de tijd werden voor beide processen verschillende machines ontwikkeld, van steeds betere kwaliteit. Rond 1915 waren er machines op de markt waarvan de looiers overtuigd waren dat ze de kwaliteit van het handwerk konden benaderen. Vanaf deze tijd werden deze onthaar- en ontvleesmachines steeds vaker toegepast, maar tot na de tweede wereldoorlog werd in sommige bedrijven het ontvlezen en ontharen nog op de boom gedaan. De nieuwe machines stonden ook in het nathuis opgesteld, op de plaats waar voorheen de bomen hadden gestaan.

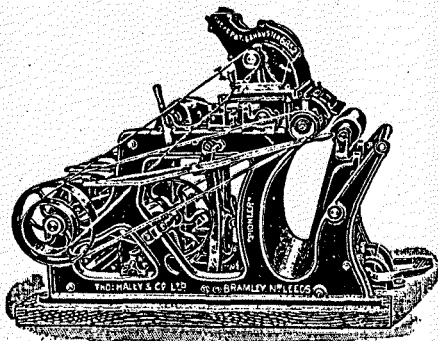


fig. 12 Onthaar- en ontvleesmachine. De huid komt over de rol rechts te hangen (Uit: Van Oss)

Looien

Zoals gezegd vond het voorlooien en het doorlooien steeds vaker mechanisch plaats. Het vocht dat tijdens het looiproces uit de vaten moest worden afgevoerd, werd via goten in de betonnen vloer - geloosd. Met name de chroomleerlooiërijen veroorzaakten op deze wijze een sterke vervuiling van de grond in de omgeving en van het grondwater, een probleem waar huidige eigenaars nu mee zitten.

Nadat de huiden waren gelooid, konden ze in verschillende lagen worden gesplit. Dit deed de looier niet meer met de hand, maar met een splitmachine. Deze rond 1900 in Nederland ingevoerde machine was een hele verbetering ten opzichte van het handmatig splitten omdat de onderste laag van de huid, de splitlaag, nu niet meer verloren ging. De huid kon zelfs in meerdere splitlagen worden gesneden, zodat uit één huid meerdere stukken leer konden worden verwerkt. De eerste splitmachines waren voorzien van een groot snijlint waar de huid door de arbeider tegenaan geschoven moest worden. De dikte was instelbaar. Opvolger van deze machine was de bandmes-splitmachine, waarbij de huid tussen twee rollen werd geleid en op de gewenste dikte werd gesplit door een horizontaal draaiend mes.

De huiden werden na het looien en splitten niet meer op geheel natuurlijke wijze gedroogd. De droogruimten werden voorzien van warmeluchtinstallaties, waarmee de huiden (die aan haken aan de - vaak houten - zoldering hingen) op kunstmatige wijze werden gedroogd. De houten wanden

met droogkleppen waren nu niet meer noodzakelijk, waarmee de vormgeving van de moderne leerfabrieken, die aan het begin van deze eeuw werden gebouwd, veranderde. De zolderetages van de fabrieken (of van aanbouwtjes aan bestaande oudere looierijen) zijn vaak voorzien van klappen in een stalen raamkozijn, die naar behoeven open en dicht konden worden gedaan.

In de jaren vijftig werden de huiden steeds vaker gedroogd in de zogenaamde droogkasten. Huiden werden opgespannen op een metalen of houten raam en in een kast gereden waar warme lucht doorheen werd geblazen. Op deze manier waren de huiden binnen een paar dagen goed droog. Naast het opspannen op ramen werden huiden ook wel met behulp van harsen op glazen platen geplakt. Tijdens dit spannen werd tevens een deel van de rek uit de huid gehaald en werd het oppervlak van de huid vergroot.⁴⁶

Het transporteren van de huiden naar de zolders gebeurde door laadluiken in de vloeren, waar doorheen de huiden door middel van een hijssysteem naar boven en beneden konden worden getakeld. Aan de buitenkant van de fabriek is dit transportsysteem vaak te herkennen als een liftkoker die boven het gebouw uit steekt.

Afwerking

De huiden werden voor een deel op de zolders en voor een deel beneden in de 'finish-afdeling' afgewerkt. De finish-afdeling is een ruimte die alleen in leerfabrieken die (chromgeloid) overleer produceren aanwezig. Zoolleer werd na de droging niet meer geperst onder de karrewals, zoals dat in de kleine looierijen gebeurde, maar onder een walsmachine. Dit is een machine met een grote, zware cylinder die over een houten tafel met een koperen strook heen en weer kon rijden. De huid werd onder de cylinder gelegd en gewalsd.

Het overleer dat was gesplit onderging meerdere behandelingen voordat het gereed was voor gebruik. Het werd met een schaafmachine tot de juiste dikte geschaafd. De schaafmachine was een van de eerste machines die in de Nederlandse looierijen in gebruik werd genomen, rond 1870.⁴⁷ Deze machine schaafde het leer met behulp van spiraalvormige messen op een cylinder, waartussen het leer werd doorgevoerd.

Naast genoemde handelingen werden ook voor andere handelingen als het blancheren, het uitzetten en het glansstoten hoe langer hoe meer machines gebruikt.

Het verven van de huiden gebeurde in de vaten om de huiden een diepe kleur te geven. Hierna kon het oppervlak van het leer ook nog een verflaag krijgen met behulp van een kwast of een verfpistool. Aan het plafond hing een rails waaraan de geverfde huiden werden opgehangen en gedroogd. In de jaren vijftig werd in veel fabrieken een automatisch spuitsysteem ingevoerd, met achter deze machine een droogtunnel waarin de huiden direct nadat ze waren geverfd, werden ge-

droogd.

Het meten van de huiden gebeurde met de al eerder genoemde meetmachine. Deze had uiteraard vernieuwingen ondergaan, maar aan het principe en de uitvoering van deze machine was weinig veranderd.

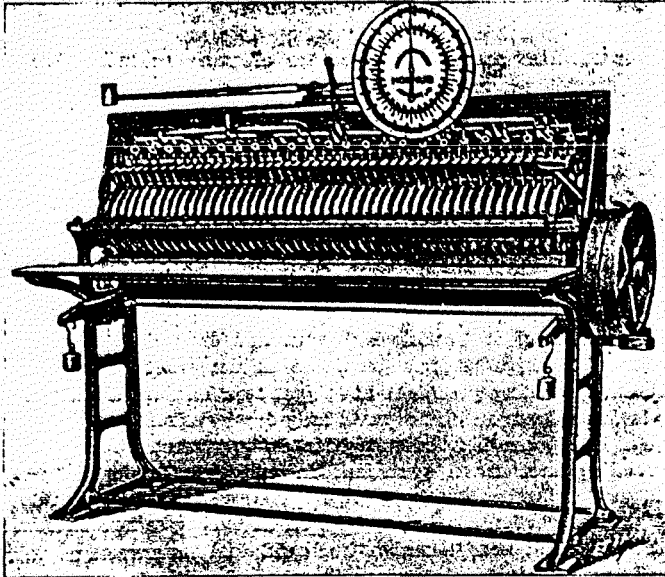


fig. 13 De meetmachine waarmee de huid in voeten werd opgemeten

Schoenmakerij rondom 1850

Hoewel het leer voor verschillende doeleinden werd gebruikt, was de schoenindustrie de grootste afnemer van leer binnen de leerverwerkende industrie in Nederland. Daarom zal in deze paragraaf de nadruk liggen op het productieproces van het schoenmaken, en zullen overige leerverwerken- de productieprocessen maar zijdelings worden behandeld.

Schema productieproces schoenmaken



Schoenmakers ontwierpen en maakten schoenen aan de hand van een houten vorm van de voet, de 'leest'. Deze leesten werden aanvankelijk voor elk paar schoenen, voor elke maat en model, apart door de schoenmaker uit hout gesneden. Op de leest werd het model van het bovenwerk van de schoen, de 'schacht', uitgetekend en op leer overgezet en uitgesneden. De schoenmaker sneed eveneens de benodigde delen leer voor het 'bodemwerk'. Het bodemwerk bestond uit een binnenzool, een loopzool en verschillende lagen leer die samen de hak vormden. Voor het bodemwerk van de schoen gebruikte de schoenmaker plantaardig gelooide zoolleer. Dit leer was bereid uit de rug, het stevigste deel van de huid (de croupons). De flanken en de hals werden gebruikt voor het maken van de schacht.

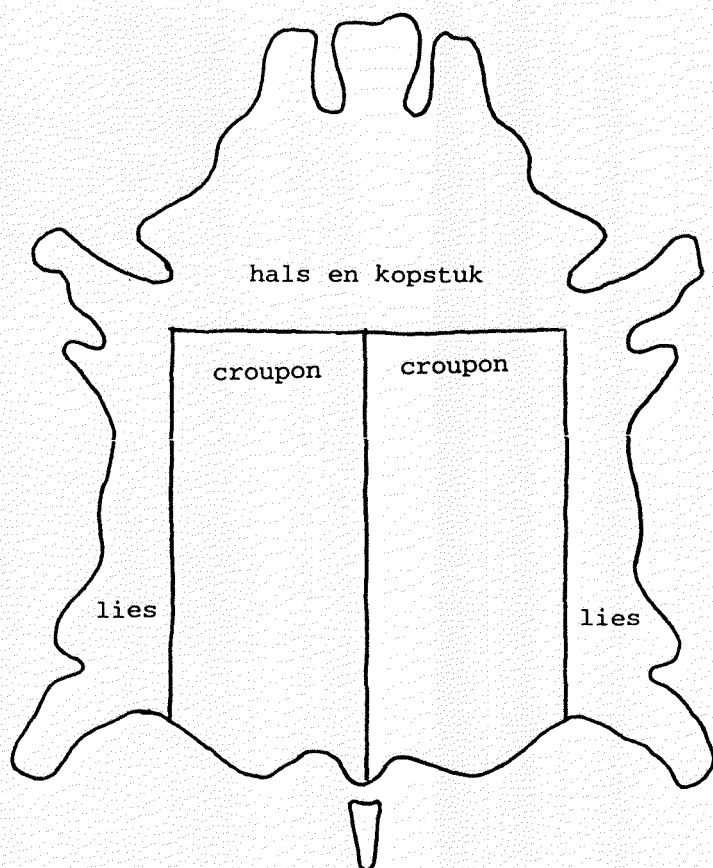


fig. 14 Schematische weergave van de runderhuid zoals deze werd verdeeld

Thuiswerkers namen de onderdelen waaruit de schacht bestond mee naar huis, en stikten het voorblad, de neus, de zijpanden en de hiel aan elkaar. Als de schoen van een voering moest worden voorzien, werd deze direct meegestikt. Ook versieringen en sluitingen van de schoen werden in dit stadium van het productieproces in het leer aangebracht. Als de schacht zo ver gereed was, werd deze op de binnenzool bevestigd. De binnenzool was daartoe eerst met een paar pinnen op de leest aangebracht. De schacht werd over de leest gespannen en tijdelijk met een paar spijkers op de binnenzool geslagen. Daarna werd de schacht tegelijk met een leren rand ('welt') aan de binnenzool genaaid, wat het 'doornaaien' werd genoemd. Hierna konden de spijkers weer uit de binnenzool en de schacht worden verwijderd. De schoen was nu zover gereed dat de loopzool op de leren rand kon worden genaaid. Dat gebeurde met een andere stiksteek, de 'aflapsteek'. De schoen werd nu van de leest gehaald. Om dit mogelijk te maken, waren de leesten zo ontworpen dat ze in twee delen uit elkaar konden worden gehaald. Nadat de hak aan de zool was genageld, werden de randen van de zool afgewerkt met een glad mes en met was bestreken.

Technische innovaties eind negentiende eeuw

Zoals gezegd werden de delen van de schacht aanvankelijk met de hand aan elkaar gestikt. Hierin kwam verandering rond het midden van de vorige eeuw, toen de stikmachine werd ingevoerd. Deze machine vormde het begin van een gemechaniseerd productieproces in de leerwerkende industrie.

De eerste stikmachines die rond 1850 werden ingevoerd in Nederland, werden aangedreven met de voet. Onder de machine bevond zich een pedaal waarmee de kracht via een wiel werd overgedragen op de machine. Behalve de stikmachine werden aan het eind van de vorige eeuw ook andere werktuigen gebruikt zoals stansmachines (om het leer voor de zolen uit te snijden) en walsmachines om het leer plat te maken. In deze periode was het wel gebruikelijk dat een aantal thuiswerkers (ook van verschillende patronen) gezamenlijk in een centrale ruimte zaten, de manufactuur. Hier werd gebruik gemaakt van de kostbare machines, die niet elke patroon zich kon veroorloven om in eigen beheer te hebben.

Rond het midden van de vorige eeuw werd voor het gebruik van de stikmachines ook steeds vaker stoomkracht gebruikt. De stiksters zaten in een rij aan de machines en in een steeds verder doorgevoerde arbeidsdeling voorzagen zij iedere in een deel van het stikken van de schacht van de schoen. Behalve de stikmachine werden ook andere machines ontwikkeld die met stoomkracht werden aangedreven. Zo werd in de oorspronkelijk kleine bedrijven het machinepark steeds verder uitgebreid, en ontstonden de eerste schoenfabrieken.

Het begin van de ontwikkeling in de mechanisatie was met de introductie van de stikmachine ingeluid. Zoals in elke andere bedrijfstak gold ook hier het motto van elke patroon: meer, sneller, beter en goedkoper produceren. Het in gebruik nemen van arbeidsbesparende machines was vaak ook nodig om de concurrentie het hoofd te kunnen bieden.

Na de stikmachine werd rond 1875 vanuit Amerika een machine in Nederland op de markt gebracht die het mogelijk maakte de binnenzool machinaal op de loopzool te bevestigen⁴⁸. Deze zogenaamde 'Mackay doornaaimachine' bracht een omwenteling in de schoenmakerij te wege omdat de productie opnieuw aanzienlijk kon worden versneld. Productie met deze machine was goedkoper dan het handmatige stikwerk van de arbeiders. Het aantal werkuren kon worden verminderd en voor de consument betekende dit goedkoper schoeisel. Ook had de machine gunstige gevolgen voor de gezondheid van de arbeiders. Ze konden tijdens het werk nu rechtop staan en hoefden niet gebogen te zitten zoals tijdens het handmatige werk.

In 1875 werd in Baardwijk (tegenwoordig een onderdeel van Waalwijk) de eerste Mackaymachine in gebruik genomen.⁴⁹ In deze periode kwam ook een machine op de markt die eveneens de binnenzool en de buitenzool aan elkaar bevestigde op dezelfde wijze als de machine van Mackay.

Deze nieuwe machine stikte de zolen echter met een stiksteek in plaats van een kettingsteek aan elkaar. Deze machine werd in de volksmond wel de 'ijzeren schoenmaker' genoemd. Deze uitdrukking illustreert ook het gevoel van de arbeiders over de machines die hun werk over namen. Aanvankelijk waren velen niet gelukkig met de hele ontwikkeling. Ze zagen de machines als een bedreiging voor de werkgelegenheid.

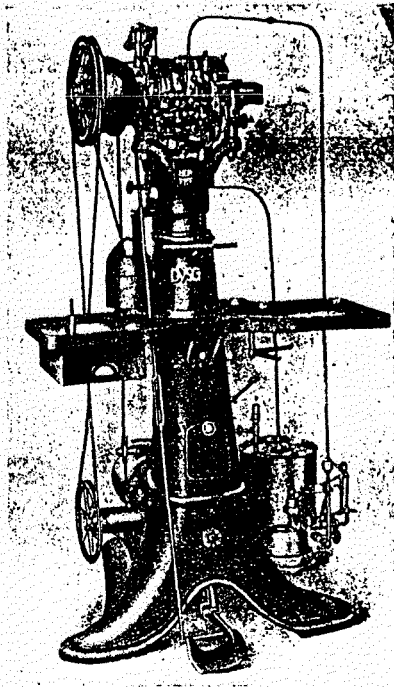


fig. 15 Binnennaaimachine van Goodyear (Uit: Brekelmans)

Naast deze twee machines werden ook andere machines voor het bevestigen van de zool ontwikkeld. In 1862 had de Amerikaanse firma Goodyear al patent op een machine waarmee het binnennaaien en het 'aflappen' kon gebeuren (het bevestigen van de welt op de schacht en het aan elkaar stikken van de binnen- en buitenzool). Aanvankelijk was deze machine niet in staat om dezelfde kwaliteit te leveren als het handwerk, tot in 1882 een model werd ontwikkeld dat dat wel mogelijk maakte. In Nederland werd echter pas in 1900 de eerste Goodyear machine in gebruik genomen.

Goodyear leverde alleen machines die door de fabrikant gehuurd konden worden. In de eindeloze strijd naar vernieuwingen en verbeteringen van de machines werden er ook andere namen van firma's genoemd, zoals Ramsden en Ellis. In een poging om de monopoliepositie van Goodyear te doorbreken, probeerden zij nieuwe machines op de markt te brengen die door de fabrikanten konden worden gekocht. Ondanks de pogingen van deze en nog anderen bleef Goodyear de toonaangevende firma op dit gebied.

Een belangrijke technische innovatie binnen de schoenindustrie was de ontwikkeling van een

machine waarmee de schacht op de binnenzool kon worden vastgeslagen. Dit deel van het proces, het zwikken, was namelijk een erg tijdrovend en moeilijk te mechaniseren proces. Lang heeft men ook niet voor mogelijk gehouden dat er 'een machine met metalen vingers' gemaakt zou kunnen worden, die dit werk van de arbeiders zou kunnen overnemen. Het eerste bruikbare model, waarbij de machine kleine pinnetjes van hout en later van metaal door de schacht en de zool heen sloeg, werd dan toch in 1882 op de markt gebracht. Deze uit Amerika gekomen 'Consolidated zwikmachine' werd ook in Nederland na 1890 steeds meer toegepast. De eerste uitvoering van de Goodyear zwikmachine werd in 1900 in Brabant voor het eerst in gebruik genomen.⁵⁰

Zoals al even genoemd, verliep de invoering van machines niet zonder problemen. De arbeiders waren bang voor de concurrerende positie van de machines en veel fabrikanten geloofden dat alleen handwerk de gewenste kwaliteit kon opleveren. Daarbij kampten zij vaak met een gebrek aan kapitaal. Veel fabriekjes waren te klein om geld in kostbare machines te kunnen steken. De ontwikkeling en de uitbreiding van fabrieken met diverse machines en het gebruik van mechanische kracht ging dan ook niet snel. Deze modernisering bleven beperkt tot een aantal vooruitstrevende bedrijven. De eerste schoenfabriek waar met stoomkracht werd gewerkt mag dan in 1874 zijn opgericht, deze bleef toch één van de uitzonderingen tot het begin van deze eeuw. Rond 1880 echter beschikte elke schoenmakerij wel over een stikmachine. Een belangrijke stimulans in de ontwikkeling is wellicht de eerste wereldoorlog geweest. Het leger was een belangrijke afnemer omdat het vroeg om grote partijen.

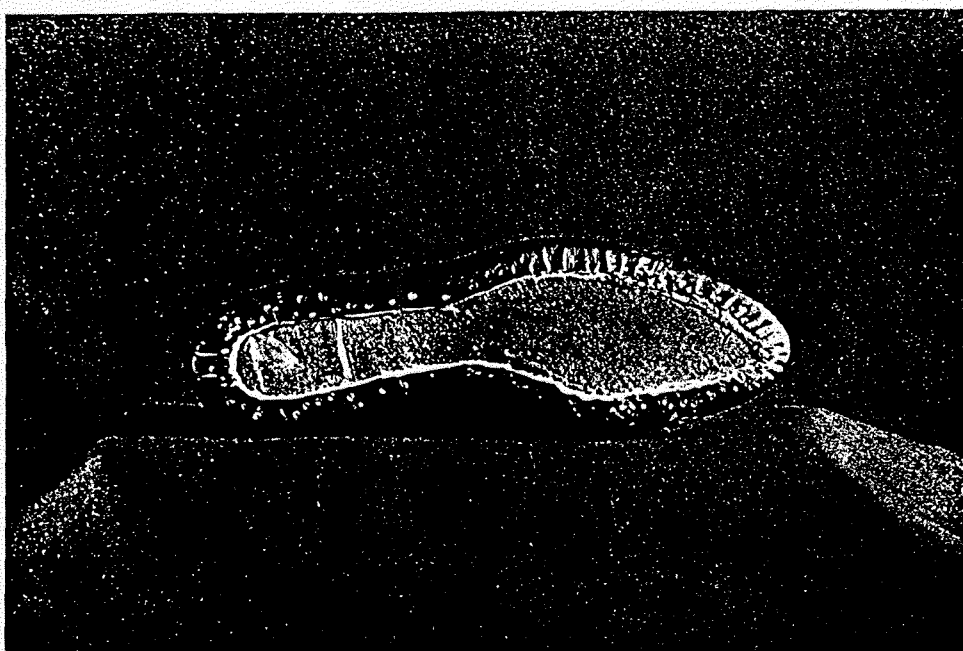


fig. 16 Een gezwikte schoen (Uit: Directie van den Arbeid)

Opkomst schoenfabrieken begin twintigste eeuw

Aan het begin van deze eeuw bestonden er kleine bedrijfjes, manufactures, die deels gebruik maakten van thuiswerkers. Daarnaast breidden steeds meer bedrijven zich uit tot grote schoenfabrieken waar de schoenen in serieproductie werden geproduceerd. Met name deze grote ondernemingen mechaniseerden de productie. Door het gebruik van machines, die opgesteld waren in een centrale ruimte, was thuis werken niet meer mogelijk. Behalve de al eerder genoemde machines werden rond 1900 ook machines zoals hakken-, versier- en stansmachines voor het eerst in gebruik genomen.⁵¹

Met de uitbreiding van het machinepark veranderde ook de opzet en de bouw van de fabrieken. De fabrieken werden steeds meer onderverdeeld in afdelingen waar verschillende delen van het productieproces plaats vonden. Dit resulteerde in uitbreiding van al bestaande schoenfabriekjes door aanbouw van verschillende produktieruimten, en de bouw van nieuwe grote schoenfabrieken. Het gebruik van machines zorgde ervoor dat het doorvoeren van arbeidsdeling, zoals dat ook al in de manufactures gebeurde, ook binnen de fabrieken steeds verder kon worden doorgevoerd. De grotere fabrieken waren onderverdeeld in de afdelingen ontwerpen, bodemwerk, leestklaarwerk en eindbewerking.⁵²

Ontwerpen

Op de eerst genoemde afdeling werden soms leesten gemaakt, maar vaak werden deze geproduceerd in een aparte leestenmakerij. In de schoenfabrieken werden steeds meer universele leesten gebruikt die waren ontwikkeld na onderzoek naar de meest voorkomende voetmaten van de Amerikaanse bevolking. Deze universele leesten werden met behulp van gradeermachines in verschillende maatschalen uitgevoerd. Vanaf 1925 werden in Nederland voornamelijk leesten toegepast die in het buitenland waren gemaakt.⁵³ Tot aan het begin van deze eeuw was men zich niet bewust geweest van het belang van een goede pasvorm van de schoen. Toen in deze periode bekend werd dat lichamelijke klachten (zoals rugklachten en vervormde voeten) door het dragen van schoenen met een slechte pasvorm werden veroorzaakt, pasten ontwerpers het ontwerp van de schoen steeds meer aan aan de vorm van de voet. Aan het begin van de jaren twintig zorgden de meer flexibele produktiemogelijkheden voor een versnelde verandering in het modebeeld en werden steeds meer goedkope damesschoenen gemaakt, die echter van slechtere kwaliteit waren. Ook de uitvoering van de leest veranderde in deze tijd. Ten eerste kwamen er steeds meer verschillende typen leesten, gemaakt voor de verschillende constructiesystemen die werden ontwikkeld om de schoenen te maken. Maar ook het mechanisme waarmee de leest uit elkaar kon worden gehaald, veranderde. De delen konden door een nieuw schuifmechanisme niet meer los van elkaar

raken, waardoor het zoekraken van de afzonderlijke delen werd voorkomen, iets wat voorheen in de werkplaatsen een veel voorkomend probleem was.

Het ontwerpen van de schoen gebeurde ook op de ontwerpafdeling. Vanaf ongeveer 1900 werd gebruik gemaakt van een patronengradeermachine die er voor zorgde dat van elk model dat werd ontworpen de juiste vergrotingen en verkleiningen voor diverse maten werden gemaakt.

Leestklaarwerk

De ontwerpen van de schacht werden op de afdeling 'leestklaarwerk' uit het leer gesneden en aan elkaar gestikt. Het snijden gebeurde met de hand, maar ook wel met snij- of stansmachines. Deze machines werkten met mallen, die op het leer werden gezet en vervolgens door een zwaar gewicht de vorm uit het leer persten. De losse stukken leer werden naar de stikafdeling gebracht, waar ze in elkaar werden gezet. Dit gebeurde volgens een strikte arbeidsdeling: de ene arbeider stikte de voering, de volgende de achterpanden, waarna de hielen en andere onderdelen door verschillende arbeidskrachten werden geproduceerd.

Voordat de verschillende delen van de schacht aan elkaar konden worden gestikt, werden de stikranden met schalm- of schiftmachines vaak geschuurd om te voorkomen dat deze te onregelmatig van dikte zouden worden. Ook werden de geschalmde delen wel 'omgeboekt' met een daarvoor bestemde machine. Tijdens het omboeken werd alvast een rand van drie à vier millimeter omgeslagen, wat het stikken vergemakkelijkte.

Voor het aanbrengen van versieringen op de schoen waren diverse machines op deze afdeling beschikbaar. Zo waren er bijvoorbeeld perforeermachines die het leer van gaatjes konden voorzien, maar ook machines die de schoenen van vetergaten voorzagen, of haakjes of ringen aanzetten.

Bodemwerk

Terwijl de stiksters op de afdeling leestklaarwerk de schachten in elkaar zetten, waren verschillende fabrieksarbeiders op de afdeling 'bodemwerk' de zolen aan het uitstanzen en de schoen aan het zwikken om deze daarna op de loopzool te bevestigen. Het bevestigen van de zool geschiedde op verschillende wijzen. Volgens het Goodyear systeem werd de gestikte schacht over de leest gehaald en met verschillende machines gezwikt. Daarna werden met een kettingsteek de binnenzool en de buitenzool aan elkaar verbonden door middel van de welt, met behulp van de binnennaaimachine. Op de welt werd vervolgens de loopzool genaaid met een stiksteek. Deze naad lag in een opgehaalde groef in de buitenzool en werd na het stikken weer dicht geperst.

Volgens het Mackay-systeem werd de schacht met een met pek ingesmeerde draad aan de zool genaaid. Dit gebeurde met een kettingsteek, die in een groef aan de buitenzijde van de zool werd

genaaid, dwars door de binnen- en de buitenzool heen.

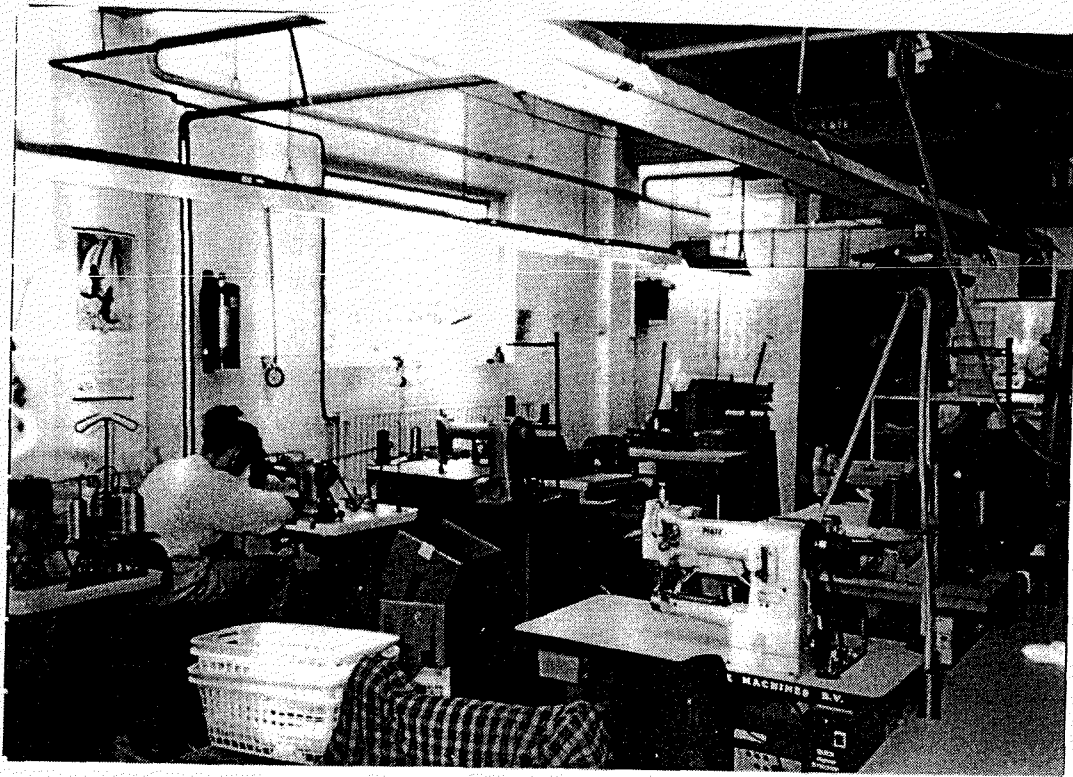


fig. 17 De stikkerij van schoenfabriek Greve te Waalwijk

Na 1945 werden steeds meer schoenen met een nieuwe constructie geproduceerd, het zogenaamde 'Ago-systeem'. Volgens dit systeem dat al sinds de eerste wereldoorlog bestond, werd de schacht niet aan de zool genaaid maar geplakt. Na te zijn ingelijmd werden de zool en de schacht met behulp van een machine op elkaar geperst. Dit systeem werd veel gebruikt voor damesschoenen, aangezien het lichte schoenen opleverde.

Een ander veel gebruikt systeem was het 'Flexible-systeem'. De schacht werd hierbij direct op de buitenzool genaaid, waarbij de onderkant van de schacht naar de buitenkant werd omgeslagen. Hierbij werd dus geen binnenzool gebruikt. Op deze wijze werden sport- en strandschoenen gemaakt.

De manier waarop de schoenen werden gezwikt, was afhankelijk van de wijze waarop de zool werd bevestigd. Voor elke methode bestonden speciale machines. Bij sommige systemen werd tussen de binnen- en buitenzool naast vulmiddel als kurk ook een zogenaamde 'cambreur' aangebracht. Dit metalen verstevigingsplaatje voorkwam doorzakken van de zool tijdens gebruik van de schoen. Op de afdeling bodemwerk werden eveneens de hakken in elkaar gezet en aan de schoenen gemonteerd. Ook in dit deel van het proces werd een serie machines gebruikt. Hiermee werden de

verschillende delen van de hakken aan elkaar genageld en werden de hakken bijgewerkt. Voorbeelden uit de serie benodigde machines zijn de hakkenvoorbouwmachine en de achterlappenbrosmachine. Deze laatste voorzag de hak van koperen stiftjes (brossen), waarmee de hak op de zool werd gezet. Nadat de hak aan de schoen was bevestigd, kon de schoen worden voorzien van een merkplaatje van de fabriek, dat in de binnenzool werd gedrukt of geperst.

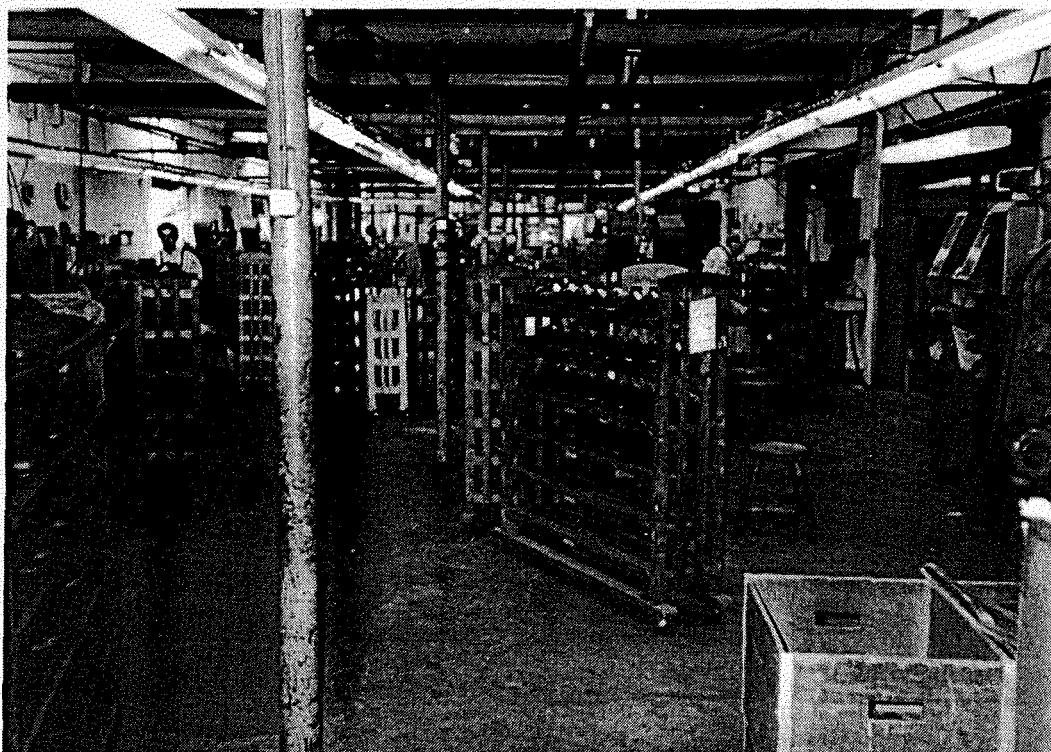


fig. 18 De rekken waarmee de schoenen intern worden verplaatst bij schoenfabriek Greve te Waalwijk

Eindbewerking

Voordat de schoenen de fabriek verlieten, werden ze eerst naar de afdeling 'eindbewerking' gebracht. Hier werden ze gepoetst en gepolijst met 'opbeen- en ophaalmachines', maar dit werd tot in de jaren vijftig ook wel met de hand gedaan. De schoen werd dan met een soort lak bestreken. Als de schoenen klaar waren om te worden verzonden, werden ze in dozen gepakt en naar de afnemer gestuurd of in het magazijn opgeslagen. Sommige fabrieken hadden een afdeling waar ze hun eigen dozen maakten, maar vaak ook werden deze bij kartonfabrieken besteld.

Uitbreiding van de schoenfabrieken

De jaren dertig waren economisch slechte tijden voor de fabrikanten. In deze tijd werd er dan ook steeds meer aandacht besteed aan het verhogen van de produktiviteit van de arbeider. Daarnaast ontwikkelde de schoen zich als een zeer modegevoelig object dat een snelle en flexibele produktie vereiste. Hierbij hoorde een doelmatig ingerichte fabrieksruijnte. Het sneller produceren en doelmatiger inrichten werd niet alleen mogelijk gemaakt door de uitbreiding van het aantal machines, maar ook door toepassing van nieuwe aandrijfkrachten. De stoommachines kregen steeds meer concurrentie van de zuiggas- en elektromotoren die vanaf de jaren dertig steeds meer werden ingevoerd, ook in de kleinere bedrijven. Hiermee veranderde de structuur en de inrichting van de fabrieken. De machines waarmee in de fabriek werd gewerkt, hoefden niet meer op een centrale aandrijf-as te zijn aangesloten. Deze centrale aandrijf-as had er altijd voor gezorgd dat de machines waren opgesteld naar de as, en niet naar de snelste werkriching. De transmissiesystemen namen daarbij ook veel ruimte in beslag.

Omdat bij het gebruik van elektromotoren de machines niet allemaal met elkaar waren verbonden aan dezelfde motor, konden de machines afzonderlijk van elkaar worden opgesteld. Een ander voordeel hiervan was dat niet de gehele produktie hoefde te worden stilgelegd als één machine haperde. Met de verandering van aandrijfkracht kon ook de indeling van de fabriek worden gewijzigd. Volgens het 'Onderzoek naar den arbeid in schoenfabrieken', een verslag van de Stichting Economisch Instituut voor den Middenstand in 1933, konden fabrieken het best ingedeeld worden naar een zogenaamd 'bloksysteem'.⁵⁴ Hierbij werden de machines waarmee een bepaald onderdeel van het produktieproces werd uitgevoerd, gegroepeerd in een 'blok'. De motoren die de machines aandreven werden onder de machines geplaatst, of rond de middenpilaren in de fabrieksruijnte om zo min mogelijk ruimte te verliezen. Dit bloksysteem was er op gericht om het transport van de halffabrikaten die op de verschillende afdelingen werden geproduceerd, zo snel mogelijk te doen verlopen. De zolen, hakken, gezwikte schoenen zonder loopzool en andere onderdelen werden aanvankelijk met houten rekken van de ene afdeling naar de andere gebracht, waar ze verder werden verwerkt. De blokken, waarbij de arbeiders in een groep stonden en elkaar de produkten doorgaven, om uiteindelijk op een rek te worden geplaatst, moesten zo zijn opgesteld dat de rekken weinig afstand hoefden af te leggen, waarbij gedacht werd in seconden. Het zoeken naar steeds verder geoptimaliseerde werkvormen leidde aan het begin van de jaren dertig tot de meest gerationaliseerde vorm, waarbij het transport via de lopende band gebeurde. Echter, ook nu nog worden in kleine fabriekjes de schoenen intern vaak door middel van rekken getransporteerd.

De bouw van de fabrieken werd aangepast aan de arbeid die in de ruimte moest gebeuren. Zo moest de ruimte waar de stiksters werkten licht zijn, reden waarom deze afdeling vaak op een

hogere verdieping is gesitueerd met veel en grote ramen. De ruimte waar de montage van de schoen plaatsvond, dat wil zeggen het zwikken van de schoen en het monteren van de hakken, bevond zich veelal op de begane grond. De machines die hiervoor werden gebruikt was erg zwaar was. Ook deze afdeling was ondergebracht in een lange ruimte, vanaf de jaren dertig door sheddaken overdekt.

Overige leerverwerkende industrie

Voor de vervaardiging van produkten zoals tassen, riemen, zadels, knopen, leer voor meubels en drijfriemen bestonden speciale fabrieken, maar ook kwam gecombineerde produktie voor. Sommige schoenfabrieken beschikten bijvoorbeeld over een eigen looierij, sommige looierijen produceerden tegelijkertijd drijfriemen. Met name in de Achterhoek in Gelderland waren gespecialiseerde fabrieken te vinden, zoals de Pickerfabriek in Eibergen die uit afvalstukjes leer onderdeeljes voor weefgetouwen produceerde. In Eibergen en Lochem hebben lange tijd twee grote technisch-leerfabrieken gestaan, namelijk de fabriek van Prakke in Eibergen en die van de gebroeders Naeff in Lochem. Verder bevond zich een unieke perkamentfabriek in Borculo. Voor de tweede wereldoorlog echter werd de produktie verplaatst naar Ierland. Tassenfabrieken kwamen voor als zodanig, maar de produktie gebeurde ook dikwijls op een afdeling van een schoenfabriek. Hetzelfde gold voor handschoenfabrieken. Voor zadelmakerijen geldt een iets ander verhaal. Deze zijn ontstaan uit ambachtelijke bedrijven waar lange tijd handmatig en op kleine schaal werd gewerkt. In de loop van deze eeuw nam de vraag naar zadels en ander tuig steeds verder af. Hiervoor in de plaats kwam wel een nieuwe markt, in de vorm van fietszadels of leer voor de bekleding van autostoelen. Produktieprocessen en -technieken voor de vervaardiging van deze produkten waren anders dan de methode waarmee schoenen werden geproduceerd. Maar naar deze produktiemethoden is wegens tijdgebrek geen onderzoek gedaan. De sociaal-economische ontwikkeling, de bouwkundige structuur van de gebouwen en de werkvorm binnen de bedrijven liepen wel ongeveer gelijk op met de schoen- en lederindustrie.

Samenvattend

De produktietechniek binnen de leerbereidende industrie onderging een aantal belangrijke vernieuwingen waardoor het karakter van de branche sterk veranderde. De eerste belangrijke ontwikkeling had plaats rond de eeuwwisseling, toen naast het gebruikelijke kuiplooien de vatlooing werd geïntroduceerd. Door deze ontwikkeling kon het produktieproces veel sneller verlopen. Pas rond de eeuwwisseling deed in Nederland het looien met chroom zijn intrede. Chroom zorgde voor een snellere looing, waarbij zachter leer werd geproduceerd dan het leer dat

plantaardig werd gelooïd. Looierijen waar in vaten werd gelooïd met behulp van chroom of plantaardige stoffen (vache-lissé) zijn doorgaans uitgegroeid tot leerfabrieken. Daarnaast werden rond deze tijd steeds meer machines in gebruik genomen die het ambachtelijke karakter van de looierijen steeds meer deed veranderen van ambachtelijke bedrijven in leerfabrieken.

Zowel bij de introductie van de vaten als van de machines speelde de toepassing van de stoommachine uiteraard een grote rol. Na de eeuwwisseling werd deze ook steeds vaker gebruikt om kunstmatige droging van de huiden mogelijk te maken. De herkenbare droogluiken in de looierijen waren nu niet meer noodzakelijk.

Binnen de schoenindustrie vormde de introductie van de stikmachine rond het midden van de negentiende eeuw een belangrijke ontwikkeling. Deze, in eerste instantie door trapkracht aangedreven, machine zorgde ervoor dat aanzienlijk sneller en goedkoper geproduceerd kon worden. Na de invoering van de stoommachine rond 1870 werd de stikmachine mechanisch aangedreven. Een tweede belangrijke ontwikkeling (aan het eind van de negentiende eeuw) binnen deze subbranche was de introductie van de machine die het vastnaaien van de binnenzool aan de buitenzool bewerkstelligde, en een machine die het handmatig zwikken verving. Beide handelingen waren echter moeilijk te mechaniseren en vonden nog lang handmatig plaats.

Typenordening

Aan de hand van de eerder geschetste belangrijkste ontwikkelingen in de produktietechniek, is te bepalen welke materiële overblijfselen het belangrijkst zijn om behouden te blijven. Hiermee kan een compleet beeld van de branche in de periode tussen 1850 en 1950 worden gegeven. De verschillende roerende en onroerende goederen zijn in een schematische typenordening ondergebracht, die tijdens het veldonderzoek is gebruikt.

Produktietechnische typenordening van onroerende goederen in de leerindustrie

1. LOOIERIJ AAN WOONHUIS (vóór 1850 - circa 1900)

Woonhuis (kleine boerderij) met daaraan vast een gedeelte waarin wordt gelooïd. Dit deel is vaak tweelaags. Op de begane grond bevindt zich het nathuis, op de eerste verdieping de droogzolder die is voorzien van droogluiken.

2. TRADITIONELE LOOIERIJ, EVENTUEEL UITGEBOUWD TOT KLEINE LEERFABRIEK (circa 1850 - heden)

De traditionele looierij is een rechthoekig gebouw bestaande uit ten minste twee lagen, waar of met kuipen of al met vaten wordt gelooïd. Op de begane grond, en eventueel de verdieping daar boven, bevinden zich het nathuis, de looivaten of looikuipen en de touwerij. De bovenste verdiepingen zijn in gebruik als droogzolders. Deze zijn te herkennen aan de verticale, houten planken die als ventilatieluiken opgeklapt kunnen worden. De bakstenen muren van de begane grond zijn voorzien van kleine meer-ruits boogramen. Aan de korte kant van het gebouw zijn hijsluiken en een hijsinstallatie te zien. Het ketelhuis kan zich zowel in naast het hoofdgebouw bevinden.

De traditionele looierij kan ten gevolge van produktievergroting en proces-technische ontwikkelingen uitgroeien tot een kleine leerfabriek. In dit geval zijn verschillende gedeelten aan het oorspronkelijke gebouw toegevoegd en de houten zijwanden kunnen daarbij zijn vervangen door bakstenen muren met klapramen.

Binnen dit type zijn daarom drie verschillende verschijningsvormen aan te treffen, te weten: een kleine traditionele looierij, een grootschalige traditionele looierij en een traditionele looierij met moderne aanbouw zoals sheddakconstructies. In het veldonderzoek hebben we met dit onderscheid rekening gehouden.

3. LEERFABRIEK (circa 1900 - heden)

Een meerlaags fabriekspand waarbij de bovenste verdiepingen in gebruik zijn als opslag-, finish- of kunstmatige droogruimtes. Op de begane grond bevinden zich het nathuis, de ruimte met de looivaten en de ruimte waar het pas gelooid leer wordt afgewerkt. Deze ruimten zijn groter dan in de onder type 2. genoemde bedrijven, en er zijn machines aanwezig. Vanaf de oprichting wordt fabrieksmatig gelooid en gedroogd. Er zijn normaal gesproken dan ook geen houten droogluiken te zien. De gebouwen zijn helemaal in baksteen opgetrokken. Door uitbreiding van de produktie zijn verschillende aanbouwen te onderscheiden, vaak met sheddak-constructie. Het ketelhuis kan zich zowel in of naast de fabriek bevinden. Eventueel is een produktieruimte aanwezig waar het leer tot een eindproduct wordt verwerkt, bijvoorbeeld drijfriemen.

4. SCHOENMAKERSHUIS (vóór 1850 - circa 1940)

Een 'T-vormig' arbeidershuis. Het huis heeft aan de achterzijde een korte uitbouw, dat als werkruimte werd gebruikt. Deze ruimte had geen speciale aanpassingen.

5. MANUFACTUUR (circa 1870 - circa 1900)

Een schuurachtige ruimte zonder speciale kenmerken.

6. SCHOENFABRIEK EN OVERIGE LEERVERWERKENDE BEDRIJVEN (circa 1870 - heden)

Een schoenfabriek kent geen karakteristieke bouwkundige voorzieningen die direkt verwijzen naar het produktieproces. In het algemeen kan echter worden gesteld dat in een schoenfabriek een langwerpige, ruime produktieruimte aanwezig is. Daarin spelen zich de verschillende fasen van het produktieproces af, waarbij de machines aanvankelijk werden aangedreven door één centraal systeem. Ook de aanwezigheid van (meer-ruits) ramen voor het binnenlaten van voldoende daglicht kan als kenmerkend worden aangeduid.

Het fabriekspand kan verbonden zijn aan een (vaak ouder) woongedeelte. Bij de meeste schoenfabrieken kunnen verschillende uitbreidingen worden onderscheiden, al naar gelang de groei van het bedrijf. Schoenfabrieken die direct grootschalig zijn opgezet, bestaan vaak uit één groot basisgebouw.

Naast schoenfabrieken zijn er ook bedrijven die het leer anders dan tot schoeisel verwerken, bijvoorbeeld tot tassen, handschoenen, drijfriemen of andere technisch-lederen onderdelen. Evenals de schoenfabrieken kennen deze andere leerverwerkende bedrijven geen karakteristieke bouwkundige elementen die rechtstreeks verwijzen naar het produktieproces. Wel komen vaak dezelfde elementen voor als in schoenfabrieken, zoals de lange, ruime produktieruimte met grote ramen. Het

fabriekspand kan verbonden zijn aan een woonhuis of deel uitmaken van een groter bedrijf, bijvoorbeeld een schoenfabriek. Een leerverwerkend bedrijf kan ook als afdeling zijn opgenomen in een leerlooierij waar het leer na bereiding tot een eindproduct wordt verwerkt.



fig. 19 De voormalige schoenfabriek W.J. Aussems in Kaatsheuvel, voorbeeld van typenummer 6

Produktietechnische typenordening van roerende goederen in de leerindustrie, 1850-1950

- LOOIEN

SCHORSSNIJDEN EN VERWERKEN (1)

- | | | |
|----|---------------|------------------------------|
| 1. | schorsmessen | (voor 1850 - ca.1900) |
| 2. | looistofmolen | (ca. 1870 - midden 20e eeuw) |
| 3. | schorssnijder | (ca. 1870 - midden 20e eeuw) |

UITZOETEN (2)

- | | | |
|----|---------|--------------|
| 4. | walkvat | (1900-heden) |
|----|---------|--------------|

KALKEN (3)

- | | | |
|------|--------------------------|------------------------------|
| 5. | kalkput (steen of beton) | (ca. 1850 - midden 20e eeuw) |
| 6. | kuip met haspels | (ca. 1850 - midden 20e eeuw) |
| (4.) | walkvat | (ca. 1900 - heden) |

ONTHAREN (4)

- | | | |
|-----|----------------------|---------------------------------|
| 7. | boom | (voor 1850- midden 20e eeuw) |
| 8. | messen ⁵⁵ | (voor 1850- midden 20e eeuw) |
| 9. | bret | (voor 1850- midden 20e eeuw) |
| 10. | onthaarmachine | (ca.1914- heden) |
| 11. | ontwolmachine | (eind 19e eeuw-midden 20e eeuw) |

ONTVLEZEN (5)

- | | | |
|------|-----------------|-----------------------------|
| (7.) | boom | (voor 1850-midden 20e eeuw) |
| (9.) | bret | (voor 1850-midden 20e eeuw) |
| (8.) | messen | (voor 1850-midden 20e eeuw) |
| 12. | ontvleesmachine | (ca.1914-heden) |

BEITSEN (6)

- | | | |
|-----|------------------|--------------------------------|
| 13. | kuip met haspels | (ca.voor 1850-midden 20e eeuw) |
|-----|------------------|--------------------------------|

LOOIEN (7)		
(4.)	walkvat	(ca.1900- heden)
14.	haak (om huiden te tillen)	(voor 1850-heden)
15.	laafpalen	(eind 19e eeuw-midden 20e e.)
16.	karretjes	(eind 19e eeuw-heden)
17.	kuiptrekker	(ca.1850- begin 20e eeuw)
(13.)	kuip met haspels	(ca.voor 1850-midden 20e eeuw)
18.	hamerwalken ⁵⁶	(ca.1850- 1950)
SPLITTEN (8)		
19.	splitmes	(voor 1850- ca.1900)
20.	splitmachine	(ca. 1900- heden)
PERSEN (9)		
21.	stapelpers	(voor 1850-midden 20e eeuw)
22.	roterende pers	
DROGEN (10)		
23.	houten balken	(voor 1850-midden 20e eeuw)
24.	droogkast	(na WOII-heden)
25.	warme luchtinstallatie	(begin 20e eeuw-heden)
26.	glazen platen	(na WOII-heden)
27.	droogrek ⁵⁷	(na WOII-heden)
WALSEN (11)		
28.	karrewals	(ca.1850-begin 20e eeuw)
29.	walsmachine	(eind 19e eeuw-heden)
UITZETTEN (12)		
30.	uitzettafel(touwtafel)	(voor 1850-midden 20e eeuw)
31.	uitzetters ⁵⁸	(voor 1850-midden 20e eeuw)
32.	uitzetmachine	(ca. eind 19e eeuw-heden)

SCHAVEN (13)

- | | | |
|-----|---------------|----------------------------|
| 33. | schaafmes | (voor 1850-begin 20e eeuw) |
| 34. | schaafmachine | (ca.1880-heden) |

BLANCHEREN (14)

- | | | |
|-----|----------------------------|-----------------------------|
| 35. | blancheermes ⁵⁹ | (voor 1850-midden 20e eeuw) |
| 36. | blancheermachine | (ca.1900- heden) |

KRISPELEN EN CHAGRINEREN (15)

- | | | |
|-----|--------------------------|----------------------------|
| 37. | krispelbord | (voor 1850-begin 20e eeuw) |
| 38. | krispelblok | (voor 1850-begin 20e eeuw) |
| 39. | slichtmaan | (voor 1850-begin 20e eeuw) |
| 40. | slichtraam ⁶⁰ | (voor 1850-begin 20e eeuw) |
| 41. | nerfpers | (begin 20e eeuw-heden) |

VERVEN (16)

- | | | |
|------|---------------------------|-------------------------------|
| 42. | vat met haspels | (ca.voor 1850-begin 20e eeuw) |
| (4.) | walkvat | (begin 20e eeuw-heden) |
| 43. | sputinstallatie | (na WOII-heden) |
| 44. | houten of metalen spanrek | (voor 1850-heden) |
| 45. | droogtunnel ⁶¹ | (na WOII-heden) |

OVERIGE AFWERKINGEN (17)

- | | | |
|-----|-------------------|---------------------------|
| 48. | glansstootmachine | (eind 19e eeuw-na WOII) |
| 49. | stolmes | (voor 1850-midden 20e e.) |
| 50. | stolmachine | (begin 20e eeuw) |
| 51. | meetmachine | (voor 1850-heden) |
| 52. | weegschaal | (eind 19e eeuw-heden) |

- SCHOENMAKERIJ

(De meeste machines zijn vanaf het begin van de 20e eeuw in gebruik genomen.)

PATRONENMAKERIJ (18)

53. patronengradeermachine

OVERLEDERSNIJDERIJ (19)

54. mes+houten plank/tafel
55. overledersplitmachine
56. voeringstempelmachine
57. schift-of schalmmachine
58. omboekmachine
59. versierings-of perforeermachine
60. zet- of walkmachine
61. snij/stansmachine

STIKKERIJ (20)

62. stikmachine (ca. 1855- heden)
63. lijmmachine
64. naaduitwrijfmachine
65. ringen en haakringeninzetmachine
66. knoopsgatenmachine
67. knoopannaai- en bevestigingsmachine
68. rijgmachine

ZOOLLEDERSTANSERIJ (21)

69. stansmachine
70. zolensnijmachine
71. zoollederwalsmachine
72. zolensplit- of egaliseermachine
73. hakken voorbouwmachine
74. hakkenpers
75. achterlappenbrosmachine
76. omlopermachine
77. hakkenuitkortmachine
78. hakkenontschuurmachine

ZWIKKERIJ (22)

- 79. binnenzolenkrammachine
- 80. overhaalmachine
- 81. zwikmachine
- 82. drooginrichting
- 83. overlederafsnijmachine
- 84. aanklopmachine

ZOOLBEVESTIGING (23)

- 85. binnennaadegaliseermachine
- 86. randhamermachine
- 87. cementeermachine
- 88. automatische opzoolmachine
- 89. zolenbesnij- en groefmachine
- 90. groefopenmachine
- 91. goodyearaflapmachine
- 92. groefluitmachine
- 93. zolengladmachine
- 94. prik- of steekopzetmachine
- 95. houtpinmachine
- 96. hielbesnijmachine
- 97. kantenschrooimachine
- 98. hakaanzet- of nagelmachine
- 99. hakkenschrooimachine
- 100. hakkenschuurmachine
- 101. achterlappenschuurmachine
- 102. snit- of kantenpoleermachine
- 103. zolenschuurmachine
- 104. hakkenpoleermachine
- 105. zolenkouduitpoetsmachine
- 106. steekreingingsmachine
- 107. zolenstempelmachine
- 108. flexiblesysteem

109. agosysteem

EINDBEWERKING EN AFHAAL (24)

110. opbeen- en ophaalmachine

111. dozenhechtmachine

Noten bij hoofdstuk 2.

30.de Mulder, p.11

31.Seelen en Vogel, p.22-24

32.Scholte, p.50

33.van Oss, p.196

34.de Beukelaer

35.Seelen, p.22-24

36.Scholte, p.50

37.Scholte p.6

38.Scholte, p.42

39.Scholte, p.47

40.Nieuwkoop

41.Mandemakers

42.Seelen en Vogel, p.26

43.Mandemakers

44.Verster, p.20

45.Nieuwkoop

46.van Oss, p.210

47.de Wazereijen, p.97

48.Brekelmans, p.96

49.Scholte, p.94

50.Mandemakers

51.Donker, p.24

52.Brekelmans, p.95 e.v.

53.van Oss, p.234

54.Stutz, p.30

55.Voor zowel het ontvlezen als het ontharen werden verschillende soorten messen gebruikt, zoals poetsmes, vleesmes, schaafmes, kletpan en stootmes.

56.Houten bakken waarin traan in de huiden werd gestampt.

57.De huiden worden over palen gehangen die zijn bevestigd aan een rails aan het plafond. De huiden worden op die manier door de produktieruimte getransporteerd en kunnen tegelijkertijd drogen.

58.Dit zijn korte botte messen met een koperen, stenen of glazen messnede.

59.Dun mes met een braampje

60.De slichtmaan is een cirkelvormig mes waarmee de nog aanwezige vleesresten werden verwijderd. Het leer werd tussen het slichtraam (een opstaand raam) strak getrokken en dan bewerkt.

61.Wordt achter de spuitinstallatie geplaatst zodat de huiden na verven direct worden gedroogd.

3. AANPAK VAN HET VELDONDERZOEK

Opsporing van de onderzoeksobjecten

Terwijl in de voorgaande hoofdstukken bedrijfsgebouwen slechts zijdelings worden belicht, vormen de onroerende goederen en hun specifieke verschijningsvormen juist het onderwerp bij het veldonderzoek. De verschillende machines en gereedschappen, de roerende goederen, zijn in het onderzoek betrokken voor zover deze aanwezig waren in de fabriek of op het fabrieksterrein.

Om een overzicht te krijgen van het aantal nog bestaande panden die in deze industrie in gebruik zijn of zijn geweest, is gebruik gemaakt van verschillende bronnen. Ten eerste was dat het Monumenten Inventarisatie Project (MIP). Deze inventarisatie is in eerste instantie gericht op de kunsthistorische waarde van de jongere stedenbouw tussen 1850 en 1940. Het MIP hanteert een ander uitgangspunt dan het PIE, dat vooral de nadruk legt op de productie-technische en sociaal-economisch historische achtergronden. Dit verschil in benadering zorgt ervoor dat de inventarisatie van het MIP niet geheel die van het PIE dekt. Daarbij komt dat de MIP-lijst enigszins is verouderd; tijdens onze zoektocht kwam het regelmatig voor dat gebouwen (of delen daarvan) inmiddels waren gesloopt.

Om een overzicht te krijgen van nog werkende bedrijven hebben we contact opgenomen met de Federaties van de Schoen- en Lederindustrie. Andere namen van bedrijven of instellingen die specifiek op de branche zijn gericht, vonden we in het Bedrijfsarchieven Register van het Nederlands Economisch Historisch Archief (BARN). Daarnaast vormden de publikaties van Nijhof, Kappelhof en Seelen en Vogel goede ingangen om bedrijfspanden te achterhalen.

Informeren bij de gemeentelijke voorlichtingsdiensten bleek ook uiterst nuttig te zijn. Deze instanties verwezen ons door naar plaatselijke heemkundige kringen, die ons op hun beurt concrete informatie verschaften over industriële overblijfselen in de betreffende gemeente.

Selectie van de onderzoeksobjecten

Omdat de informatie die voortkwam uit het raadplegen van de verschillende instanties nogal overvloedig bleek, was beperking en selectie van het aantal te bezoeken bedrijfsgebouwen op voorhand noodzakelijk. Naast de sociaal-economische kernpunten in hoofdstuk 1, was vooral de typen-ordering uit hoofdstuk 2 van belang om de gebouwen en hun verschijningsvormen te interpreteren.

Het eerste selectie-criterium was de geografische ligging van bedrijven. Dit, omdat de leerbereidende en leerverwerkende branche zich vooral concentreerde in Noord-Brabant. In Oost-Gelderland, het tweede concentratie-gebied waarop dit onderzoek zich richtte, bleken helaas weinig panden

meer over te zijn; van veel fabriekscomplexen stond weinig meer overeind dan de bijbehorende fabrikantenvilla.

Als tweede selectie-criterium gold de compleetheid van het pand. Dit hield in dat we er naar streefden gebouwen te selecteren waarvan nog zoveel mogelijk produktie-ruimten aanwezig waren. Ook compleetheid in relatie met de authenticiteit van de binnen- en buitenkant van het gebouw speelde een belangrijke rol. Bedrijfsgebouwen uit de leerbereidende branche kregen vaak een andere bestemming. Dit had tot gevolg dat in- en exterieur dusdanige ingrijpende veranderingen ondergingen dat deze niet meer representatief voor de branche waren. Slechts in uitzonderlijke situaties hebben we dergelijke bedrijfsgebouwen in de selectie opgenomen.

Waardering

Ongeveer dertig objecten zijn aan de hand van bovenstaande selectie-criteria bezocht en beschreven. Omdat de daarop volgende waardering plaatsvindt met het oog op selectief behoud, is aan elk object een letter-cijfercode toegekend, wat het mogelijk maakt om de verschillende objecten naar waarde te rangschikken en met elkaar te vergelijken.

Elk object wordt gewaardeerd aan de hand van primaire en secundaire criteria. De primaire waarderingscriteria zeggen iets over de illustratieve waarde van het object. De secundaire waarderingscriteria hebben betrekking op de zeldzaamheid en de compleetheid van het object.

Het eerste primaire waarderingscriterium betreft de mate waarin een object een bepaalde historische fase in de sociaal-economische verhoudingen in de branche illustreert. Dit wordt uitgedrukt in de letters A (slecht) tot en met D (goed). De zeldzaamheid van een object kan als secundair criterium de waarde van het object vergroten. Dit wordt uitgedrukt in de cijfers 1 (niet zeldzaam) tot en met 4 (zeer zeldzaam).

Het tweede primaire selectie-criterium betreft de mate waarin een object representatief is voor een bepaalde produktie-technische fase. Ook dit wordt uitgedrukt in de letters A (slecht) tot en met D (goed). De zeldzaamheid van een object dat deze produktie-technische fase illustreert kan de waarde van het object vergroten, opnieuw door de cijfers 1 (niet zeldzaam) tot en met 4 (zeer zeldzaam). Ten slotte wordt ook de compleetheid van het object als secundair criterium bij de waardering betrokken. Die levert een toegevoegde waarde die wordt uitgedrukt in de cijfers 1 (incompleet) tot en met 4 (compleet).

Het eindoordeel dat aan een object wordt toegekend, wordt bepaald door het primaire waarderingscriterium met de hoogste waarde. Hieraan worden de daarbij horende waarde voor zeldzaamheid en compleetheid toegevoegd.

De tijdens het onderzoek geïnterviewde roerende goederen waarderen we vooral tegen de achtergrond van de produktie-organisatie waarvan ze deel uitmaakten en tegen de arbeid die met deze machines, stukken gereedschap en installaties werd verricht. De illustratieve waarde van de roerende goederen wordt op dezelfde wijze (A tot en met D) gewaardeerd als bij de onroerende goederen, net als ook bij deze categorie aandacht wordt geschonken aan de mate van zeldzaamheid (uitgedrukt in de cijfers 1 tot en met 4). Sociaal-economisch gezien vertellen de afzonderlijke roerende goederen vaak minder, en worden daarom naar dit aspect niet gewaardeerd. Wel wordt de mate van compleetheid gewaardeerd (uitgedrukt in de cijfers 1 tot en met 4).

De waardering van de objecten is terug te vinden in bijlage 1 voor wat betreft de onroerende goederen en in bijlage 2 voor wat betreft de roerende goederen.

4. RESULTATEN INVENTARISATIE ONROEREND GOED

De leerbereidende en -verwerkende branche maakt al vanaf het begin van de jaren zeventig moeilijke tijden door. In de schoenenindustrie worden gevoelige klappen uitgedeeld door concurrentie uit lage lonenlanden. Daarbij dwingt de strenge milieu-wetgeving met name de leerbereidende industrie tot grote investeringen in bijvoorbeeld waterzuiveringsinstallaties, die vaak genoeg tot gevolg hebben dat een bedrijf geheel of gedeeltelijk de productie moet stilleggen. Een consequentie hiervan is dat in beide subbranches weinig bedrijven en panden over zijn die een compleet beeld geven van het totale historische productieproces zoals dat eerder in dit rapport is beschreven.

Type 1: Woonhuis met aangebouwde looierij

Het eerste type is het woonhuis met aangebouwde looierij. Deze bedrijven hebben een ambachtelijk karakter, maar bestonden ook nog na 1850 náást de inmiddels ontstane leerfabrieken. Het looien was, vooral voor de boerenbevolking in Brabant, een nevenactiviteit om in de stille wintermaanden toch nog extra geld te kunnen verdienen. Deze boerderij/woonhuizen hadden in de tuin één à twee kuipen in de grond. De droogzolders bevonden zich in het looigedeelte dat aan het woonhuis was vastgebouwd. Van dit type is er uiteraard niet één meer in gebruik. Maar omdat enkele zijn verbouwd tot woonhuis, waarbij de houten droogluiken onaangetast zijn gebleven, zijn deze nog wel als zodanig te herkennen. Soms zijn in de droogluiken ramen aangebracht om de ruimte bewoonbaar te maken. In Alphen, Tilburg en Dongen staan enkele voorbeelden van dergelijke woonhuis/looierijen.

In **Dongen** aan de **Lage Ham 115** (zie fig. 7) vonden wij een illustratief exemplaar, gelegen aan het riviertje de Donge en nauwelijks omgeven door enige nieuwbouw. Het pand maakt een zeer authentieke indruk. De ligging aan de Donge is zeer karakteristiek omdat het water noodzakelijk was voor het looien. Hoewel de buitenkant van het pand interessant is te noemen, is het interieur daarentegen zozeer gerenoveerd dat het gebouw niets toont van het oorspronkelijke productieproces. Het pand krijgt het eindoordeel **D5** vanwege de grote illustratieve waarde aan de buitenzijde en omdat er nog maar weinig van dit soort gave exemplaren te vinden zijn. Een ander mooi exemplaar staat eveneens in **Dongen**. Dit huis op het adres **Heuvel 16** (zie fig. 4) is gelegen in een gedeelte van Dongen, waar zich van oudsher veel leerbereidende bedrijven bevonden. Door de aanwezigheid van nieuwbouw maakt het pand een minder authentieke indruk dan dat aan de Lage Ham, maar ook hier stroomt de Donge vlak langs. Het pand is momenteel in gebruik als woonhuis, en daarom zijn geen sporen meer te vinden van het oorspronkelijke interieur. Ondanks renovatie

biedt de buitenkant een authentieke aanblik, vanwege de nog aanwezige houten droogluiken. Hieraan, en aan de typerende lokatie in het dorp, dankt het huis aan Heuvel 16 zijn eindwaarde van C6.

Type 2: Traditionele looierij

Het tweede type is de zogenaamde traditionele looierij, eventueel met aanbouw. Door zijn herkenbare vorm is dit type het meest karakteristieke voor de leerindustrie. Juist vanwege de typische vorm (de zolderingen zijn bijvoorbeeld erg laag en tochtig) is hergebruik vaak moeilijk. Dit is een reden waarom dit soort panden vaak in slechte staat is en wordt gesloopt.

Wat toestand betreft vormt de kleine looierij van de familie **Hessels aan de Kerkstraat 33 in Dongen** een uitzondering. Dit goed onderhouden pand is in gebruik als streekmuseum en dient tevens als onderkomen voor de plaatselijke heemkundige vereniging. In het museum wordt aandacht besteed aan het leerbedrijf en daarom biedt het een goed inzicht in de verschillende werkzaamheden in zowel de looierij als de schoenmakerij. Het interieur is nog redelijk compleet: aan de voorgevel is een takelsysteem aanwezig, en er zijn nog kalkputten in het voormalige nathuis te zien. Ook staat er een aantal machines opgesteld. Zowel interieur als exterieur geven een goed beeld, reden waarom wij dit pand de waarde **D6** hebben toegekend.

Een ander voorbeeld, alweer in Dongen, is de looierij aan het **Oranjeplein 74**, waarover helaas maar weinig gegevens bekend zijn. Dit looierijtje behoort bij een partikulier woonhuis, en dient momenteel als opslagruimte. Het gebouw is niet in goede staat van onderhoud, en de toekomstplannen voor het object zijn nog onduidelijk. Opmerkelijk aan dit pand zijn de kleine afmetingen. Dit gebouw heeft de waarde **B5**.

Ook in **Riel** zijn verscheidende traditionele looierijen te vinden. De voormalige looierij van **Vermeulen aan de Kerkstraat 29** is, in tegenstelling tot de andere, nog in redelijke staat (afgezien van de droogluiken aan de zuid-westzijde), en is om deze reden in het onderzoek meegenomen. De verschillende werkruimten zijn te onderscheiden, maar kuipen of machines zijn verdwenen. Het gebouw staat leeg, en wordt slechts af en toe gebruikt door de plaatselijke brandweer als oefenruimte. Door de steile trappen en afgescheiden ruimtes leent het pand zich hier uitstekend voor. Het object heeft een eindwaarde van **D5**.

In **Alphen** staat **leder- en schoenklompenfabriek Gerla aan de Nieuwstraat 37**. Vanaf de jaren zestig worden hier alleen schoenklompen gemaakt. Vóór die tijd is in dit pand gelooid, en vanwege de traditionele looierij-vorm hebben wij het in de inventarisatie betrokken. Ondanks het feit dat de houten droogluiken zijn vervangen door aluminium platen en er verschillende produktieruimten zijn toegevoegd, is de traditionele vorm nog te herkennen. Het nathuis is voor een deel onveranderd

gebleven, maar de rest van het gebouw is verbouwd. Het pand van Gerla heeft eindoordeel C4 gekregen.

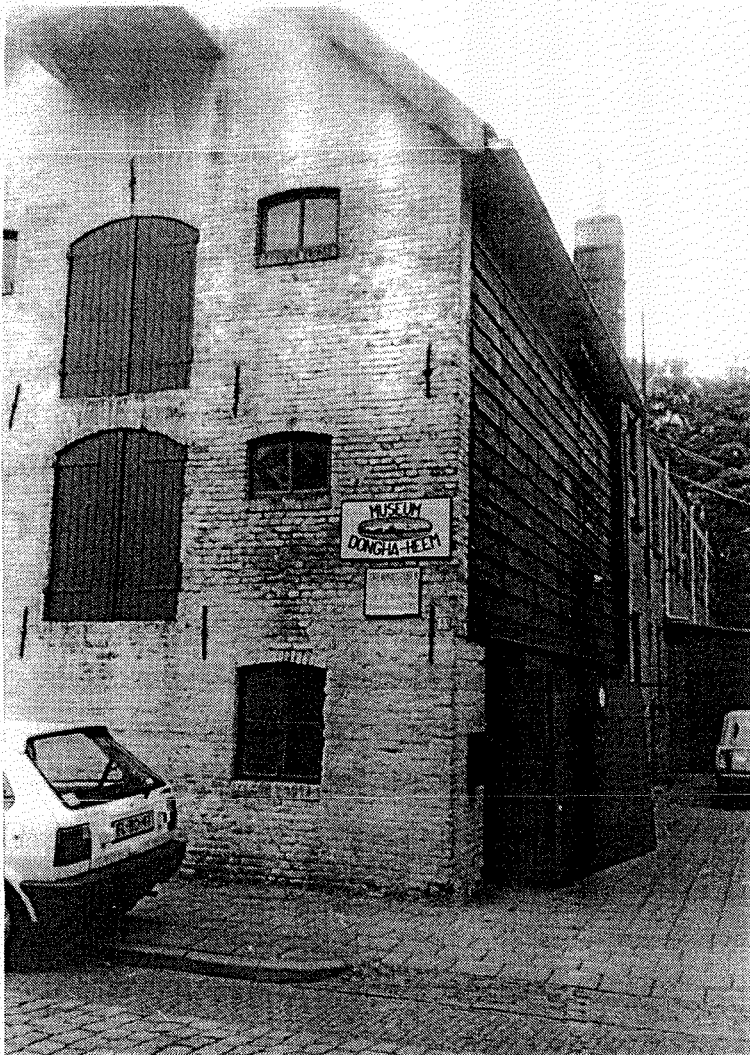


fig. 20 Voormalige looierij Hessels, nu een museum over de Dongense leer- en schoenindustrie

Een voorbeeld van een grote looierij in traditionele vorm is **leerfabriek Gragtmans & Wiesman** aan de **Grotestraat 134 in Waalwijk**. Het bedrijf is klein begonnen, heeft in de loop der tijd een aantal uitbreidingen ondergaan, en is fabrieksmatig gaan looien. Ten tijde van de uitbreidingen werd er nog niet kunstmatig gedroogd, reden waarom het pand nog is voorzien van zolders met houten droogluiken. Vanwege de produktie-methode en de grote produktiecapaciteit wordt het bedrijf een leerfabriek genoemd, maar omdat het gebouw door de droogzolders een ambachtelijke verschijningsvorm heeft, valt een dergelijk gebouw in deze inventarisatie onder type twee. Na

sluiting van de fabriek is het pand ernstig verwaarloosd, waardoor de bovenste etages niet te betreden zijn. De begane grond dient nu als opslagruimte. Omdat er plannen waren om het pand te slopen, is dit bedrijf en het gebouw middels een speciaal project uitgebreid gedocumenteerd (zie literatuurlijst). Het krijgt waarde C6, gezien de illustratieve verschijningsvorm.

Voor de voormalige **Leerfabriek Koks gelegen aan de Heuvelstraat 1 in Dongen** geldt ongeveer hetzelfde. Dit gebouw, dat vanaf het midden van deze eeuw in bezit is van de naast Koks gevestigde leerfabrikant Van de Assum, dient ook als opslagruimte. Het gebouw verkeert echter in een aanzienlijk betere staat dan dat van Gragtman & Wiesmans, welke laatste echter weer interessanter is door zijn uitgebreide documentatie. Koks is gewaardeerd met een lagere waarde, te weten B6 omdat het minder illustratief is.

Leerfabriek Driesen aan de Hoge Ham 7-9 in Dongen is een mooi voorbeeld van een traditionele looierij die in de loop van de tijd verschillende uitbreidingen heeft ondergaan. De oorspronkelijke leerlooierij is uitgebreid met een andere looierij die elders is afgebroken en aan de Hoge Ham weer is opgebouwd. In latere tijden is ook het nathuis uitgebreid met een aanbouw met sheddakconstructie. Leerfabriek Driesen is nog werkzaam in het oorspronkelijke gebouw, wat een extra waarde toevoegt aan het complex. Een opmerkelijk detail is het Maria-beeld in de produktieruimte die in de jaren dertig is gebouwd; een vingerwijzing naar het katholieke geloof dat ook zijn invloed deed gelden in de leerindustrie. Het bedrijf krijgt de waarde D8. De voormalige leerlooierij van **Van Gorp aan de Kerkstraat 12 te Riel** is in 1983 gesloten, waarna er niets met het pand is gebeurd. Het interieur en de inventaris zijn nog hetzelfde als op de laatste dag dat er werd geproduceerd. Bovendien is er buiten nog een kuipenterrein aanwezig, iets dat zeldzaam is. Helaas is het complex sterk verwaarloosd en het staat niet op de gemeentelijke monumentenlijst. Vanwege de compleetheid van de binnen- en buitenkant en het traditionele productieproces waarmee tot sluiting werd geproduceerd (met gebruik van kuipen), krijgt dit pand waarde D8.

Gebr. Roovers Chroomlederfabriek aan de Parallelweg 16 in Rijen. Dit kleine bedrijf is typerend voor de ontwikkelingen binnen de branche. Het is gelegen aan de spoorlijn tussen Breda en Tilburg en heeft lange tijd een kleinschalige en ambachtelijke produktiewijze gekend. De droogzolders zijn in de tweede wereldoorlog van het gebouw afgeschoten, waardoor het in eerste instantie geen looierij lijkt. Op de overgebleven etages is het interieur nog deels intact. Nu wordt er gewerkt in een recent aangebouwde produktiehal en wordt de oude produktieruimte nauwelijks gebruikt. De hoge sociaal-economische waarde leidt tot de waardering C6.

Type 3: Leerfabriek

Het volgende type is de leerfabriek, waarin de traditionele looierij niet meer is te herkennen. De bedrijven zijn groter opgezet en de produktietechnische ontwikkelingen zijn op de voet gevolgd. Er werd fabrieksmatig gelooid en omdat de huiden kunstmatig werden gedroogd, ontbreken de droogluiken aan deze gebouwen.

Het bedrijf **Lederfinish Hollandia, Kerkstraat 30 in Loon op Zand**, was tot in de jaren zeventig van deze eeuw een looierij. Zoals de naam al zegt, wordt het leer hier nu alleen nog afgewerkt. Hoewel de verschijningsvorm modern oogt (het hoofdcomplex is strak en wit), werden wij er op gewezen dat de oorspronkelijke looierij is geïntegreerd in de nieuwbouw. De houten droogluiken zijn vervangen door bakstenen en er zijn verdiepingen op geplaatst. Dit gebouw is uitgebreid met eenlaags produktieruimten van beton en met sheddak-constructie. De groei van dit bedrijf is goed te volgen in de uitbreidingen van het gebouw. Van zowel de ambachtelijke als fabrieksmatige produktiewijze zijn nog aspecten in het interieur te herkennen. Daarbij is het bedrijf Hollandia het enige overgebleven leerbereidende bedrijf in Loon op Zand dat in het oorspronkelijke gebouw is gevestigd, met als gevolg dat het een waarde van **D7** is toegekend.

Voor de nu nog in bedrijf zijnde **Leerfabriek van F. van den Assum, Heuvelstraat 5 in Dongen** geldt hetzelfde. Ook dit bedrijf bestaat uit een oud gedeelte waarvan de droogluiken zijn vervangen door stenen muren. De bovenste etages van dit drielaags gebouw waren in gebruik als droogruimte, wat goed is te zien aan de houten balken met haken en de verwarmingsinstallatie. In het nathuis op de begane grond zijn nog betonnen spoelbaden met haspels aanwezig, die wij overigens in geen ander bedrijf zijn tegen gekomen. In de later aangebouwde delen met sheddakconstructie is het nathuis uitgebreid, en bevinden zich de looivaten en een aantal afwerkingsmachines. In een tweelaags betonnen gebouw wordt het leer 'gefinisht'. Buiten zijn nog een aantal kalkputten te zien. Net als Hollandia is dit bedrijf een mooi voorbeeld omdat de expansie van de fabriek zo duidelijk is te volgen. Door de ligging aan de Donge, het aanwezig zijn van een belangrijk deel van het oude interieur (het oude laboratorium bijvoorbeeld, is nog in complete staat aanwezig) heeft dit bedrijf de waarde **D8**.

De leerfabriek van **Van Gorp aan de Hoofdstraat 77 in Rijen** is nog in bedrijf. Uitzonderlijk aan dit bedrijf is dat het, meer dan eerder genoemde bedrijven, restanten van het oude interieur bezit. Zo zijn er enkele kalkputten en kuipen aanwezig. Wat betreft de verdeling nathuis, looiruimte, afwerking en droging is dit pand bijna een schoolvoorbeeld, reden waarom we het de waarde **D8** hebben gegeven.

Rompa Leder is gelegen aan de **Hoofdstraat 10 in Rijen**. Dit bedrijf is een voorbeeld van een fabriek die grootschalig en efficiënt is opgezet, en ook nu nog op grote schaal leer produceert. Op

het terrein heeft een traditionele looierij gestaan, maar die is gesloopt en rond 1915 vervangen door een nieuwe fabrieksruijnte. De ligging in Rijen, de vorm en de groei van het bedrijf en dat wat er nog in de fabriek is te zien geven het object de waarde **D8**.

Een apart geval is de voormalige **Koninklijke Leder- en drijfriemenfabriek Regouin te Cuyk aan de Grotestraat 3**, omdat hier behalve leer ook drijfriemen werden vervaardigd, in een aparte ruimte in de fabriek. Het complex staat nog in zijn totale vorm overeind. Er is zelfs nog een gedeelte van de schoorsteen te zien. Sinds de jaren zeventig is het pand opgesplitst in units, die apart worden verhuurd aan verschillende bedrijven. Het gevolg hiervan is dat van het interieur en de oorspronkelijke indeling van het gebouw weinig meer is te zien. Het gebouw is door de plaatselijke monumentencommissie beschreven. Het beheer van het gebouw is nog steeds in handen van de familie Regouin. Zij hebben een gedeelte van het gebouw gereserveerd voor een kleine tentoonstelling over de leerproductie. Op de binnenplaats van het complex zijn verschillende leerbewerkingsmachines te aanschouwen. Dit gebouw is interessant omdat de leerindustrie belangrijk is geweest voor Cuyk, en dit gebouw het enige resterende is in de regio. De waarde van het complex komt op **B6**.

In Oost-Gelderland, net als Brabant in het verleden een concentratiegebied van de leerindustrie, zijn weinig objecten over. Een uitzondering vormt **Koninklijke Hulshof's Verenigde fabrieken aan de Aaltenseweg 2-4 in Lichtenvoorde**. Het bedrijf is de enige nog werkende leerfabriek in deze streek die nog in het oorspronkelijke gebouw is gevestigd. Het complex bestaat uit een zeer goed bewaard hoofdgebouw met, wat bijzonder is, een geïntegreerde watertoren, waarop nog de reclameslogan uit de jaren twintig te lezen valt. In het oudste gedeelte, weer een traditionele looierij die niet meer als zodanig is te herkennen, is nu de kantine gevestigd. Omdat het bedrijf met zijn tijd is mee gegaan, is van de oude produktiewijze weinig te zien. Met name omdat leerfabrieken niet meer voorkomen in deze regio, en omdat het hoofdgebouw aan de buitenkant nog in originele staat verkeert, krijgt het de waarde **D7** toegekend.

De **Koninklijke Verenigde Lederfabriek in Oisterwijk** was een zeer grote leerfabriek in Nederland. Een groot gedeelte van de panden is bewaard gebleven, maar is opgesplitst en in gebruik door verschillende bedrijven. Aangezien ons niet de mogelijkheid werd geboden een bezoek af te leggen kunnen wij geen oordeel geven.

Type 4: Schoenmakershuis (T-woning)

Omdat in de schoenmakersbranche de bedrijfjes van zelfstandige (ambachtelijke) schoenmakers lange tijd naast fabrieken hebben bestaan, zijn deze ook meegenomen in de inventarisatie. De huizen waarin de schoenmakers hebben gewoond en gewerkt, zijn vooral in Kaatsheuvel en

Dongen te vinden. Nu zijn ze volledig in gebruik als woonhuis. De typische T-vorm, waarbij de uitbouw in gebruik was als werkplaats, is onder andere nog te herkennen in de panden aan de **St. Josephstraat 5-7** die we de waarde **C4** hebben toegekend, en het pand aan de **Kerkstraat 15 te Dongen**, met de uiteindelijke waarde **C5**. Het verschil tussen deze twee panden wordt veroorzaakt door de staat van onderhoud; het eerst genoemde pand is zeer bouwvallig.



fig. 21 Voormalig schoenmakershuis aan de St. Josephstraat te Dongen vanaf de zijkant gezien. De T-vorm is duidelijk te zien

Type 5: Manufactuur

We zijn niet gestuit op panden waarin de manufacturen waren gevestigd. De gebouwen van deze bedrijfspvorm kende ook geen typerende verschijningsvorm; meestal werden gewoon schuren gebruikt.

Type 6: Schoenfabriek en overige leerverwerkende bedrijven

Tijdens het veldonderzoek kwamen we verschillende schoenfabrieken tegen die niet zozeer in produktie-organisatie en -methode van elkaar verschillen, als wel in omvang en bouwstijl. In de selectie voor het veldonderzoek hebben we geprobeerd een zo breed mogelijk scala aan bedrijven te betrekken. Zoals in de typen-ordening is beschreven, zijn schoenfabrieken grofweg te herkennen aan lange en ruime produktieruimten, waarin veel machines op rij konden worden geplaatst. De

omvang van het bedrijf kan echter erg verschillen. In Kaatsheuvel, een dorp dat bij uitstek een schoenmakersdorp genoemd kan worden, hebben we een vijftal objecten in ons onderzoek betrokken. De voormalige **Schoenfabriek Peters, Gasthuisstraat 38** is een voorbeeld van een kleinere schoenfabriek, bestaande uit een tweelaags produktieruimte die in het verlengde van het woonhuis is gebouwd, met daar achter een produktieruimte met een aantal sheddaken. Dergelijke ruimtes zijn doorgaans ook het laatst aangebouwd, omdat de produktie en het zich uitbreidende machinepark steeds meer ruimte vergden. Omdat de sociaal-economische waarde hoog is, komen we voor dit pand uit op een uiteindelijke waarde uit van **D6**. Deze waarde is hoger dan die van de hierna te bespreken objecten omdat dit gebouw een indeling heeft die het meest in de buurt komt van een oorspronkelijke schoenfabriek.

Andere voorbeelden van dit type schoenfabriek zijn de voormalige schoenfabrieken **Horizon, Hoofdstraat 158**, en **W.J. Aussems, Hoofdstraat 138**. Deze laatst genoemden hebben respectievelijk de waarde **C3** en **C4**. Deze lage cijferwaarde is te wijten aan een grondig gerenoveerd interieur. Van dit type fabriek zijn in Kaatsheuvel trouwens nog meer voorbeelden te vinden. Deze zijn echter aanzienlijk minder illustratief. De meeste zijn in gebruik als supermarkt of worden gebruikt door andere bedrijven, met het gevolg dat het gebouw alleen als schoenfabriek is te herkennen wanneer je daar op wordt gewezen.

Schoenfabriek Kemmeren aan de **Hilsestraat 59** heeft een andere vorm. De produktie vindt tot op heden plaats in een kenmerkend tweelaags pand met een L-vormige uitbouw. Het pand is in zijn geheel gebouwd en is in de loop van de tijd niet uitgebreid, zoals bij de vorige voorbeelden het geval was. Het is niet gekoppeld aan een woonhuis. In dit pand wordt goed geïllustreerd dat voor de vele machines één lange ruimte nodig is. De waarde van dit pand is **C6**.

Naast deze kleinere fabriekjes, was in Kaatsheuvel ook een aantal grotere gevestigd. Voormalige **Schoenfabriek Stocko, aan de Rechtvaart 2** (welke al sinds de jaren zeventig is gesloten en nu leeg staat) is hier een mooi voorbeeld van. Net als bij de schoenfabriek Kemmeren vond de produktie plaats in één groot meerlaags fabriekspand. In Kaatsheuvel zijn geen andere mooie voorbeelden te noemen van schoenfabrieken van deze omvang. Schoenfabriek Stocko was een belangrijke fabriek in de regio, reden om het de waarde **D6** toe te kennen.

Buiten Kaatsheuvel vonden we in Waalwijk in de **Schoenfabriek Greve, gevestigd aan de Hoogeinde 64a**, een zeer goed voorbeeld van een kleine schoenfabriek. Dit pand bestaat uit een tweelaags kantoorgedeelte met daarachter een produktieruimte onder sheddaken. Het hele oude produktieproces is nog te zien omdat nog op traditionele wijze schoenen worden geproduceerd, iets dat zeldzaam is in Nederland. Vandaar dat Greve de waarde **D8** heeft.

De grote schoenfabrieken die zich kenmerkten door massaproduktie met meerdere produktielijnen

waren voornamelijk in Waalwijk gevestigd. Fabrieken als Van Schijndel, Timtur, Hollandia en Van Haren kregen in de jaren twintig landelijke bekendheid. Helaas zijn veel panden van de genoemde fabrieken geheel of gedeeltelijk gesloopt of bestaan er zeer concrete plannen om deze gebouwen te slopen. Uitzondering hierop is het bedrijf **Van Haren in Waalwijk**. Zowel de produktieruimte als het kantoor zijn, althans aan de buitenkant, nog in de oude staat. Opmerkelijk zijn ook de glas-inlood-ramen in de kantine en de schilderijen in de ontvangstruimte. De produktieruimte is nu in gebruik als opslag. Helaas werd ons niet de mogelijkheid geboden om de fabriek van binnen te bezichtigen.

Twee andere voorbeelden van grote schoenfabrieken hebben wij in Dongen bekeken. Het fabriekspand van de voormalige **Schoenfabriek J.A. Ligtenberg aan de St. Joseph-sstraat 39** is een voorbeeld dat nog herinnert aan de gedwongen winkelnering. Voor het fabriekspand waren een winkel en een café gevestigd, die speciaal voor de arbeiders van de fabriek waren ingericht. Deze fabriek is ook een voorbeeld van een bedrijf dat is voortgekomen uit een kleine onderneming van een patroon met thuiswerkers in dienst, maar door gedurfd ondernemingsschap en voldoende kapitaal wist uit te groeien tot een grote fabriek. De panden die er nu nog staan, bestaan uit een oud gedeelte (een lang en smal gebouw met veel ramen) en een modern vierkant gebouw. Op de begane grond van dit pand zijn een aantal bedrijfjes gevestigd, waarvoor de ruimte is verdeeld in kleinere ruimten. De tweede etage wordt niet gebruikt, en geeft daardoor een indruk van de grote omvang van het bedrijf in vergelijking met de eerder genoemde kleine fabriekjes. Vanwege de hoge sociaal-economische waarde krijgt het complex het eindoordeel **D7**.

De **Schoenfabriek Smits & Cie aan de Kerkstraat 53 in Dongen** is eveneens een voorbeeld van een grote fabriek, maar met een ander karakter. Dit bedrijf is in verschillende jaren uitgebreid in de bouwstijl die in de desbetreffende tijd het meest voor de hand lag. Het kantoorgebouw heeft een in- en exterieur dat grotendeels in originele staat uit de jaren twintig is. De fabriek heeft een aantal woonhuizen voor het personeel laten bouwen in de straat naast de fabriek. Opmerkelijk is de originele staat van de fabriek, en bovendien is deze nog in bedrijf. Reden om de waarde **D8** toe te kennen.

Schoenfabriek Bata Europaplein 1 in Best is een vreemde eend in de bijt, en vormt door haar uitzonderlijke organisatie een apart geval binnen de geschiedenis van de leerbranche. Het bedrijf is in de jaren dertig door de Tsjechische ondernemer Thomas Bat'a opgericht, en werd volgens een destijds voor Nederland onbekende formule op het Brabantse platteland gevestigd. Bata was een zelfvoorzienend complex met als kloppend hart de schoen- en sokkenfabrieken. De arbeiders woonden en leefden in een dorp rondom de fabriek (Batadorp). De functionele, strakke betonbouwconstructies weerspiegelen het rationele karakter van een dergelijke produktieorganisatie.

Tegenwoordig richt het bedrijf zich voornamelijk op de distributie van in het buitenland geproduceerde schoenen. Daarnaast worden ook in Best bedrijfsschoenen en sokken geproduceerd. Het grootste deel van het oorspronkelijke Batacomplex is in handen van andere bedrijven. Slechts de twee hoofdgebouwen zijn nog in gebruik door Bata. Deze zijn nog het meest in de originele staat. Door zijn uitzonderlijke positie heeft het bedrijf niet de hoge D-waarde, maar heeft het de waarde D7.



fig. 22 Het complex van de voormalige schoenfabriek J.A. Ligtenberg in Dongen

Van de overige leerverwerkende bedrijven hebben wij slechts één bedrijf geselecteerd. Tijdens het veldonderzoek zijn wij niet op andere karakteristieke bedrijven gestuit. De overige leerverwerkende bedrijven die we tegen kwamen, waren inmiddels in nieuwe panden gevestigd.

Drijfriemenfabriek Haagen aan Onder de Waal 34 in Krimpen aan de Lek is een bijzonder bedrijf. Dagelijks worden hier op bestelling verschillende technisch lederen onderdelen voor machines gefabriceerd. Machines die daarbij worden gebruikt, dateren voor een deel nog uit het begin van deze eeuw. Ook de aandrijving van de machines vindt nog plaats door middel van een centraal aandrijfsysteem met leren riemen. Het bedrijf vormt een zeer goede illustratie van de productie-techniek. Ook de kleinschalige bedrijfsvorm en het feit dat een bedrijf dat nog op deze manier werkt zeer zeldzaam is, zorgt ervoor dat het object de waarde D8 krijgt.

5. RESULTATEN INVENTARISATIE ROERENDE GOEDEREN

Het onderzoek naar de roerende goederen is minder intensief geweest dan dat naar de onroerende goederen. De machines, gereedschappen en installaties zijn alleen bekeken, voor zover ze in de bezochte bedrijven werden aangetroffen. Er is dus niet specifiek naar de roerende goederen gezocht. Aangetekend moet worden dat in het **Schoen- en Ledermuseum in Waalwijk** een illustratieve collectie machines en voorwerpen uit de leerbranche aanwezig is. In bedrijven zoals dat van **Regouin in Cuyk** en **Hessels in Dongen** is ook een collectie te zien met enkele voorwerpen en machines uit de leerindustrie. De schoenklompenfabriek Gerla in Alphen heeft verschillende oude machines en werktuigen aan het streekmuseum te Alphen geschonken. Terzijde moet worden opgemerkt dat we de 'museale' collecties niet hebben beschreven op de inventarisatieformulieren voor roerende goederen.

looien: voorbereiding

Van de stroomplaatsen en de smarthokken, zoals die vóór de mechanisatie werden gebruikt, hebben wij niets teruggevonden. De werktuigen die de looier hierbij gebruikte, zijn inmiddels niet meer te vinden in de bedrijven die we hebben bezocht. Wel troffen we kalkbaden aan, die rond de eeuwwisseling steeds meer werden gebruikt, in de leerfabriek van **Van Gorp in Rijen** en van **Van Gorp in Riel**. In het bedrijf van **Van den Assum in Dongen** troffen we ook kalkbaden aan en tevens spoelbakken met haspels. Omdat de kalkbaden en de spoelbakken tot de onroerende goederen gerekend kunnen worden, hebben we ze niet afzonderlijk beschreven. Ze zijn meegenomen in de waardering van de bedrijfsgebouwen.

Van het handmatig ontvlezen en ontharen zijn in verschillende bedrijven nog enkele attributen aanwezig; bij **Regouin in Cuyk** een verzameling messen en een stenen boom. Ook het bedrijf **Hulshof in Lichtenvoorde** is in het bezit van een looiersboom. Deze is beschreven en heeft de waardering **D7** toegekend gekregen. Deze relatief hoge waardering is toegekend omdat de boom een mooi voorbeeld is van een zeer typerend looiersattribuut. **Ontvlees- en onthaarmachines** troffen we bij verschillende bedrijven aan. Noemenswaardig zijn de machines van **Roovers** en van **Gorp in Rijen** omdat deze de kleinere voorgangers zijn van de grote, latere uitvoeringen. Deze machines zijn vrij zeldzaam en hebben beide de waardering **C7**.

Op één van de droogzolders van **Van Gorp te Rijen** troffen we ook een ontwolmachine aan, speciaal bestemd voor de bewerking van schapehuiden. Het bleef onduidelijk uit welke periode deze machine precies stamde. In de inventarisatie heeft deze machine de waarde **D7** gekregen, vanwege de zeldzaamheid en compleetheid. De heer Van Gorp was ook in het bezit van enkele

interessante voorwerpen, zoals een schorsmand, authentieke balen plantaardige looistof en messen. Deze voorwerpen zijn gebruikt in een tentoonstelling over de lokale leerindustrie die de heermkundige vereniging in Rijen in 1993 heeft opgezet.

looien

Kuipen waren in de periode voor de mechanisatie de belangrijkste benodigdheden om te kunnen looien. Toen veel bedrijven overgingen op het gebruik van vaten, zijn deze putten vaak, om ruimte te winnen, direkt gedempt. Omdat de voorlooing toch nog plaatsvond in kuipen (laven), hebben we ze nog wel aangetroffen, bijvoorbeeld bij de nu gesloten looierij van **Van Gorp in Riel**. Zeer interessant was ook het kuipenterrein buiten, eigenlijk het enige dat we in de originele staat aantreffen. Dit kuipenterrein hebben we in de beoordeling van de onroerende goederen betrokken. In het bedrijf **Van Gorp in Rijen** zijn in het pand afgedekte kuipen aanwezig. Bij **Rompa Leder in Rijen** hing in een van de produktieruimten een zogenaamde 'loopkat', waarmee de huiden uit de kuipen of vaten werden gehezen en door het bedrijf konden worden getransporteerd. De installatie heeft de waarde **D6** toegekend gekregen. Het is geen uniek, maar wel een compleet en illustratief voorbeeld.

In alle leerproducerende bedrijven die we hebben bezocht, zijn uiteraard de houten looivaten aangetroffen, die vaak al tientallen jaren in gebruik zijn. Hoewel deze vaten tegenwoordig elk een eigen elektrische aandrijving hebben, zijn vaak nog de onderdelen te zien waarover de drijfriemen hebben gelopen. In de inventarisatie van de roerende goederen hebben we één van de oudere vaten meegenomen die we zijn tegengekomen, omdat deze, ondanks zijn ouderdom, toch nog in een goede staat is. Dit vat staat in het bedrijf van **Roovers in Rijen** en wordt niet meer gebruikt. Het heeft de waarde **D6**.

afwerking

De natuurlijke droging op de droogzolders maakte plaats voor de kunstmatige droging door middel van warmeluchtinstallaties. Bij **Van Gorp in Rijen** is daar een mooi voorbeeld van te zien en de installatie heeft om die reden de waardering **C7** gekregen. De houten ombouw, waar de warme lucht doorheen werd geblazen, loopt over de gehele lengte van de droogzolder. Overigens zaten op bijna alle droogzolders van de bedrijven die we gedurende het veldonderzoek hebben bezocht, de haken waaraan de natte huiden werden opgehangen nog in de zoldering. Van de verschillende handwerktuigen die bij het afwerken werden gebruikt, is niet veel aangetroffen. Alleen **Regouin in Cuyk** bezit een kleine collectie werktuigen die werd gebruikt bij het bereiden van leer en het vervaardigen van drijfriemen.

Hoewel ze buiten de periode van dit onderzoek vallen, zijn de metalen **droogkasten** uit de jaren vijftig bij **Van den Assum in Dongen** toch het vermelden waard. In de droogkast worden de huiden gedroogd door middel van warme lampen. Na de tweede wereldoorlog was dat een gangbare manier van drogen. Omdat we bij andere bedrijven geen voorbeelden van dergelijke kasten hebben aangetroffen, heeft deze droogkast de waarde **C7** toegekend gekregen.

Bij **Van den Assum** troffen we ook **stolmachines** aan. Eén, duidelijk oudere, stolmachine was van hout (waarde **C8**). Dit was de enige houten stolmachine die we in een redelijke staat hebben aangetroffen. Drie identieke jongere machines, die minder zeldzaam zijn, hebben we gezamenlijk beschreven en de waarde **C6** toegekend.

Het persen van het leer, direct na het drogen, gebeurde in **stapelpersen**, waar het leer tussen twee planken werd aangedrukt. Alleen bij lederfabriek **Roovers** is zo'n pers aangetroffen. De pers heeft met name vanwege de zeldzaamheid de waarde **D8**. De wals waar het zoolleer mee wordt afgewerkt, hebben we nog in werking gezien bij **Van Gorp in Rijen**. Deze wals dateert uit het einde van de jaren veertig en is wat betreft vorm en werkwijze niet veel anders dan oudere walsen. Omdat de wals compleet is en illustratief is voor het proces heeft deze de waarde **D8** toegekend gekregen. Een oudere wals staat in het bedrijf van **Van Gorp in Riel**, maar is in een buitengewoon slechte staat en heeft de waardering **B5** gekregen. Ook bij **Regouin** staat buiten op het fabriekspleintje een wals die nog in een redelijke conditie verkeert.

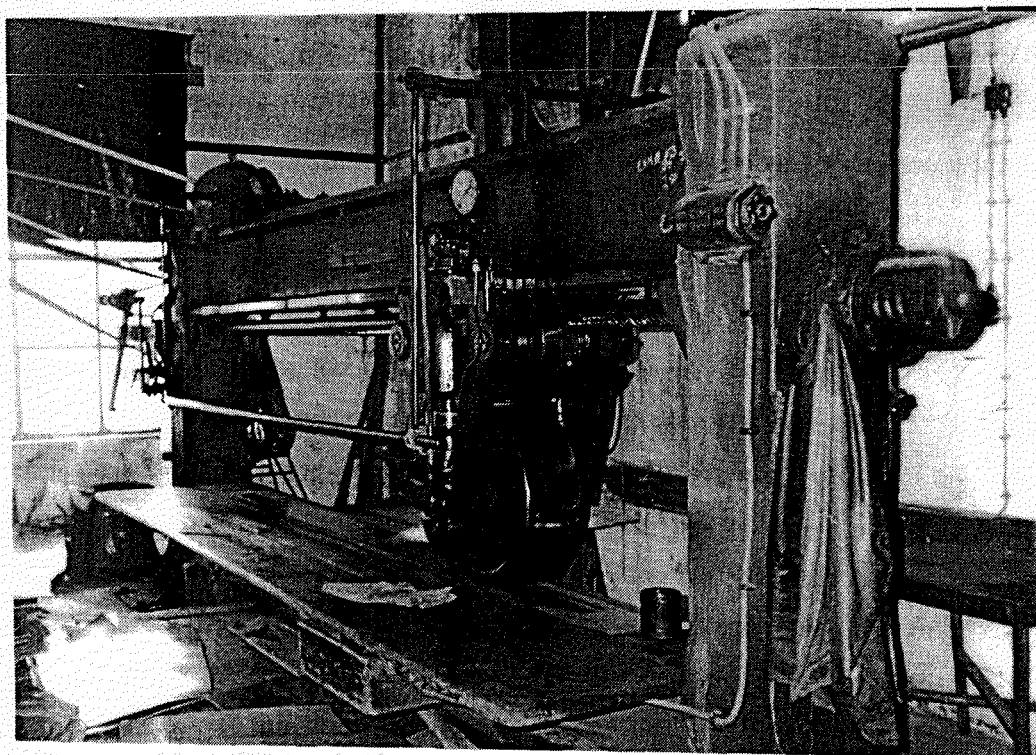


fig. 23 De wals in het bedrijf van Van Gorp te Rijen, die ook nu nog wordt gebruikt

Touwtafels, de grote stenen tafels waarop het leer werd afgewerkt, hebben we in verschillende panden aangetroffen. Bij **Regouin in Cuyk**, bij **Hessels in Dongen** (waar de touwtafel een onderdeel is van de museumopstelling) en bij **Roovers in Rijen**. Deze laatste hebben we meegenomen in de inventarisatie en heeft de waarde **D7** gekregen. Een touwtafel was belangrijk voor in het leerverwerkingsproces vóór de industrialisatie, en hebben we niet vaak aangetroffen.

Bij **Van Gorp in Rijen** was een uitzet- en een splitmachine aanwezig. Alleen de **splitmachine** is beschreven omdat deze zeldzamer is, en heeft mede daarom de waarde **C6** gekregen.

Verskillende transportkarretjes om de zware huiden mee te vervoeren, zagen we bij **Koks en Van den Assum in Dongen**, en bij **Van Gorp in Rijen**. **Meetmachines**, waarbij de huid in voeten werd opgemeten, troffen we aan bij **Van den Assum**, bij **Roovers**, en bij **Van Gorp in Riel**. Deze laatste is in een slechte staat, maar is wel het meest illustratief en heeft daarom de waarde **C4**.

Oude **stoommachines** zijn niet meer aanwezig. Meestal staat het ketelhuis nog wel overeind, maar is de machine verdwenen. Soms is de ruimte in gebruik als opslag, laboratorium of verfmengafdeling. In **Gragtmans & Wiesman in Waalwijk** is nog een oude ketel te zien, evenals bij **Rompa Leder te Rijen**. Ook de bijbehorende schoorstenen zijn grotendeels verdwenen, alleen bij **Regouin en Van den Assum** staat de basis van de schoorsteen nog overeind.

schoenmakerij/overige leerverwerkende bedrijven

In de (voormalige) fabrieken die we hebben bezocht, waren nog weinig roerende goederen aanwezig die interessant zijn in het kader van dit onderzoek. De productieprocessen zijn inmiddels dermate gemoderniseerd, dat van de oude werkwijze eigenlijk weinig is te achterhalen. Uitzondering hierop vormden **Greve in Waalwijk** en **Drijfriemenfabriek Haagen in Krimpen aan de Lek**. Beide bedrijven werken op nog min of meer traditionele wijze, waarbij handwerk een belangrijke plaats inneemt. Vooral de collectie machines van drijfriemenfabriek **Haagen** is waardevol te noemen. Er staat een aantal machines dat nog uit het begin van deze eeuw stamt. Met deze machines wordt nu nog tot volle tevredenheid gewerkt. **Haagen** is het enige bedrijf dat nog op met de oude machines leren produkten vervaardigd. Genoemd kunnen worden een **leersnij-machine**, een **splitmachine**, een **slijpmachine**, en twee **draaibanken** van vóór 1900. Een zeer bijzonder aspect is dat de machines nog worden aangedreven met drijfriemen die in werking worden gezet door middel van een **centraal aandrijfsysteem**. Alleen al om het laatste is de inventaris uniek te noemen.

In schoenfabriek **Greve** is een goed beeld te krijgen van de produktiewijze zoals dat ook voor de tweede wereldoorlog heeft plaatsgehad. Dit houdt in dat het bedrijf wel is gemechaniseerd, maar op kleine schaal. Het hele productieproces wordt afgehandeld in de fabriek. Er wordt niet met een

lopende band gewerkt; het transport gebeurt met houten rekken waarop verschillende paren schoenen staan die in dezelfde produktiefase zijn. Bijzonder is dat de schoenen nog handmatig worden gezwikt.

Wegens de grote omvang van de inventaris en het feit dat deze eigenlijk als één geheel moeten worden gezien, hebben we niet alle machines van Greve en Haagen afzonderlijk geïnventariseerd. Daarbij richt het branche-onderzoek zich met name op de onroerende goederen.

6. CONCLUSIES EN AANBEVELINGEN

Sinds de jaren zestig verkeert de leerindustrie in een onzekere positie. Ook in de periode dat we met het onderzoek bezig waren, vernamen we dat bedrijven met sluiting werden bedreigd of failliet gingen. Vooral door strenge milieu-eisen en concurrentie uit lagelonen landen wordt het aantal nog werkende bedrijven in de leerbranche steeds kleiner. De bedrijfsterreinen zijn vaak sterk vervuild door de gebruikte chemicaliën en ander afval, waarmee vroeger minder zorgvuldig werd omgegaan. Wegens hoge saneringskosten is het moeilijk om looierijen en leerfabrieken voor hergebruik geschikt te maken. Om dezelfde reden is sloop ook geen reële mogelijkheid. Het gevolg is dat de gebouwen die er nog staan worden verwaarloosd. Tevens heeft de leerbranche een onsympathieke uitstraling in de ogen van buitenstaanders vanwege stank en milieuoverlast; de waarde van een object als industrieel monument wordt niet erkend. Ook de looiers zelf tonen vaak weinig interesse voor de historische achtergronden van hun bedrijf. De eerste zorg gaat uit naar het overeind blijven in deze economisch moeilijke tijden.



fig. 24 De vervallen leerfabriek Gragtmans en Wiesman in Waalwijk die nu als opslag wordt gebruikt

Uitzonderingen op deze relatieve desinteresse vormen bedrijven als **Hessels, Driesen en Van Gorp in Rijen**. Een apart geval is de voormalige leerfabriek **Regouin**, waar ondanks het feit dat in het

pand andere bedrijven zijn gevestigd, een tentoonstelling is ingericht over de periode dat er leer werd geproduceerd.

Naastru vervuiling zorgt ook de typische bouwvorm van traditionele looierijen ervoor dat ze moeilijk voor hergebruik geschikt zijn te maken. De gebouwen zijn hoog en smal en hebben een lage zoldering. Vooral de houten zijwanden vormen een probleem omdat deze immers zijn bedoeld om het gebouw goed door te laten waaien. De bedrijfsgebouwen zijn alleen door middel van grote investeringen bruikbaar te maken en aan te passen aan de eisen van deze tijd.

Schoenfabrieken zijn makkelijker voor nieuwe doeleinden te gebruiken dan de looierijen. De gebouwen hebben geen specifieke vorm die ingewikkelde aanpassingen noodzakelijk maakt. Schoenfabrieken zijn dan ook van buiten moeilijk als zodanig te herkennen; de inventaris vormt grotendeels het karakteristieke element. Vooral in Kaatsheuvel en in Waalwijk troffen we voormalige schoenfabrieken aan die nu een andere bestemming hebben. We hebben gemerkt dat de relatief grote fabrieken vaak zijn gesloopt. Reden hiervoor zou kunnen zijn dat het lastig is om een nieuwe bestemming te vinden voor dergelijke grote complexen. In sommige gevallen is geprobeerd het pand geschikt te maken voor meerdere bedrijfjes. Een voorbeeld hiervan is **Ligtenberg in Dongen**.

Objecten met D8 waardering

Bij het behoud van onroerende goederen is het van belang een zodanige selectie toe te passen dat een zo helder en volledig mogelijk beeld ontstaat van de ontwikkeling van de produktietechniek en van de sociale en economische verhoudingen in de branche. De objecten die dan als eerste in aanmerking komen voor behoud zijn de objecten met de grootste illustratieve en zeldzaamheidswaarde, die daarbij het meest compleet zijn. In de waarderingssystematiek zijn dit de objecten die gewaardeerd zijn als D8. Het totaal aan objecten met een D8-waarde geeft geen representatief beeld van de totale branche, omdat we niet voor elk type een voorbeeld met een D8-waardering hebben kunnen vinden. Dit is bijvoorbeeld het geval bij de schoenmakershuizen en het type looierij met woonhuis. De objecten met D8-waarde zijn de volgende.

Looierij Van Gorp & Zoon, Riel (type 2)

Dit pand is het enige van het type looierij met aanbouw dat we nog in zo'n complete staat zijn tegengekomen. Zowel interieur als exterieur zijn nog in oorspronkelijke vorm aanwezig, zij het in zeer verwaarloosde staat. Het kan echter tot de onmogelijkheden gerekend worden om het pand in zijn originele staat terug te brengen of geschikt te maken voor hergebruik. Het staat niet op de gemeentelijke monumentenlijst, en er worden geen particuliere initiatieven genomen om het pand te behouden.

Er is wel een uitgebreide dokumentatie in de vorm van een videoband (die kan worden bekeken bij de Katholieke Universiteit Brabant), archieven en literatuur.

Leerfabriek Driesen, Dongen (type 2)

Driesen in Dongen valt in dezelfde categorie als Van Gorp, maar dit bedrijf is nog werkend. Dit maakt het historisch beeld minder helder (vanwege moderne verbouwingen en aanpassingen), maar de produktiewijze is daarentegen goed zichtbaar. Belangrijk punt is dat de traditionele looierij-vorm nog herkenbaar is. Looierij Driesen gebruikt de oude produktie-ruimten nog, en er zijn geen plannen om daar verandering in te brengen.

Leerfabriek Van Gorp, Rijen (type 3)

Van Gorp in Rijen (niet te verwarren met Van Gorp in Riel) is het compleetste voorbeeld van een leerfabriek, te meer omdat er in de oude produktie-ruimten ook nog wordt geloooid. De ontwikkeling van het bedrijf door de tijden heen is door middel van aanbouw en vernieuwingen duidelijk te volgen. De inventaris (zoals de heteluchtinstallatie en de spoelbakken) voegt een waarde aan het complex toe. Over toekomstplannen of eventuele uitbreiding van het bedrijf is ons niets bekend.

Leerfabriek Van den Assum, Dongen (type 3)

Dit bedrijf is ook een voorbeeld van een leerfabriek, die vanuit een kleinere looierij tot een fabriek is uitgegroeid. Het bedrijf is gelegen aan het water, een karakteristiek aspect van looierijen. Het voortbestaan van dit bedrijf is onzeker. Een groot deel van het meerlaags pand wordt niet meer gebruikt, aangezien er alleen nog wordt 'gefinisht' op de begane grond. De toestand van het pand is matig.

Rompa Leder, Rijen (type 3)

Dit leerverwerkende bedrijf is nog werkzaam, alhoewel er, evenals bij Van den Assum, alleen nog wordt gefinisht en niet geloooid. Het totale fabriekscomplex is gebouwd in 1915 en was destijds zeer modern en groot van opzet. Bijzonder zijn de speciale arbeidersvoorzieningen, zoals de wasruimtes. Ook bij dit bedrijf worden de oude ruimtes nog gebruikt. Na recente verbouwingen zijn er voorlopig geen plannen voor uitbreiding.

Schoenfabriek Greve, Waalwijk (type 6)

Greve produceert schoenen op een ambachtelijke wijze, hoewel de machines zijn aangepast aan de eisen van deze tijd. De vorm van het gebouw, met sheddaken en het tweelaags kantoorgedeelte er-

voor, vormen een authentiek geheel. Het bedrijf heeft op de lange termijn plannen voor uitbreiding op het naburig perceel.

Schoenfabriek Smits & Cie, Dongen (type 6)

Het pand van Smits is uitzonderlijk te noemen, omdat het nog helemaal in de stijl is zoals het in de jaren twintig van deze eeuw is opgezet. Ook het interieur van het kantoorgedeelte is nog authentiek. Het pand is genoemd op een gemeentelijke inventarisatielijst van monumenten. Het bedrijfsgebouw biedt voldoende ruimte om de huidige productieproces te kunnen uitvoeren. Er zijn geen plannen voor uitbreiding.

Haagen DTL, Krimpen aan de Lek (type 6)

Haagen is het enige bedrijf dat nog op traditionele wijze technisch leer produceert, terwijl de markt op dit moment wordt gedomineerd door kunststoffen. Behalve het machinepark (dat nog gedeeltelijk van rond de eeuwwisseling dateert) dient ook de aanwezige vakkennis binnen dit tweemansbedrijf onder de aandacht te worden gebracht. Er is in Nederland geen vergelijkbaar bedrijf te vinden waar het ambacht op basis van zoveel jaren ervaring wordt uitgeoefend. Het bedrijf is recentelijk overgenomen door DTL. Het is een klein, gespecialiseerd bedrijf met slechts twee werknemers. Het ziet er naar uit dat er voorlopig nog voldoende werk is, maar op de lange termijn is het onzeker of er nog vraag is naar de traditionele produkten die door Haagen DTL worden gemaakt. Er zou in ieder geval naar moeten worden gestreefd om de inventaris bij elkaar te houden.

Overige bedrijfsgebouwen

Om het beeld van de ontwikkelingen in de branche te completeren, moet vervolgens behoud (op enigerlei wijze) worden overwogen voor de objecten met de hoogste waardering voor de typen die hierboven nog niet zijn vertegenwoordigd. Deze bedrijfsgebouwen krijgen, wanneer de PIE-waarderingssystematiek strikt wordt gehanteerd, geen D8-waardering toegekend. Van de objecten die een D8-waardering hebben, zijn de typen 2, 3, en 6 vertegenwoordigd. Van type 1 en 4 volgen hieronder voorbeelden. Van type 5 (manufactuur) hebben we geen voorbeeld kunnen vinden.

Het woonhuis met aangebouwde looierij aan de **Lage Ham 115 te Dongen (type 1, waardering C6)** is gerenoveerd en in zijn totaal voor bewoning geschikt gemaakt. Het pand staat op een gemeentelijke inventarisatielijst van monumenten. Aan het exterieur is de traditionele vorm nog

herkenbaar. De droogluiken zijn nog aanwezig (deze hebben geen functie meer) en het oorspronkelijke woongedeelte is van het looigedeelte te onderscheiden. Dit huis is een mooi voorbeeld van een ambachtelijke looierij die in zijn oorspronkelijke vorm een nieuwe functie heeft gekregen. Eventuele uitbreidingen of verbouwingen zouden het karakter van dit huis grondig veranderen.

Hetzelfde geldt voor het schoenmakershuis aan de **Kerkstraat 15 te Dongen (type 4, waardering C5)**. Dit huis is weliswaar gerenoveerd, maar heeft toch zijn oorspronkelijke T-vorm behouden. Het is geen uniek voorbeeld. Alleen al in Dongen zijn meerdere van deze huizen te vinden, maar deze zijn vaak door omliggende panden of door aanbouw minder goed herkenbaar. Het pand aan de Kerkstraat is onderdeel van een beschermd dorpsgezicht.

Een traditionele looierij (**type 2**) die in dit hoofdstuk genoemd dient te worden is de **looierij van Vermeulen te Riel (D5)**. De looierij staat leeg, is in redelijke staat en er is geen bestemming voor. In de gemeente leven wel ideeën om het pand te gebruiken, maar deze komen door onder andere geldgebrek niet van de grond. Het pand wordt nu incidenteel door de brandweer gebruikt als oefenruimte.

Het complex van **Bata in Best (type 6, D7)** is interessant vanwege de bijzondere positie die het bedrijf heeft gehad in Nederland. De vernieuwende werkwijze en de schaalgrootte hebben een pioniersfunctie vervuld in de moderne leer- en schoenindustrie. Het rationele productieproces wordt weerspiegeld in de bouwstijl waarin de fabriek is opgetrokken. Bij de fabrieksgebouwen is het wooncomplex Batadorp gelegen, destijds speciaal gebouwd om de arbeiders van de Batafabrieken te huisvesten. De Bata-gebouwen zijn een voorbeeld van het Nieuwe Bouwen dat werd gekenmerkt door een strakke en functionele vormgeving.

Hulshof in Lichtenvoorde van type 3 (D7) is ook bouw- en stijklundig interessant. De fabriek is in een zeer originele staat. De oude reclameslogan en de klok op de gevel geven een beeld van het pand zoals deze in de jaren twintig eruit moet hebben gezien. Vanwege modernisering in het productieproces, verliest het oude gebouw echter zijn hoofdfunctie: erachter is een nieuwe fabrieksloods gebouwd. Vanuit dit bedrijf werd niet direct aangegeven wat de plannen zijn met het oude pand.

Ook de fabrieksruimte van de **voormalige schoenfabriek van J.A. Ligtenberg in Dongen (type 6, D7)** staat gedeeltelijk leeg. Het oudste gedeelte en de begane grond van het nieuwere deel is in gebruik door andere bedrijfjes, maar met name de interessante bovenverdieping staat leeg. Deze ruimte schept een goed beeld de grote, lichte ruimtes zoals die vroeger noodzakelijk waren bij het produceren van schoenen. Deze ruimte zou eenvoudig geschikt kunnen worden gemaakt voor hergebruik waarbij de oorspronkelijke vorm behouden zou kunnen blijven.

Roerende goederen

Alhoewel het onderzoek naar de roerende goederen geen doel op zichzelf is geweest, vormde de inventaris van een aantal bedrijven een belangrijke meerwaarde om ze voor behoud in aanmerking te laten komen. Drie bedrijven moeten hier worden genoemd.

De inventaris van **Van Gorp in Rijen** omvat onder andere nog kalkputten, kuipen, warme luchtinstallatie en een aantal machines, zoals een ontvlees- en een splitmachine.

Bij de onroerende goederen is al gewezen op het unieke interieur van **Haagen DTL in Krimpen aan de Lek**, waar zelfs nog wordt gewerkt met een centraal aandrijfsysteem. Voorbeelden van interessante machines zijn de draaibanken uit het begin van deze eeuw en de schaaf- en stansmachines.

De inventarissen van **Hessels in Dongen** en **Regouin in Cuyk** zijn door hun museale opzet erg geschikt om inzicht te bieden in het productieproces. Bovendien worden de objecten in beide gevallen goed onderhouden. De inventaris van Hessels is voornamelijk gericht op het ambachtelijk looien en schoenmaken. Er staat bijvoorbeeld een touwtafel en er zijn diverse handwerktuigen. Regouin heeft een aantal grote machines, zoals bijvoorbeeld een wals uit een iets latere periode buiten op het fabriekspein staan. Daarnaast zijn er een aantal handwerktuigen aanwezig die met name werden gebruikt bij het vervaardigen van technisch leder.

De waarde van de collecties hangt samen met het feit dat het één geheel is, die niet opgedeeld zou moeten worden. Het is raadzaam om objecten die afzonderlijk in bedrijven worden aangetroffen onder te brengen bij één van deze collecties.

In dit onderzoek is met name de aandacht uitgegaan naar de leerloo- en schoenbranche, omdat deze twee takken in de totale industrie verreweg de belangrijkste rol hebben gespeeld. De overige leerverwerkende industrie, zoals de tassen- en kofferproducerende bedrijven en de zadelmakerijen hadden desondanks meer aandacht moeten krijgen in het onderzoek. Een gevolg van deze lacune is dat in het onderzoek naar de onroerende en roerende goederen slechts één overig leerverwerkend bedrijf is meegenomen. Het kleine aantal bedrijven dat we hebben benaderd, bleek niet meer in een oud pand te zijn gevestigd.

De toepassing van de selectie-criteria, waarbij de produktietechnische en de sociaal-economische waarde zo representatief mogelijk moest worden weergegeven, had tot gevolg dat in de uiteindelijke selectie relatief veel werkende bedrijven zijn opgenomen. Deze geven immers een zo compleet mogelijk beeld van groei en veranderingen in het bedrijf.

Over de roerende goederen die we aantreffen in de bezochte bedrijven was vreemd genoeg weinig bekend. De machines stonden vaak ergens achteraf, waren weggegooid of aan een museum

geschonken. Bij deze willen we nog eens wijzen op de collectie van het Schoen- en Ledermuseum te Waalwijk, waar actief wordt gestreefd naar een complete collectie handwerktuigen en machines.

LITERATUURLIJST

Beroepeninventarisatie I beroepsgroep 7, Leder-, rubber-, plastic- en wasdoekbewerkers, Staatsuitgeverij, Den Haag, 1966.

Beukelaer, H. de, Nijver in het groen: Twee eeuwen industriële ontwikkeling in de Achterhoek en Liemers, Doetinchem, 1990.

Drs. Blok, W., G.H. Kochen (red.), Een leerfabriek als monument. Gragtman & Wiesman, een voorbeeld, Waalwijk 1990.

Brekelmans, W.A.A., Huiden, looistoffen, leder en schoennijverheid: een algemeen informatieve beschrijving, Doetinchem, 1938.

Camijn, A.J.W., Een eeuw vol bedrijvigheid. De industrialisatie van Nederland 1814-1914, Veen Uitgevers, Utrecht, 1987.

Directie van den arbeid (ed.), Onderzoekingen naar de toestanden in de Nederlandse Huisindustrie, deel 2, Den Haag, 1912.

Directie van den arbeid (ed.), Gedwongen winkelnering in de Noordbrabantsche schoenenindustrie, Den Haag, 1911.

Donker, W., Gedenkboek voor de Schoen- en Leerindustrie 1920-1925, Waalwijk 1925.

Heermans, I., Beroepsziekten 2, 212-215, Rotterdam, 1926.

Genders, C., Monumenten van bedrijf en techniek in beeld, Baarn, 1979.

Huizenga, J., De Langstraat op de drempel van de twintigste eeuw, 's Hertogenbosch, 1985.

Jonge, J.A. de, De industrialisatie in Nederland tussen 1850 en 1914, Nijmegen, 1976.

Kappelhof, A.C.N., De ruimten van de werkende mens, Den Bosch, 1979.

Kemps, L.W.J., De Brabantse schoenindustrie in historisch en marketingperspectief, Tilburg, 1990.

Laak, F. van de, Van der Waerden, Bereiding van vache-zoolleder en tuigleder, Waalwijk.

Leeuw, A.J. van der, Huiden en Leder 1939-1945, bijdrage tot de economische geschiedenis van Nederland in de Tweede Wereldoorlog, Den Haag, 1954.

Mandemakers, C.A., J. van Meeuwen, Industrial modernization and social development in the centre of Dutch shoe industry, central Noord-Brabant 1890-1930, Rotterdam, 1938.

Mandemakers, C.A., De leerlooierij J. van Gorp & Zonen te Riel (Noord-Brabant). Een voorbeeld, Waalwijk, 1990.

Meeuwen, J. van, Zo rood als de roodste socialisten. Katholieke vakbondsstrijd in de schoen- en lederindustrie, Amsterdam, 1981.

Messing, F.A.M., Noord-Brabant's Nijverheid in Beeld, Haarlem, 1916.

Müller, M., Een economische geschiedenis van Nederland in de 20e eeuw, Utrecht, 1989.

Mustert, C.J., Nieuwe banen in de Leerindustrie, Hengelo

Nieuwkoop, J.A.W., Bodemverontreiniging op voormalige bedrijfsterreinen: de erfenis van anderhalve eeuw industriële ontwikkeling in Nederland,

Nijhof, P., Oude fabrieksgebouwen in Nederland, Amsterdam/Dieren, 1985.

Nijhof, P. e.a., Langs pakhuizen, fabrieken en watertorens: Industrieel archeologische routes in Nederland en België, 1991.

Nolens, W.W.H.F., Van klopsteen tot zwikmachine, Tilburg, 1986.

Peckelmans, H., leder, Waalwijk, TNO-instituut.

Seelen, J., A. Vogel, De geschiedenis van het leerlooien in Noord-Brabant, Tilburg/Breda, 1986.

Scholte, H.J., De looinijverheid in Nederland, Departement van Landbouw, Nijverheid en Handel, Den Haag, 1913.

Stichting Economisch Instituut voor den Middenstand, Onderzoek naar den arbeid in schoenfabrieken, Den Haag, 1933.

Stichting Onderwijstentoonstellingen, De schoenindustrie.

jStütz, A., De stikkerij: hare inrichting en machines.

Textiel-, Kleding-, Leder-, Schoen- e.a. Lederwarenindustrie: een geschiedenis- en bronnenoverzicht, Amsterdam: NEHA.-III- (Historische Bedrijfsarchieven;6), 1993.

Vlimmeren, P.J. van, De chemie van de lederbereiding, Waalwijk, 1950.

Verster, J.B.L., De Nederlandse leerindustrie tot 1939, Economisch-Technologisch Instituut (Tilburg), Doetinchem, 1946.

Westerouwen Van Meeteren, F.W., Handboek der Nijverheidshygiëne 2, 161-162, Amsterdam, 1893.

Zanden, J.L. van, R.T. Griffiths, Een economische geschiedenis van Nederland in de 20e eeuw, Utrecht, 1989.

ARTIKELLEN

Baar, X.H.E.S. de, Het looien van leer in de negentiende eeuw, in: Jaarboek voor de geschiedenis van bedrijf en techniek 2 (1985) 87-90.

Derking, A.J., Borculo's perkament eens overal ter wereld bekend, Borculo.

Herwijnen, W.B. van, Laarakker, W.A., Enige technische aspecten van het looiproces in kuipen met eikeschors, uit: Bulletin Stichting tot Behoud van Monumenten van bedrijf en techniek, Heeze, 1981.

Horsten, H., Kolchoz in Brabant, uit: Volkskrant, 5 maart 1994.

Mandemakers, C.A., Enkele aspecten van de schoenmakerij in en bij de Langstraat: omstreeks 1800-1860, in: Economisch en Sociaal-Historisch Jaarboek 44 (1981) 51-60.

Mandemakers, C.A., De ontwikkeling van de factor arbeid binnen de Nederlandse schoennijverheid: 1860-1910, in: Jaarboek van de geschiedenis van bedrijf en techniek 2 (1985) 104-126.

Mandemakers, C.A., De ontwikkeling van de schoen- en lederindustrie, ca. 1800-1900, in: textiel-, kleding-, leder-, schoen- e.a. lederwarenindustrie, NEHA -III, Amsterdam, 1993.

Manshot-Tijding, H., De leernijverheid in Lichtenvoorde

Nijhof, E., Erik Nijhof over het industrieel erfgoed, uit: Historisch Nieuwsblad 1994, no 1.

TIJDSCHRIFTEN

Historische Kring Dongen, De Wazereijen, Jubileumnummer.

Heemkring Molenheide, De Mulder; Leerlooien in Gilze en Rijen, 14e jaargang, april 1993.

INSTANTIES EN ORGANISATIES

Bedrijfschap Schoenindustrie

Postbus 90154

5000 LG Tilburg

tel: 013-654216

Schoen- en Ledermuseum

Elzenweg 25

5144 MB Waalwijk

tel: 04160-32738

Stichting tot Behoud van Monumenten van Bedrijf en Techniek in het Zuiden van Nederland

Postbus 135

5590 AC Heeze

Heemkring 'Molenheide' gemeente Gilze-Rijen

dhr. J. Teunissen (secretaris)

Mgr. v. Hooydonkstraat 8

5121 JS Rijen

Heemkundekring 'De Heerlyckheit Dongen' gemeente Dongen

Tramstraat 38

5104 GL Dongen

Heemkundekring gemeente Alphen/Riel

contactpersoon dhr. Wolfs

Brakel 3a

5133 NG Riel

tel: 04248-1596

Heemkundekring gemeente Eibergen

contactpersoon dhr. Schepers

Stichting Staring Instituut

Grutstraat 31

7001 BW Doetinchem

tel: 08340-32831

Gemeente Loon op Zand
contactpersoon dhr. Ververs
Nieuwe markt 1
5171 EJ Kaatsheuvel
tel: 04167-89111

BILAGE 1. OVERZICHT VAN DE ONROERENDE GOEDEREN

TYPE-NUMMER	TYPE 1	TYPE 2	TYPE 3	TYPE 4	TYPE 5	TYPE 6	WAARDE
bedrijf/gemeente	provincie	leer	schoenen overig	werkend loolerij +	trad.	leer	T-woning manufac. schoenfa.
				woonhuis loolerij	fabriek		+ overig
1 Lage Ham/ Dongen	N-Brabant	x		nee	x		D5
2 Heuvel/ Dongen	N-Brabant	x		nee	x		C6
3 Oranjeplein/ Dongen	N-Brabant	x		nee		x	B5
4 Vermeulen/ Riel	N-Brabant	x		nee		x	D5
5 Hessels/ Dongen	N-Brabant	x		museum		x	D6
6 Gerla/ Alphen	N-Brabant	x		ja (1)		x	C4
7 Koks/ Dongen	N-Brabant	x		nee		x	B6
8 Gragtman / Waalwijk	N-Brabant	x		nee		x	C6
9 Roovers/ Rijen	N-Brabant	x		ja		x	C6
10 Van Gorp/ Riel	N-Brabant	x		nee		x	D8
11 Driesen/ Dongen	N-Brabant	x		ja		x	D8
12 Regouin/ Cuyk	N-Brabant	x		museum		x	B6
13 v/d Assum/ Dongen	N-Brabant	x		ja		x	D8
14 Van Gorp/ Rijen	N-Brabant	x		ja		x	D8
15 Hollandia/ Loon op Zand	N-Brabant	x		ja		x	D7
16 Rompa/ Rijen	N-Brabant	x		ja		x	D8
17 Hulshof/ Lichtenvoorde	Gelderland	x		ja		x	D7
18 Kerkstraat/ Dongen	N-Brabant		x	nee			C5
19 St. Josephstraat/ Dongen	N-Brabant		x	nee			C4
20 Aussems/ Kaatsheuvel	N-Brabant		x	nee			C4
21 Kemmeren/ Kaatsheuvel	N-Brabant		x	ja			C6
22 Horizon/Kaatsheuvel	N-Brabant		x	nee (2)			C3
23 Peters/Kaatsheuvel	N-Brabant		x	nee (3)			D6
24 Greve/ Waalwijk	N-Brabant		x	ja			D8
25 IJltenberg/ Dongen	N-Brabant		x	nee			D7
26 Stocko/ Kaatsheuvel	N-Brabant		x	nee			D6
27 Smits/ Dongen	N-Brabant		x	ja			D8
28 Bata/ Best	N-Brabant	x	x	ja			D7
29 Haagen/ Krimpen a/d Lek	Z-Holland		x	ja			D8

(1) nu schoenklompenfabriek (2) niet oorspronkelijk bedrijf (3) wel leerverwerkend bedrijf

BIJLAGE 2 OVERZICHT VAN DE ROERENDE GOEDEREN

	typenum- mer	Hulshof	Roovers	V. Gorp Rijen	V. Gorp Riel	Rompa
Provincie		GE	NB	NB	NB	NB
walkvat	7		D6			
looiers- boom	8	D7				
ontwol- machine	12			D7		
ontvlees- machine	13		C7	C7		
splitma- chine	23			C6		
stapelpers	24		D8			
droogkast	27				C7	
warne- luchtinst.	28			C7		
walsma- chine	32			D8	B5	
touwtafel	33		D7			
stolmach- ine	51				C6 1) C8	
meetma- chine	52			C4		
loopkat	54					D6

1) Dit betreft drie vrijwel identieke machines die op één inventarisatieformulier zijn beschreven.

BIJLAGE 3 VOORBEELD-INVENTARISATIES

PIE-INVENTARISATIE ONROERENDE GOEDEREN

BASISGEGEVENS

1. **PIE-code:**
2. **Naam object:** Rompa leder
3. **Bedrijfsnaam:** -
4. **Branche:** lederindustrie
5. **Subbranche:** lederbereidende industrie
6. **Provincie:** Noord-Brabant
7. **Gemeente:** Gilze-Rijen
8. **Plaats:** Rijen
9. **Wijk/buurt:** -
10. **Straat + huisnr:** Stationsstraat 10
11. **Postcode:** 5121 ED
12. **Bouwjaar oudste deel:** 1906
13. **Achtereenvolgende functies:** leerlooierij 1906 - heden

BESCHRIJVING OBJECT/COMPLEX

14. Korte beschrijving van verschijningsvorm en functie:

Bakstenen kantoorpand met in het verlengde een aangebouwde produktiehal met negen-ruits metaal/houten ramen, met aan het einde de oude opslagruimte voor looi-extracten. Aan de westkant zijn de ramen dichtgemetseld. De eerste verdiepingen zijn droogzolders. Naast dit gebouw ligt de oude kuipenhal, in dezelfde ruimte was ook het nathuis aanwezig. aan dit gedeelte is het oude ketelhuis met de smederij gevestigd. In het verlengde hiervan is nieuwbouw met vaten en verf- en finishmachines. Daarachter is de oorspronkelijke kalkerij (nu droogruimte), waar werd ontvleesd en onthaard.

Sociaal-economische historische aspecten

15. **Oprichtingsjaar:** 1906
16. **Bedrijfsvoering:** Vanaf de oprichting familiebedrijf.
17. **Architectuur als functie van bedrijfsvoering:** n.v.t.
18. **Arbeid:** Zwaar en intensief handwerk, alleen door mannen uitgevoerd. Grote kans op infecties en gevaarlijk door het gebruik van scherpe messen en onveilige machines.
19. **Branche-context:** Het bedrijf is gevestigd in het aangegeven concentratiegebied in een belangrijk leercentrum. Typerend voor een leerfabriek.
20. **Vervaardigde produkten:** zoolleer (1906 - 1951) tuigleer/overleer (1951 - heden).

Aspecten van produktie-organisatie

21. **Typering:** Grote leerfabriek; geen traditionele droogzolders. Efficiënt en grootschalig produktieproces. Er bestaan aparte produktieruimten, waaronder een kalkerij, een eigen smederij en timmerwerkplaats. Het bedrijf had twee stoomketels en werd na WO II geëlectrificeerd.
22. **Type-nummer:** 3
23. **Overige aspecten:** Het bedrijf ligt dicht bij een kanaal (de vroegere watervoorziening) en de spoorlijn (aan- en afvoer grondstoffen en produkten). Fabrikantenvilla vóór het bedrijfsterrein. Aparte wasruimte voor arbeiders op het bedrijfsterrein.

WAARDERING

24. Mbt sociaal-economische aspecten

soc.-ec.-hist. waarde	klein	A	B	C	<u>D</u>	groot
zeldzaamheid	niet	1	2	3	<u>4</u>	zeer

25. Subtotaal: D4

26. Toelichting: Voldoet aan de kenmerken van een leerfabriek. Het bedrijf is nog werkend waardoor een goed inzicht in het productiebedrijf mogelijk is.

27. Mbt aspecten van produktie-organisatie

illustratieve waarde	slecht	A	B	C	<u>D</u>	goed
zeldzaamheid	niet	1	2	<u>3</u>	4	zeer

28. Subtotaal: D3

29. Toelichting: Het complex is nog redelijk compleet. de verschillende produktieruimten zijn nog aanwezig.

30. Compleetheid:	niet	1	2	3	<u>4</u>	wel
-------------------	------	---	---	---	----------	-----

31. Toelichting:

32. Eindwaardering: D8

BIJZONDERHEDEN

33. Staat van onderhoud: Redelijk tot goed, kantoorpand en nieuwbouw is goed onderhouden. Oud gedeelte in redelijke staat (het wordt nog steeds gebruikt).

34. Bouwhistorische elementen: Het geheel is uit bakstenen opgetrokken met negenruits ramen. De extractopslag heeft een tegelvloer. De nieuwbouw is betonbouw

35. Onderdeel van een industrieel landschap? Nee

36. Toekomstplannen: onbekend

37. Overig: -

VERWIJZINGEN

38. Datum inventarisatie: 18-05-1994

39. Naam inventarisator: Bruins, E./ Out, S.

40. Contactpersoon: Dhr. H. Rompa (directeur), Stationsstraat 10, Rijen

41. Inventaris: -

42. MIP-code: -

43. BARN: Nee

44. Andere archiefverwijzingen:

Dossier:

45. Plattegronden: -

46. Beeldmateriaal: ja, zie literatuurlijst Seelen/Vogel

47. Literatuur: ja, zie literatuurlijst Gedenkboek Leerindustrie

48. Extra inventarisatie-informatie: nee

PIE-INVENTARISATIE ROERENDE GOEDEREN

BASISGEGEVENS

1. PIE-code:
2. Naam object: ontvleesmachine
3. Branche: lederindustrie
4. Subbranche: lederbereidende industrie
5. Produktiefase: voorbereiding
6. Soort object: arbeidsmachine
7. Bouwjaar: onbekend
8. Herkomst: onbekend
9. Vroegere plaatsing: zie huidige plaatsing
gemeente:
straat:
postcode:
naam object:
10. Huidige plaatsing:
gemeente: Gilze-Rijen
straat: Parallelweg 16
postcode: 5121 LD
naam object: Gebr. Roovers BV

BESCHRIJVING OBJECT

11. Korte beschrijving van verschijningsvorm en functie:

Metalen machine, smal model, waarbij de huid op een tafelblad wordt gelegd en tussen twee roterende cylindres wordt getrokken. De aandrijving geschiedde eerst door middel van een stoommachine, later is aan het object een elektromotor gezet.

Aspecten van produktie-organisatie

12. Typering: Voorganger van het brede model, waarmee de huid direkt over de gehele lengte direct ontvleesd kon worden.

13. Type-nummer: 12

Aspecten van arbeid:

14. Kwalificatie: geoefende arbeiders werkten met deze machine

15. Arbeidsomstandigheden: grote kans op infecties, door de vochtige, onhygiënische werkomstandigheden te midden van rottend vlees.

WAARDERING

16. Mbt aspecten van produktie-organisatie:

illustratieve waarde	slecht	A B <u>C</u> D	goed
zeldzaamheid	niet	1 2 <u>3</u> 4	zeer

17. Toelichting: Deze machine is een voorbeeld van een veel voorkomend type in het verleden waarvan wij er weinig meer zijn tegen gekomen.

18. Compleetheid:	niet	1 2 3 <u>4</u>	wel
--------------------------	------	----------------	-----

19. Toelichting: Er ontbreken geen grote onderdelen.

20. Eindwaardering: C7

BIJZONDERHEDEN

21. Staat van onderhoud: goed

22. Mbt machinefabriek/installatiebedrijf: nee

23. Onderdeel van samenhangend oud machinepark: er zijn onder andere vaten, een pers en een touwtafel

24. Plannen met het object: onbekend

25. Overig: -

VERWIJZINGEN

26. Datum inventarisatie: 05-05-1994

27. Naam inventarisator: Bruins, E./ Out, S.

28. Contactpersoon: Dhr. Roovers (directeur), Parallelweg 16, Rijen

29. PIE-code onroerend goed: -

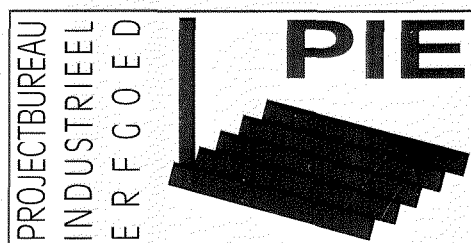
Dossier:

30. Technische tekeningen: -

31. Beeldmateriaal: zie fotodossier

32. Literatuur: -

33. Extra inventarisatie-informatie: -



The Netherlands Institute for Industrial Heritage

Postbus 948 - 3700 AX ZEIST