

Patrimonium

"Hop en mout God 't behoud"

► Ambachten



● Klompenmakerij

Klompen hadden de boeren altijd zelfgemaakt, in de stille tijd. Aan het einde van de vorige eeuw echter werd de klompenmakerij een echte nijverheid. Een rijk bestaan had de klompenmaker niet, met de 35 cent per paar die zijn werk hem opleverde. Maar hij was zijn eigen baas en 's maandags werkte hij niet, dat was zo de traditie. Zoals er in het vak méér traditie was, en vooral veel stilstand. Klompen worden nog altijd gezien als het typische schoeisel van alle Nederlanders van vroeger. Helemaal juist is dat niet. Niet alleen waren klompen ook elders in Europa bekend, maar bovendien werden ze in de Nederlandse steden veel minder gedragen dan op het platteland. Daar liep vrijwel de gehele bevolking op wat in vroegere eeuwen wel 'hoosblokken' werden genoemd, omdat men er 'hozen' (linnen kousen) in droeg.

Voor de zondag had men mooie, vaak bewerkte of beschilderde klompen; door de week en tijdens het werk droeg men eenvoudigere exemplaren. Elke boer bijvoorbeeld, had zijn 'mestklompen'.

Ook soldaten droegen klompen als ze in natte tijden op het platteland verbleven; die waren veel beter tegen vocht bestand dan het overige schoeisel uit die dagen.

Omstreeks de eeuwwisseling werden klompen voornamelijk gemaakt in klompenmakerijen. Dat was een nieuwe ontwikkeling. Eeuwenlang immers had de boer in de stille tijd zelf de klompen gemaakt die hij en zijn gezin nodig hadden. Klompen maken was huisnijverheid, net zoals het maken van stoelen en manden.

Aan het einde van de vorige eeuw echter was de klompenmakerij een echte nijverheid geworden, een middel van bestaan. Dat was vooral het geval in het oostelijke deel van Noord-Brabant, in de Gelderse Achterhoek en in delen van Overijssel. De productie van de klompenmakerij werd grotendeels afgenomen door opkopers die ook voor de afzet zorgden.

De klompenmaker van omstreeks 1900 was een traditionele vakman zonder kapsones en met weinig ambitie. Hij was een eenvoudige plattelander zonder veel aanzien, met weinig onderwijs en zonder vakopleiding.

In zijn bedrijfje zat weinig productietechniek en van vernieuwing was nauwelijks sprake. Hij deed zijn werk zoals het al eeuwenlang was gedaan. Meestal werkte hij alleen, in een klein schuurtje; als hij een of twee knechten had was het al veel. In tegenstelling tot de textiel- en schoenenindustrie van die tijd zat er dan ook nauwelijks ontwikkeling in de bedrijfstak. De machinale klompenfabricage bijvoorbeeld begon pas omstreeks 1930.

In een periode vol veranderingen op andere gebieden was de klompenmakerij omstreeks 1900 dan ook een terrein van stilstand en traditie.

Beitel in het kanadahout

In zijn werkplaats beschikte de klompenmaker over een grote trekzaag, een paar beitels, wat lepelboren en enige messen. Verder had hij een heulbank en een gaabank: tamelijk eenvoudige werktuigen om de klompen tijdens de bewerking vast te zetten. Hij moest er vooral goed op letten dat beide klompen dezelfde binnenmaat hadden en elkaars spiegelbeeld vormden. Klompenmakers uit die dagen gebruikten het hout van de Amerikaanse populier, de 'kanada' zoals hij in de volksmond heette. Deze boomsoort was eerder in de 19e eeuw in Nederland aangeplant en deed het hier uitstekend. De stam werd verzaagd en in stukken gekloofd die net groot genoeg waren om er een klomp uit te kunnen maken. Uit die stukken werd de ruwe vorm gekapt, waarin vervolgens met een beitel een eerste holte werd 'uitgedopt'. Daarna volgde het fijne werk: de pasvorm voor de voeten en de afwerking van de buitenkant. Met een stukje glas of een schrapmes werd de klomp ten slotte gladgemaakt.

Iets waarvan de klompenmaker niet was af te brengen, was het traditionele 'maandag vieren': 's maandags werkte hij niet. Tot zijn traditie behoorde eveneens dat hij eenmaal per jaar met boeren of boscijenaars afspraken maakte om in de herfst de bomen te krijgen die hij eerder in het jaar had uitgezocht.

Een probleem was dat de eigenaars van die bomen meestal contante betaling wilden, en over veel geld beschikte de klompenmaker zelden. Een van de redenen dat in deze bedrijfstak de oude situatie zo lang heeft voortgeduurd, is dat er geen bedrijfskapitaal was. Er is wel eens geprobeerd tot de gezamenlijke inkoop van hout te komen (zelfs aankoop in Oost-Europa), maar tot enig resultaat heeft dit in feite niet geleid. Althans niet als middel om de klompenmakerij als bedrijfstak sterker te maken.



Eerlijk maar arm

Als een soort poging daartoe zou men de oprichting in het bisdom Den Bosch kunnen zien van het 'diocesaan Hanzegilde van klompenmakers': een vereniging met kerkelijke goedkeuring en onder toezicht van een geestelijk adviseur. Het was een initiatief van de rooms-katholieke geestelijkheid in een gebied waarin, vooral in Oisterwijk, Schijndel en Sint-Oedenrode, veel klompenmakerijen waren gevestigd. In de doelstellingen stond inderdaad dat gestreefd zou worden naar een gezamenlijke inkoop van hout en werktuigen. Maar in de praktijk waren sociale actie en beleving en versterking van 'katholieke of zedelijke beginselen' toch het hoofddoel. *'Eerlijk in handel en Christelijk in wandel'* luidde het devies van het gilde, dat onder bescherming stond van St. Jacobus de Meerdere.

Klompen maken bleef een bescheiden plattelandsbestaan. Een goede klompenmaker maakte vijf paar klompen per dag. De prijs -€0,15 per paar- stond vaak onder druk omdat vanuit België regelmatig grote partijen tegen beduidend lagere prijzen werden ingevoerd. Het is dan ook verklaarbaar dat acties van knechten voor hoger loon en betere werkomstandigheden nagenoeg kansloos waren; de klompenmakerijen konden dat eenvoudigweg niet opbrengen. Net zo min als er geld was om de traditionele bedrijfsuitoefening ingrijpend te moderniseren. Door dat alles had de moderne tijd weinig greep op deze bedrijfstak. De klompenmakerij was een kenmerkend onderdeel van het Nederlandse platteland, waar alles slechts zeer langzaam veranderde en de dynamiek pas na de Tweede Wereldoorlog zou komen.

“Schijndel kon in de 19^e eeuw met St. Oedenrode, Best, Liempde en Boxtel uitgroeien tot een centrum van klompenmakers. Rond 1925 telde Schijndel nog 64 klompenmakers. In deze periode kwamen de eerste klompenfabrieken in beeld”.



Klompenmakerij van Kaathoven

Openingstijden: maandag tot en met vrijdag,
voor groepen: na afspraak.



00 31 (0) 73 5492424

Korteweg 7,
5481 VD Schijndel.



Paard trekt bomen

mallejan



Vanwege de hier gevestigde houtverwerkende bedrijven moest er vanzelfsprekend het nodige hout aangevoerd worden. Dat leverde weer extra werk voor voerlui op. Eén daarvan was Cornelis van de Wijdeven uit het Wijbosch. Vooral het vervoer van bomen voor klompenmakers werd door hem gedaan. Evenals andere bomenvervoerders had Cornelis van de Wijdeven nog een andere bron van inkomsten; hij was tevens boer. Voor het transport van bomen was een speciaal voertuig in gebruik, de mallejan. Op de foto, gemaakt in 1929, is Cornelis van de Wijdeven te zien staand bij zijn hōgkaar. Moeilijk zichtbaar, maar aan de hōgkaar is nog een mallejan gekoppeld.

