

Cursus:

www.deklompdeklingeVZW.be



Klompen

Samengesteld door Eric De Keyzer, secr.

Passen.

www.deklompdeklingeVZW.be



Samengesteld door Eric De Keyzer, secr.

Niets uit deze publicatie mag (nog in zijn geheel, noch in details), worden overgenomen, gekopieerd, verspreid of wat dan ook zonder toelating van de uitgever.

Depotnummer:D/2019/4858/1

Samenstelling: Eric De Keyzer

Uitgever: De Klomp De Klinge VZW.

Samenstelling: Eric De Keyzer, secretaris De Klomp De Klinge VZW. 2

INLEIDING.

Het opzet van deze cursus is niet te overdonderen met wetenschappelijkheden rond de klompenmakerij, maar een praktische handige gids opbouwen waar zowel vele weetjes over diverse onderwerpen worden aangereikt als de noodzakelijke kennis van het vak.

Het werk is dus enerzijds een naslagwerkje voor alle “dit en datjes” en anderzijds toch een praktische gids om het klompenambacht onder de knie te kunnen krijgen in al zijn facetten.

We proberen via de inhoudstafel duidelijk het onderscheid te maken tussen afzonderlijke diverse onderwerpen en een gedeelte dat gaat over de fasen van de bewerkingen (Hoofdstuk IV).

En zijn klompen een lokaal aspect? Helemaal niet, we vonden meer dan 50 landen terug waar klompen voorkomen (zie onderdeel modellen). In Europa zijn het alle landen, maar allemaal met maximaal een even grote productie als er verbruikt wordt. Alleen in België (zowel in het Waasland als Henegouwen) is er een overproductie waardoor een uitvoer naar omliggende landen vanzelfsprekend is. Opvallend is dat Nederland (toch het klompenland bij uitstek) tot 1936 meer klompen invoert uit Vlaanderen dan het zelf wereldwijd verkoopt.

Klompen komen vooral voor als gebruiksvoorwerp, maar soms zijn het juweeltjes van versierkunst, als uitstraling van lokaal kunnen of soms ook expressie van godsdienst. Sinds de 2^{de} helft van de 21^{ste} eeuw maken we kennis met de souvenirklompen.

Algemene gegevens over het klompenambacht zijn terug te vinden in de zeer degelijke publicatie van Paul Hesters in de Heemkundige Kring van Wachtebeke: ‘De klompenmakerij, soc.&econ.geschiedenis van de klompenmakerij in het noorden van Oost Vlaanderen,’ D/1986/4245/03. Het boek is raadpleegbaar in de bibliotheek van het KLINGSPoor.

Er is vandaag helaas te weinig interesse voor onze recente geschiedenis, we lopen het risico om de kennis daaromtrent snel te verliezen. In die zin is het waardevol dat via het initiatief “meester-leerling” de know-how wordt geborgd voor de toekomst.

Veel leesplezier

Samengesteld door Eric De Keyzer, secr.

Eric De Keyzer, secretaris De Klomp De Klinge VZW, samensteller.

www.deklompdeklingevzw.be

INHOUDSOPGAVE

Verantwoording voor deze uitgave

Hoofdstuk I: wat je minimaal over de bomen moet weten.

- a) Urs
- b) Wetenswaardigheden voor klompenmakers
- c) Schijf van een boom
- d) Nog wat wetenswaardigheden over hout
- e) De Boom
- f) Ziekten en plagen
- g) Leeftijd van bomen
- h) Inheemse soorten wilg en populier
- i) Folklore van de populier
- j) Jaarringen
- k) Bestemming hout
- l) Houtsoorten en kenmerken

Hoofdstuk II: het alaam

De benamingen en het gebruik van alaam verschilt sterk per regio. Het meest opvallend is dat op vele plaatsen een paar klompen in de heulbank wordt geplaatst waar dat elders (vooral in het Waasland) niet gebeurt. Sommige messen worden in bepaalde regio's niet gebruikt. Denk aan het vapeurmes (elders hielafroendmes genoemd), de dissel die niet overal gebruikt wordt net als maatlabels, trekmesen, veegmes, enz. Ook taalkundig is er heel wat te vertellen over de benamingen: goeze/guts, grote boor/egger schrooiegger, smalle boor/egger voorloper, snijmes/paalmes, enz.

- a) De voorbereiding: De boom zagen tot schijven: de zaag, de spie, het kliefmes
- b) Het kappen van de klomp: kliefmes, kapmes
- c) Het snijden van de klomp: snijmes, zaag, destel
- d) Het heulen (uithalen) van de klomp: gouze en hamer, boren, zool- en hielmes, voorganger
- e) Het afwerken van de klomp: diverse messen
- f) Het drogen van de klomp
- g) De versieringen op de klomp: verf en borstel, ritsmessen
 - 1) Roken
 - 2) Verven
 - Vast stramien
 - Creatief schilderen
 - Heel decoratief schilderwerk

- Schilderwerk met voorgeschreven patronen
- Schilderwerk met religieuze inslag
- 3) snijden

Hoofdstuk III: de klompenmodellen

Wat beschouwen we als klomp en wat niet?

- a) Wat beschouwen we als klomp?
- b) Volgens grootte
- c) Volgens model
- d) Volgens toepassing
- e) Volgens versiering
- f) Wereldwijde modellen

Hoofdstuk IV: klompen maken

- a) Voorbereiden bewerking
 - 1) Bekijken van de schijf
 - 2) Bekijken van ongeregeldheden in het hout
 - 3) De maat van de klomp bepalen
 - 4) Beslissen over linker- of rechterklomp
- b) Kappen van de klomp
 - 1) Bepalen van de kaprichting
 - 2) Beslissen hiel en tip
 - 3) Voornaamste hout verwijderen
 - 4) Aanzet tot hiel en zool
- c) Snijden van de klomp
 - 1) Het te produceren model
 - 2) Het afwegen van de afmetingen
 - 3) Precieze vorm van hiel tot tip
 - 4) Inzagen van de hiel, vormgeving
 - 5) Afwerken van de neus
 - 6) Afwerken van de hiel
- d) Heulen van de klomp
 - 1) Het uitkappen van de instap
 - 2) De kleine boor
 - 3) De grote boren
 - 4) De voorganger

- 5) Het teen- en zoolmes
 - 6) Het hielmes
 - 7) Glad maken van de zool
- e) Afwerken van de klomp
- 1) Herbekijken van de kenmerken model klomp
 - 2) Bijsnijden waar nodig
 - 3) Gladder maken
- f) Drogen van de klomp
- 1) Het droogrek
 - 2) Het opbinden van blanke klompen
 - 3) De wis
- g) Versieren van de klomp
- Het schilderwerk en het snijwerk
- h) Het verkoop klaar maken
- 1) Per maat
 - 2) Per model
 - 3) In reeks
 - 4) Per wis
 - 5) Per kar
 - 6) Per wagon
 - 7) Per schip

Hoofdstuk V: techniek versieringen

- a) Schildering
- b) Snijden

Hoofdstuk VI: economie en geografie

A) Geografisch

- a) Lokaal
- b) Regionaal
- c) Nationaal
- d) Internationaal

B) Economisch

- 1) Belgische overproductie
- 2) Onze moordende concurrentie

3) Buitenlandse beperkingen

- a) Duitsland
- b) Nederland
- c) België
- d) De happy few

Hoofdstuk VII: geschiedenis

- a) Het prille begin
- b) De groei
- c) Het toppunt
- d) proberen redden

Hoofdstuk VIII: tijdslijn klompenmakerij

Hoofdstuk IX: diversen over klompenmakers

- a) de organisatie
- b) het scherp zetten van de messen
- c) Het sociale leven
- d) Taalgebruik
- e) Landbouw en klompen
- f) Schoenen versus klompen, veiligheid en CE-label
- g) Hedendaagse klompenproductie
- h) Rust-roest
- i) Verdubbeling dankzij machines
- j) initiatief
- k) Elektriciteit
- l) Zelfontbranding

Hoofdstuk X: slot.

Samengesteld door Eric De Keyzer, secr.

Hoofdstuk I: wat je minimaal over de bomen moet weten.

a) Urs



Schilderij van een urs door Louis De Ceuster.

Er zijn diverse benamingen voor zowel Vlaanderen als Z.Vl.: Boomezel (...), mallejan (...), boomwagen (...), duivel (...), heurst (...), oets (...), urs (Waasland), es (Bazel).

Sfeerbeschrijving: Guust Impens en Sies Pinto (beiden uit Sint-Jansteen) doen transport voor Clinge en Sint-Jansteen; populieren meestal opgehaald tussen Axel en Sluiskil. Vertrek om 8u, terug om 14u. Drie tot 5 bomen per keer (afhankelijk van het gewicht). Maar het kon ook tot 100km ver zijn met overnachting (bijvoorbeeld: Hoofdplaat, Waterlandkerkje). Een boomezel. De sturing gebeurde met een handvat op de disselboom van de urs. Bij bergaf rijden moesten de wielen gestremd worden. De wielen waren zo'n 2meter30 hoog.

Voermans zijn o.a.: Guust Impens, Sies Pluto, Piet Danckaert, Wies Nonne, 3 ursen van De Krijs (De Klinge), René en Kamiel den Bietel en Piet Van de Vijver. Dit enkel als duiding. In elke regio waren er zo voermans ter beschikking, een apart beroep net als de klatters van bomen (opruimers van zijtakken tot op ongeveer 8 meter hoogte) of de bomenzagers.

Elke boom was weer een belevens bij het vellen. Waar staat hij? Welke richting valt hij? Zijn er huizen of landbouwgewassen in de zone? Wie krijgt het “stukgat” dat in de grond blijft steken? Wie is de voerman? Zijn eigenaar en pachter akkoord? Is er stormweer in de maak?

b) Wetenswaardigheden voor klompenmakers

www.deklompdeklingeVZW.be

Bomen worden gemeten op 1,5meter boven de grond. Elke centimeter daarboven wordt per centimeter uitbetaald aan de gangbare prijs.

Een boom (op 6 meter uit elkaar aangeplant) is meestal circa 20meter hoog en 1,15meter omtrek. Als je de boom op 8 meters uit elkaar plaatst kan hij hoger worden en wordt de dikte vaak 1,3 tot 1,5 meter. Sommige exemplaren halen meer dan 1,8 meter. Opvallend: of je bomen kort opeen zet of meters uit elkaar, de opbrengst in m³ per hectare blijft quasi gelijk (d.w.z. veel bomen = minder dik, weinig bomen is hoog en dik).

De bomen worden ingedeeld in 4 klassen: Klasse I (<1,2m), II (1,2m-1,49), III (1,5m-1,79), IV (>1,8m).

Een boom bevat circa 1,5 m³ hout, 1m³ hout zorgt voor 50-60 paar klompen (afhankelijk van de maat), ze wegen 900kg/m³ en dat staat gelijk met 65kg droge klompen (=slechts 7,2% van het gewicht van de boom). 2/3^{de} van het hout gaat verloren tijdens de bewerking en dient voor het stoken van de bakkersoven of de verwarming van de klompenstal in de winter.

Klompenmakers hebben een voorraad hout liggen gaande van 4 tot 300m³ (= goed voor 18.000 paar klompen).

De westkant van de boom is het beste, zoet, mals hout. De oostkant is hard.



Boomklatten is noodzakelijk voor de waarde.

De plaats van de boom is belangrijk: in boomvelden is de beste opbrengst als ze geregeld zijn “geklat” (van zijtakken ontdaan tot op minimum 6-7m hoogte).



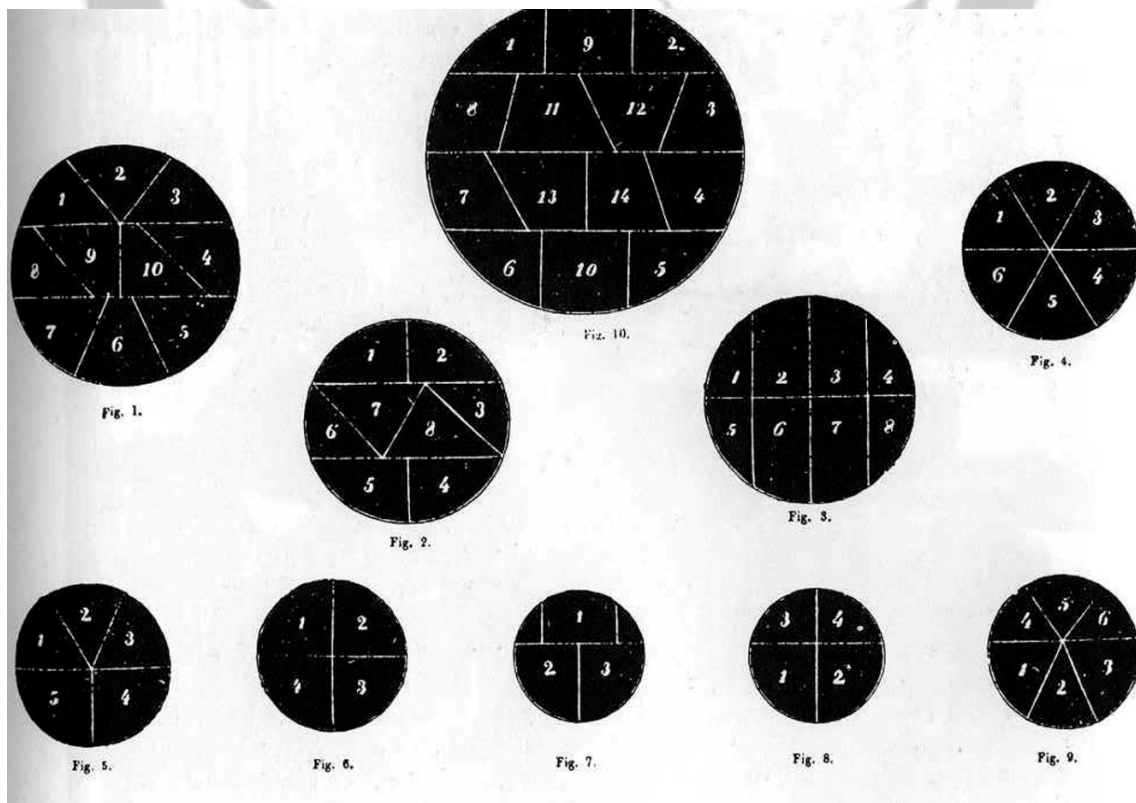
Op dijken zijn ze vaak door de wind in een richting geduwd. Aan de waterkant spreken we van "waterzakken". Deze aanplanten zorgen er voor dat het hout niet regelmatig is. Vaak zijn er dan ongewenste afwijkingen.

Een gemiddeld klompenmakersbedrijf verwerkte op twee weken tijd 6 bomen = 9m³ = 500 paar klompen, op 12 dagen werken = 8 paar per man/dag = 1u30 per paar.

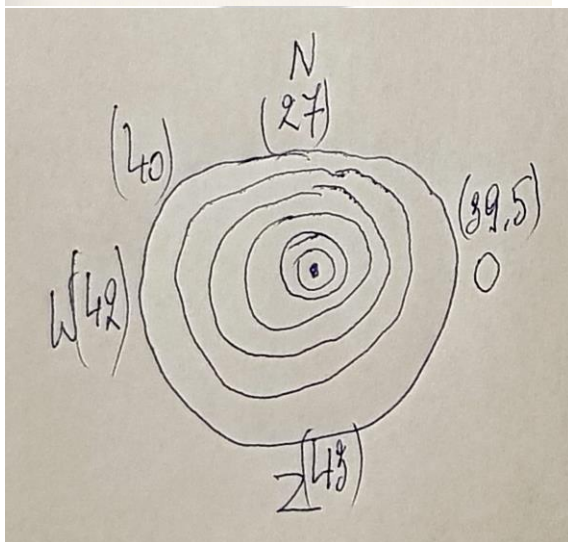
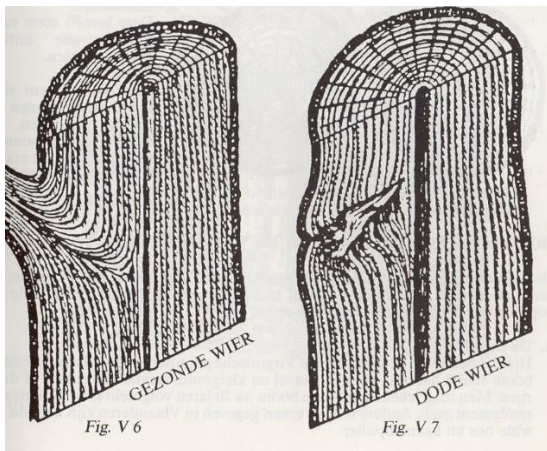
Opvallend is dat alle soorten van hout kunnen verwerkt worden tot klompen omdat men het hout bewerkt terwijl het nog nat is. Alleen de harshoudende bomen (den, spar, enz.) zijn uitgezonderd omdat die harsen blijven plakken aan de metalen messen.

c) Schijf van een boom

Een boomschijf wordt ingedeeld volgens de dikte in meerdere verdelingsmethodes om klompen te maken.



De onregelmatigheden in het hout (van natuurlijke oorsprong of door een ingreep van de mens, denk aan ogen om schrikdraad rond een wei aan te brengen) dienen zo veel mogelijk ingeschat.



ZW-richting

Schade aan de schijf. Een schijf groeit meest in de

Samengesteld door Eric De Keyzer, secr.



Schors

Voorjaars hout. Grote vaatbundels snelle groei

Zomer hout. Kleine vaatbundels langzame groei.

Kern hout. Dood hout, bevat geen levende houtcellen meer.

Spinhout. Levend hout, bevat nog wel levende houtcellen die zuurstof en voeding nodig hebben.

d) Nog wat wetenswaardigheden over hout

1) Hout heeft volgende voordelen:

- Plaatselijk gewonnen
- Hoge verhouding sterkte/gewicht
- Gemakkelijk te verwerken
- Verwerking vraagt weinig energie en is milieuvriendelijk
- Lokale tewerkstelling
- Decoratieve eigenschappen
- Isolerend en thermisch
- Recycleerbaar.

2) Hout heeft volgende nadelen:

Krimpen en zwellen (temperatuur en vocht)

Schimmels en insecten

Biosysteem verstoren.

3) Hout bevat water

Hout bevat veel water. Bij droging zal het teruggebracht worden tot 12-15%. Het vochtgehalte speelt een grote rol voor de verwerking. Hoe vochtiger, hoe beter. Een boom kan normaal tot 1,5 jaar voldoende vocht ophouden om hem tot klompen om te vormen. Eerst verdampt het vrij water in de celholten. Het gebonden water van de celwanden zal daarna pas verdwijnen. Een relatieve vochtigheid is gelinkt aan het vochtgehalte van de lucht in de omgeving.

Een gevolg van het drogen is uiteraard ook een minimale krimpings, daar moet rekening mee gehouden worden bij de vervaardiging. In de lengterichting is dit minimaal, in de breedte is de afwijking groter door de radiale richting. Zwaardere houtsoorten reageren meer op uitzetting en krimpings. Hoe natter, hoe meer zwelling.

Omdat zware houtsoorten dikkere celwanden hebben en kleine celholten, is het relatieve dichtheid (vroeger soortelijk gewicht genoemd) hoger dan bij lichte houtsoorten waar de cellen zich omgekeerd verhouden. Lichte soorten zijn populier, wilg en vuren, vrij licht zijn els, linde en douglas, redelijk zwaar zijn kastanje, berk, esdoorn, kers en iep. Echt zwaar zijn de eik, robinia, haagbeuk en de meeste Afrikaanse houtsoorten.

45% van het hout dient voor verwarming (voedselbereiding en warmtebron). Het is geweten dat zware houtsoorten een hogere joule-waarde hebben. Ook het vochtgehalte speelt uiteraard een rol in de verbranding.

4) FYSISCHE KENMERKEN:

Bij dwarsdoorsnede merken we het kopse vlak. De radiale doorsnede gaat door het centrum van de stam (kwartiers), een samengaan van vroeghout (binnenste hout) en laathout (recente aangroei).

We bestuderen de kwaliteit van de stam. Vooral het aantal m³ bruikbaar hout is belangrijk. Bij een gevorkte stam bijvoorbeeld ontstaat een dubbel hart wat goed gebruik in de klompenstal verhindert. Hetzelfde voor zijtakken die de houtstructuur aantasten. Daarom dat klatters tot acht meter hoogte de stam vrij houden van groeiende zijtakken. Hout met draaigroei (de structuur is gekruld) maakt het onmogelijk voor klompen. Ze trekken krom bij de droging.

De stamkant van loofbomen die in de trek staan maken dunnere jaarringen, de andere zijde van de boom produceert dikkere jaarringen.

Andere opmerkelijke kenmerken om de kwaliteit te controleren zijn:

Een kromme stam

Een gescheurde schors

Inwerking van boomziekten

Beschadiging door insecten, bacteriën, enz.

e) De Boom

In bossen groeien vooral eiken, wilg en populier vooral langs de wegen, els en tronken in natte streken (gebruikt als kaphout langs akkers en velden).

Canadabomen (uitheems) worden vooral gebruikt in de klompenmakerij, naast timmerwerk en planken of lucifers.

Vroeger waren er geen voorwaarden aan de kwaliteit van het plantgoed van bomen, maar dat is pas veel later geregeld in de EU-richtlijn (1999/105/EG), maar de aanplant is sterk afgenomen omdat voor het milieu alleen nog inheemse populieren aanvaardbaar zijn. Veruit de meest aangeplante populier is de Euramericana (Robusta, Agathe F, Spijk, Eksaarde, Florence biondi, Dorskamp).

De eigenaar verkoopt de bomen (tenzij de pachter als dat contractueel voorzien is). De pachter krijgt de takken en het grondstuk als vergoeding voor de schade + eventueel een nog afgesproken som.

In 1824 is 18% van de bomen geschikt om klompen van te maken. Eveneens in die periode is de helft van de loofbomen beuk, een vierde eik, es of olm (toepassingen vooral schrijnwerkerij) en het andere vierde zijn populieren (of zo'n 233ha in het Waasland).

Indien we rekenen dat er een kleine 200 bomen per ha staan, komt het bestand populieren in 1824 op 800.000 populieren, of 1.100.000m³ populierenhout, wat ons brengt op 40 miljoen paar klompen. De wilgen beslaan zo'n 120.000 bomen. De klompenindustrie verbruikt in Oost-Vlaanderen alleen al 180.000 tot 200.000 bomen (waarvan 80% in het Waasland)= 18 miljoen paar klompen.

80% van de klompen zijn van populier.

In 1942 heeft Sint-Gillis-Waas in totaal 7.000 m³ populierenbomen staan.

In 1944 staan er in SG nog 1.862m³ populierenbomen.

Het tekort aan bomen wordt hier in de streek vooral aangepakt door Laureys in SG, die aanvoeren per schip via Temse uit Rusland en Nederland, maar ook via de haven van Terneuzen uit Finland. Laureys koopt zelf veel van de Prince de Ligne in Wallonië. Zelfs in Noord-Frankrijk is geregeld aankoop van bomen door Laureys vastgesteld. Hij koopt in het groot aan en levert bomen (met de nodige winst) aan de lokale klompenmakers. Laureys heeft tevens een directe spoorverbinding voor de aanvoer uit Noord-Frankrijk.

Veel particuliere aankoop door de klompenmakers in de streek van Klein-Brabant (Bornem, Buitenland, enz.). De kwaliteit was daar optimaal.

De beste klompenmakersboom was de populierensoort "Blauwe van Eksaarde", kortweg "gezoarse" genoemd. Hij heeft 5 jaar meer nodig van de Robusta, maar zijn wortels gaan onmiddellijk diep en vertakken niet.

Als je populieren plant op 6meter van elkaar, kunnen ze na 30-35 jaar kaprijp zijn (in zandgrond verliezen ze 10cm omtrek per meter, in poldergrond tussen 4 en 6cm verlies per meter. Opvallend: het bovenste deel van de boom bevat meer sappen (omdat die de bladerenkruin moeten voeden, het soortelijk gewicht-nu volumieke massa genoemd- is daar ook hoger).

De hoogte van een populier kan gaan tot 40 meter hoog. Dit hangt er van af of hij alleen staat of in bossen (hoe minder zon, hoe hoger hij moet proberen groeien).

Als je van de boom weggaat, en kijkt naar je arm die je op 45° opheft, je stapt verder achteruit tot je vingers de top van de boom bereiken, en je telt met de afstand die je gestapt hebt (vanaf de boom) ongeveer 1,65meter bij, dan heb je de hoogte van de boom.

De populier wordt heden in Zwijnaarde (en elders) genetisch gewijzigd om bijvoorbeeld bio-brandstof te produceren of andere toepassingen.

De openbare bossen worden vandaag beheert door Natuur en Bos, ook in de meeste privé bossen worden normen opgelegd waardoor het bosbeheer centraal gestuurd wordt. We rekenen vandaag in stère, 50 stèremeter = 36m³ = 25.000kg hout.

Vandaag is nog slechts 8% van de populieren bestemd voor klompen (rest triplex, spaanplaat, lucifers, paletten, pellets, papier en kisten).

f) Ziektes en plagen

Aan de stam is vaak bacteriekanker terug te vinden, uitstulpingen die littekens maken. De populieren zijn gevaarlijk om de ziekte door te geven aan gezonde bomen. Dit is de meest voorkomende ziekten aan populieren.

g) Leeftijd van bomen

Er zijn sporen van pollen in de archeologische lagen ontdekt:

- Als die droge gronden behelst: berken, hazelaars en dennen.
- Op vochtige depressies: wilg en populier, tussen gras en kreupelhout.

Dus bomen zijn vaak zeer oud in hun soort. Een ratelpopulier in Amerika heeft wortels die tussen 80.000 en 100.000 jaar oud zijn, waarop steeds klonen van bomen ontstaan die telkens afsterven en plaats maken van gelijkaardige kopies.

Wateropnemend vermogen:

Een populier is in staat op warme dagen tot 1.500 liter water op te nemen, een wilg is tevreden met 1.200 liter, waar de meeste boomsoorten het stellen met 200 tot maximaal 400 liter. Wetend dat bomen daarvan 95% via het blad terug afgeven aan de omgeving. Als er te weinig water is, of de afscheiding geen 95% haalt is dat schadelijk voor de groei van de boom.

h) Inheemse soorten wilg en populier

De uitheemse Canadapopulier is een kruising van de zwarte populier (*Populus nigra*) en de Amerikaanse populier (*Populus deltoides*). Deze soort werd heel veel aangeplant omdat hij zeer snel groeit, vandaag wordt hij door milieuverenigingen vervangen door inheemse boomsoorten. Al lang pleiten we ervoor dat toch, weliswaar inheemse populieren, zouden

aangeplant worden om het typisch Waas uitzicht niet te verliezen. De populier onderscheidt zich van andere bomen omdat hij enerzijds snel groeit en anderzijds zeer hoog groeit. De inheemse soorten zijn o.a. Zwarte populier, abeel, trilpopulier, Blauwe van Eksaarde, maar ook Marilandica, Serotina, Robusta en Regenerata worden beschouwd als inheemse populierensoorten die de exoten kunnen vervangen.

De kruin van de populier is licht- en waterdoorlatend waardoor er tussen de bomen een weelderige bloei mogelijk is, wat in een eikenbos veel minder het geval is. Voor de wilgen zijn het vooral de schietwilg, de katwilg en de amandelwilg.

i) Folklore van de populier

Elke boom heeft zijn periode van het jaar toegewezen gekregen. Voor de populier is dat van 5 tot 13 augustus. De boom wordt vooral de eigenschap "onzekerheid" toegewezen om reden van: ziet er erg decoratief uit, niet erg zelfverzekerd, alleen dapper als het nodig is, heeft welwillendheid en plezierige omgeving nodig, erg kieskeurig, vaak eenzaam, grote vijandigheid, artistieke aard, kan goed organiseren, neigt naar filosofie, betrouwbaar in elke situatie, neemt het partnerschap serieus.

Er zijn meerdere muziekstukken over klompen gemaakt. Vooral de periode van de romantisering van de boerenstiel en volkstaferelen (zie honderden schilderijen) sluiten meerdere liedteksten aan: Albert Lortzing in Zar und Zimmermann, Kap ik mijn wilgenblokjes van Emiel Hullebroeck en zeker de Wase klompenboer zijn daar mooie voorbeelden van.

Doorheen het Land van Waas waar zich de weiden reien langs bollige kasseien,

daar stapt het Boerke Naas.

Met kloeke klepperterd, zo komt hij op zijn schuiten,

ons boerken van den buiten, van boter in zijn hert.

Van klop, klop, klop van klepperklapperklop,

van wilgen in zijn blokken, maar van eik is zijn kop.

Van klop, klop, klop van klepperklapperklop,

en waar zich een niet voegen wil, legt hij de klomp erop.

Hij heeft met zijn boerin, wel zeven kleine boerkens, al blazend blije broerkens,

die maken 't naar zijn zin.

Dat kleffert door de klei, bij eggen en bij ploegen.

Dat ploetert met genoegen, en moeder kookt de brij.

En 's zondags gaat hij rond, langs klaver, biet en koren,

een lekker pijpje smoren, hij stapt op eigen grond.

En als het kermis luidt, uit zware Wase klokken,

dan schuurt de boer zijn blokken, en haalt de hespen uit.

Van klop, klop, klop, van klepperklapperklop.

Van Wilgen zijn zijn blokken, maar van eik is zijn kop.

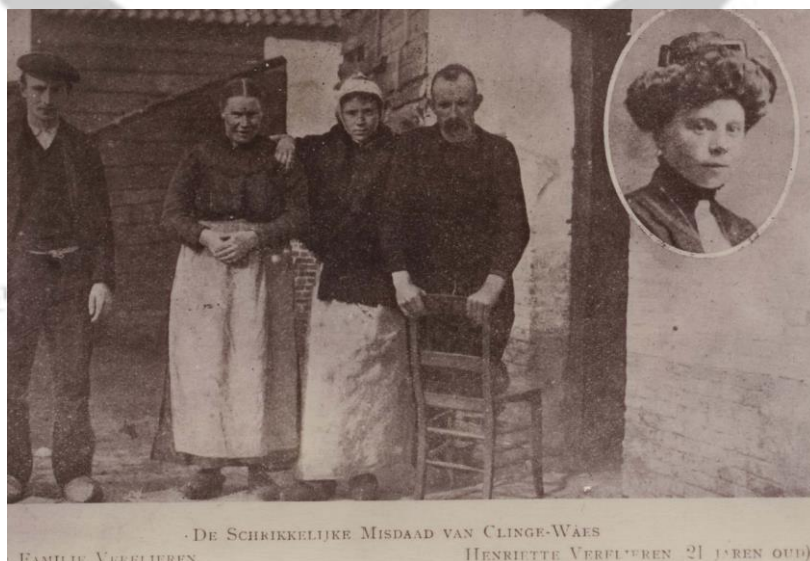
Van klop, klop, klop, maar drinkt hij gerstehop, dan danst Boer Naas

uit 't land Van Waas, dan danst hij op zijn kop.

Er zijn over klompen ook een heel aantal spreuken terug te vinden. De bekendste is zeker “nu breekt mijn klomp”, of een jong meisje “komt op de klompenmarkt” (30 jaar en nog ongehuwd).

Er zijn veel liedjes waarin klompen worden genoemd.

In de archieven is voornamelijk sprake van “blokmaker” veel meer dan klompenmaker. Er is sprake van een baas, maar net zo veel over een knecht als een gast (waarbij we menen te verstaan dat een gast een leerling is en een knecht een volleerd klompenmaker, zonder dat hiervoor bewijzen kunnen aangeleverd worden). Voor vrouwen is vooral sprake van het beroep “betrekster” van klompen, wat duidt op de afwerking van de klomp en nog meer het ritzen of betrekken van tekeningen op de klompen.



Zeker moeten we hier het lied noemen van “de vreschelijke moord” in 1912. Het lied werd op de markten gezongen zoals de moord van Beernem gekend is. Hier gaat het om “de Koeffer”(alias Vermeulen) en het meisje Jeannette Verflieren.

Klompen komen ook vaak voor in schilderijen die je kan terugvinden onder het hoofdstuk geschiedenis.

j) Jaarringen

De meeste boomsoorten produceren jaarringen. Die lopen van de bast (ook wankant genoemd of de laatste jaarring), van spint tot de kern van de boom dus. Door de jaarringen te tellen bekom je de leeftijd van de boom. Naargelang de weersomstandigheden verschilt de dikte van elke ring (warm jaar is brede ring, slecht jaar heel weinig ring). Maar via de dendrochronologische curve kan je van zo'n boom (en zijn omgeving) de geschiedenis reconstrueren: de vochtigheid per jaar, de temperatuur per jaar, de voedingsstoffen van de boom, enz.



Het ergste voor een klompenmaker is een 'risschollige' boom (rie[t]schalige of rieschaalde boom)('zerrissen' in het Duits betekent gescheurd), dit is een boom waarbij in een bepaald jaar geen ring is aangemaakt en dus de structuur verstoord is, de hechting is vervallen in dat jaar. Je ziet dit pas als de boom is geveld gezien alle andere ringen een normale aangroei hebben gekend. Gezien de onevenwichtige structuur is die boom dan alleen nog geschikt als brandhout, en dat staat niet in verhouding tot de aankoopssom.

Samengesteld door Eric De Keyzer, secr.

k) Bestemming hout

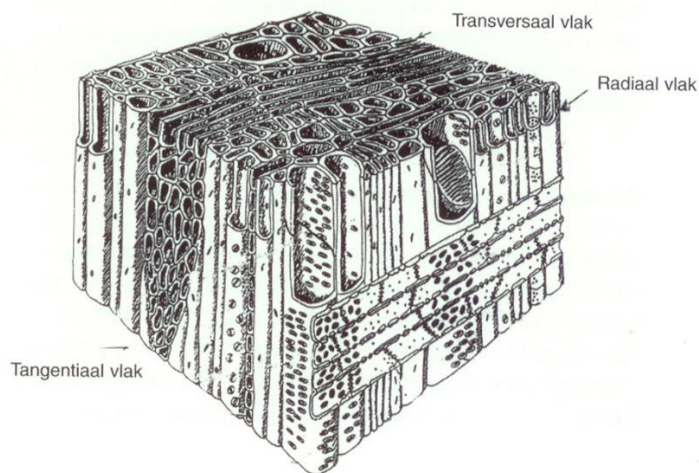
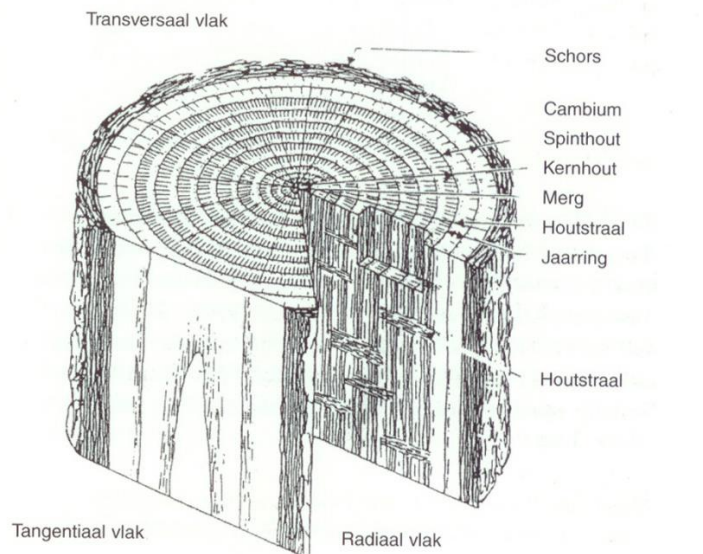
Stam: het eigenlijke timmerhout

Takken: spaanderplaat en brandhout

Samenstelling: Eric De Keyzer, secretaris De Klomp De Klinge VZW. 18

Schors: bij kurk bijvoorbeeld de basisstof

Wortels: brandhout



I) Houtsoorten en kenmerken.

Samengesteld door Eric De Keyzer, secr.

Over kenmerken van houtsoorten staat er ongelooflijk veel op internet dat we ons hier kunnen beperken tot enkele gegevens die we o.a. in de molensector terugvinden.

Amerikaanse eik: 700kg/m³, hoge buigsterkte, grote duurzaamheid, grote statische belaste constructieve delen.

Beuk: 710kg/m³, hoge buigsterkte, stijfheid, schokweerstand, druksterkte, hardheid, trekkerig, duurzaam (behalve bij constante vochtigheid).

Haag- of steenbeuk: 750kg/m³, hoge buigsterkte, stijfheid, schokweerstand, druksterkte, hardheid, zeer mooi buigen, NIET duurzaam

Olm of iep: 670kg/m³, elastisch, splintert niet, weinig splijtbaar en zeer taai, andere kenmerken eerder zwak.

Tobinia: 750kg/m³, grote buigsterkte, trekt en werkt weinig, grote stijfheid, schokweerstand, druksterkte, hardheid, duurzaam, vochtbestand, vrij ongevoelig voor worm.

Es: 680kg/m³, elastisch, buigsterk, stijfheid, schokweerstand, druksterkte, hardheid, splijt niet, schok- en trillingvast, weinig duurzaam.

Lariks of Lork: 580kg/m³, buigzaam en duurzaam, de andere waarden eerder matig tot laag.

Palm: 950kg/m³, zwaar, duurzaam, dicht, regelmatig van structuur, glashard.

Kornoelje: 900kg/m³, sterk, hard en schokweerstand, buigsterk, druksterk, stijf.

Esdoorn: 620kg/m³, buigsterk, andere eigenschappen matig tot zwak.

Mispel: 800kg/m³, hard, glad, sterk, taai, duurzaam (niet in water) werkt weinig, warrig en niet splijtbaar.

Wilg, populier en abeel: 450kg/m³, vrij sterk, buigzaam, werkt matig, schokbestand, duurzaam (niet in water, moeilijk splijtbaar, maar sterk wormgevoelig).

Het kernhout van *kastanje* of eiken leent zich uitstekend voor de fabricatie van tonnen en vaten en het hout met spiegeltekening (kwartiers gezaagd hout) is terug in de mode voor binnenhuisinrichting.

Vuren met smalle jaarringen, goed bewaard en gedroogd, wordt gebruikt voor de mooiste violen net zoals esdoorn dat enorm gegeerd is als er sprake is van een zogenaamde 'golfdraad'.

Douglas is uitermate geschikt voor structuren net zoals grenen, lorken of vuren en douglas is het meest geschikt voor gevels die blootstaan aan weersinvloeden.

Parket wordt gemaakt van hout met een hoge hardheid zoals eiken, beuken, essen, esdoorn of kastanje.

Andere inlandse houtsoorten zoals populieren en beuken zijn gegeerd voor de productie van multiplexplaten.

Anderzijds worden heel wat natuurlijke bijzondere kenmerken van bomen gevaloriseerd onder de vorm van snijfineer.

Hoofdstuk II: het alaam

Het afval van de klompenmakerij is ongeveer 80% van het hout. Het eerste en grootste afval zijn de “klievelingen”, afval bij het klieven van klompen, vervolgens de “kappingen”, het afval aan de kapblok. Daarna volgen de “krammelingen” die ontstaan bij het verkrampen (of snijden) van de klomp. Het volgende afval zijn de “heuldotten”, ronde afvaldelen bij het uitboren van de klomp om te eindigen bij de “schrepelingen”, het kleinste afval bij het opwerken (of afwerken) van de klompen. Voor het alaam dient opgemerkt dat de messen en boren ongewijzigd zijn sinds de middeleeuwen van vorm, de samenstelling van de legering is door de tijd mee aangepast aan de nieuwe kennis van metalen.

a) De voorbereiding

Omdat elke klomp verticaal uit een schijf komt, is het afzagen van de schijven beslissend welke maat van klomp wordt gemaakt. Zowel bovenaan als onderaan zijn 2cm extra nodig voor het rondsnijden van de klomp. Eens de schijf afgezaagd kan je de snijrichting zien als je een klein pelletje hout aftrekt: als het mee langs de schijf loopt is de voorkant van de klomp bepaald, als het pelletje afbreekt weet je dat daar de achterzijde (hiel) van de klomp zal liggen. Tevens wordt gekeken of het hout onregelmatigheden bevat die tijdens de bewerking zouden moeten kunnen uitgesloten worden. Bij het klieven gebruik je een kliefhamer en een kliefmes, als de schijf te groot is kan het zijn dat je metalen spieën moet gebruiken om de schijf te kunnen klieven.

b) Het kappen

Samengesteld door Eric De Keyzer, secr.



Na die eerste analyse bepaalt de kapper welke de linker- en welke de rechterklomp wordt. Je neemt die steeds uit twee stukken van dezelfde schijf en die elkaars

gelijke zijn. Als één van de klompen in het productieproces verloren gaat, wordt de resterende een “geest” die je achteraf probeert te combineren met een andere geest. Met het kliefmes worden met een zware hamer de delen (stukken genaamd) van de schijf opgedeeld (zie tekening in hoofdstuk I), van elk “stuk” wordt eerst de schors verwijderd en houdt de kapper enerzijds goed in het oog wat de voor- en achterzijde wordt en anderzijds welke de linker- en de rechterklomp wordt. Hij zal het overtollige hout verwijderen en zo de bruto stukken afvalhout produceren. Hoe meer hij kan verwijderen, hoe minder hout dient afgehaald bij de bewerking van het snijden.

c) Het snijden

Samengesteld door Eric De Keyzer, secr.



De snijder ontvangt de gekapte stukken in volgorde van afwerking. Dit is belangrijk om ze als paar te kunnen samen houden. Naargelang de opdracht weet hij welk model van klomp dient gesneden te worden. Dit kan een spitse neus zijn, een afloper of welk model dan ook. Uiteraard heeft de kapper die opdracht al voorbereid en het hout van een spitse neus niet te veel weg gehaald. De snijder zal het volledige buitenwerk van de klomp afwerken en zijn bewerking wordt alleen onderbroken voor het inzagen van de hiel. Die bewerking

lijkt banaal, maar pas dan krijg je volledig zicht op het te vervaardigen model. Zeer belangrijk is het inzicht van de verschillende modellen van klompen (zie bij modellen) omdat soms de lengteverdeling half om half gaat (hoge klompen) of twee derden en één derde (bij lage klompen). Maar die verhoudingen zijn verschillend per model. De snijder prent in het hoofd waar het breedste punt ligt van de klomp, zowel langs de binnen- als aan de buitenkant past hij het model aan om het juiste model te verkrijgen.

Hij bestudeert de vorm van de wreef en ook daar bepaalt hij het hoogste punt. Zijn snijmes heeft een belangrijke eigenschap: hoe dichter men snijdt bij de vasthechtingshaak, hoe meer de hefboomwerking van dienst is en kan men zeer veel kracht zetten en grote stukken verwijderen. Dit is zeker interessant om zowel vooraan als achteraan de rondingen te maken omdat daar veel hout weg moet en telkens door de vezelrichting moet gesneden worden. Hoe verder je het mes gebruikt weg van de haak, hoe fijner de bewegingen worden om slechts vliemen te verwijderen in de afwerking.

d) Het heulen

Samengesteld door Eric De Keyzer, secr.



Eens de buitenkant van de klomp is afgewerkt moet hij zo gemaakt zijn dat de klomp (of het klompenpaar als het samen in de heulbank wordt geplaatst) gemakkelijk kan opgespannen worden in de heulbank. Hiervoor zijn dus tussenstukken nodig om de klomp te klemmen. Opvallend: in oorsprong paste steeds een paar klompen in de heulbank, maar in streken als het Waasland werd vaak maar één klomp opgespannen (in een te grote opening dan natuurlijk, met meer spanhouten) om zo sneller te kunnen werken.

De ervaring zorgde ervoor dat linker- en rechterklomp niet naast elkaar moesten geplaatst worden om een exact paar te verkrijgen. Het heulen bevat meerdere bewerkingen:

- 1) Het putten = met een gouze en een hamer wordt het instagedeelte van de klomp uitgehaald. In Nederland (en op veel andere plaatsen) wordt in het hout van het instagedeelte geboord om vervolgens met een mes het resterende hout uit te halen. Het verticale deel van de klomp is dan uitgehaald.
- 2) Het boren = met een kleine boor wordt in een draaiende beweging het meeste hout naar voor toe uitgehaald. Een precies werkje omdat je enerzijds ver genoeg moet boren om achteraf veel werk te sparen aan de tenen, maar anderzijds niet te ver, anders wordt het een "sandaal"-klomp met een gat er in, wat uiteraard niet de bedoeling is. Met steeds grotere boren en het hefboomprincipe ga je steeds meer hout uithalen tot bijna alle hout weg is gehaald om de voet en de tenen plaats te geven in de klomp.
- 3) Zoolgedeelte = met de voorganger en het teenmes worden de precieze vormen van de voet en de tenen uitgesneden zodat de klomp passend is
- 4) Hielgedeelte = hier zijn weer meerdere methoden mogelijk. Ofwel werk je de hiel uit met een hielmes, ofwel ga je met de grote boor in de aanslag op de schouder kracht zetten om de achterkant van de hiel mooi uit te hollen.

e) Het afwerken

Het afwerken dient tenslotte om de laatste “finishing touch” aan te brengen, geesten alsnog te verenigen tot paren of klompen aan te passen aan mensen met een afwijkende voet.

f) Het drogen

Nu de klomp volledig is afgewerkt gaat de klomp naar de droogzolder om voorzichtig te drogen op een rek, in de wind, buiten de zon (om splijten te vermijden bij het te snel drogen). Na enkele weken zijn de klompen gereed voor de laatste zorgen.

g) Het versieren

1) Roken

Vanaf 1912 (maar vooral in de dertiger jaren) komt een nieuwe techniek voor in de klompenmakerij: het roken van klompen door nat hout te stoken in een bakoven. Het hout verbrand licht, maar vooral de poriën sluiten zich waardoor het goedkopere populierenhout er gaat uitzien als wilgen klompen (die duurder aan de man worden gebracht).

2) Verven

Hierin moeten we onderscheid maken tussen vier soorten schilderwerk:

- a) Het eenvoudig schilderen, monotoon van kleur, meestal zwart
- b) Het eenvoudig schilderen van klompen volgens een vast patroon dat kenmerkend is voor een bepaalde streek of een bepaalde klompenmaker
- c) Het creatief schilderen van klompen, volgens het kunnen van (meestal) de vrouw van de klompenmaker. Er moest een evenwicht gezocht worden tussen de nodige tijd voor het aanbrengen en de meerprijs die voor die klompen kon verkregen worden
- d) Heel decoratief schilderwerk, waardoor de klompen juweeltjes worden van kunnen. Meestal werd dat gedaan voor klompen bij bepaalde feesten, jubilea, aandenkens of klompenbeurzen
- e) Hetzelfde decoratief schilderwerk, maar dan volgens een voorgeschreven patroon in een bepaald dorp (Assendelft, Hindeloopen, zie onder de rubriek modellen).



3) Snijden

Ook hier moeten we een onderscheid maken:

- 1) Een klassiek patroon van snijwerk dat achteraf al of niet wordt overschilderd. Het kan ook dat het patroon al is uitgesneden en de klompen daarna overschilderd worden (meestal in zwarte kleur). Als voorbeelden verwijzen we naar de typische roosjes en astridklompjes (zie modellen)
- 2) Een creatief uitsnijden van (meestal) repeterende figuren die al of niet een vast patroon kennen
- 3) Volledig rondom uitgesneden klompen die als extra mooie exemplaren werden gebruikt op beurzen om het kunnen te tonen
- 4) Ingekerfde metrische figuren die een religieuze inslag hebben om de drager van de klompen te behoeden voor onheil. Vooral in de gereformeerde godsdiensten werden die symbolen gebruikt, zowel in klompen als in balken van dragende structuren in de woningbouw.



Hoofdstuk III: de klompenmodellen

Indelen van de soorten klompen is heel moeilijk. Je kan het doen aan de hand van de vorm, de versiering, het gebruik, de toepassing, afwijkende modellen in creativiteit, enz. We hebben maar een bepaalde indeling gevolgd die gerust door anderen kunnen omgezet worden.

a) Wat beschouwen we als klomp?

Alleen hierover kunnen we al een “boompje” opzetten. Een klomp is vandaag niks meer dan een volledig uit het hout gesneden schoeisel. Maar met de definitie van een houten schoeisel bedoelen we alle schoenen die voorzien zijn van een houten onderkant, al of niet gecombineerd met o.a. leder of rubber of polyester. Wat gezegd van de Russische klompen die gemaakt zijn van de bast van de berk en in elkaar geweven zijn? Dit is duidelijk nog hout, maar wat met schoenen van ishu-gras, van riet, van rotan? Dan wordt de grens erg dun. Wij gaan er nog steeds van uit dat de onderkant van hout moet zijn (en grondstof van een boom is).

b) Indeling volgens grootte

Deze norm is wel noodzakelijk wanneer we spreken van klompen die niet meer dienen om dagelijks te dragen omdat ze voor een mensenvoet te groot zijn. We spreken dan van klompen van meer dan 70 centimeters lengte. Dan gaat het duidelijk om demonstratiemodellen, uithangborden voor klompenmakers, didactisch materieel, modellen om de kunst van het ambacht te accentueren of gewoonweg een pronkstuk voor een familie of een klompenbeurs.

c) Indeling volgens model

Die indeling is uiteraard interessant, maar ook dan nog kan je alle wegen uit:

- 1) Mallen die dienen om machinaal klompen te maken
- 2) Onderscheid tussen klompen die zijn uitgehaald of niet uitgehaald

d) Indeling volgens toepassing

Deze indeling probeert via het gebruik klompen in te delen:

- 1) Klompen voor sigaretten of sigarettenaanstekers
- 2) Klompen die dienen als wijnklomp
- 3) Ijsklompen of een vioolklomp die bruikbaar is in een orkest of de muzieklomp waarvan de muil met een koordje open en toe gaat als Orf-instrument
- 4) Typische modellen voor bepaalde beroepen: steenhouwers, steenbakkerijen, glasblazerijen, metaalverwerkingsbedrijven, chemische bedrijven, vissers, enz.
- 5) Schilderingen of graveringen om bepaalde feiten te vereeuwigen

e) Indeling volgens versiering

In een afzonderlijk hoofdstuk “techniek versieringen” gaan we dieper in op dit facet.

- 1) Gewoon blank schuren en vernissen
 - 2) Schuren en wit of zwart schilderen
 - 3) Schilderwerk aanbrengen. Gaande van een enkel streepje tot een eenvoudig patroon, tot een “klassiek” patroon op bepaalde modellen, tot meesterlijke schilderijen
 - 4) Snijwerk kan van een eenvoudige lijn gaan tot een klomp die volledig tot op de bodem en rondom is uitgesneden, hetzij in losse motieven, hetzij in vooraf sterk ingestudeerde vaste patronen*
 - 5) Snijwerk dat dienst doet als beschermende factor, zonder dat de drager vaak nog weet dat er een religieuze achtergrond aan verbonden is.
- Muurschilderingen kennen we al in de Oudheid, hout dat wordt ingekerfd is al in de Middeleeuwen van toepassing. Vooral Zwitserland en Oostenrijk en Zuid-Scandinavië zijn daarvan het levend voorbeeld. Het snijwerk wordt dan nog vaak gecombineerd met schildermotieven. En precies die versieringen worden niet alleen in balken aangebracht, maar tevens op gebruiksvoorwerpen als koffers, kasten, dienbladen maar ook op klompen. Soms zijn het eenvoudige versieringen, soms gaat het om echte kunstwerkjes, soms gaat het ook godsdienstige bescherm patronen. O.a. de ruitvorm en de Andreaskruisen, de rozassen hebben een Lutherse (16^{de} eeuwse) invloed ondergaan.
- #### f) Wereldwijde modellen

We hebben (voor het eerst) de gekende modellen wereldwijd vergeleken en zijn vertrokken met de enorme klompencollectie van Sons in Kruishoutem (52 landen). We drukken de eigenschappen dus uit in een breuk op 52.

- 1) Opvallend is dat zowel in Azië als in Afrika zeer veel klompenmodellen verhoogde modellen zijn (meestal om mensen groter te laten tonen dan ze zijn)(35/52)
- 2) Het gebruik van snijwerk is veel meer voorkomend dan schilderwerk (24 en 11/52)
- 3) Meest voorkomend zijn platte voetzolen, zonder opbouw in hout, maar eenvoudig met een teenknop of riempjes (32/52)
- 4) Een teenknop komt minder voor dan riempjes (11 en 19/52)
- 5) De ons gekende gesloten klompen zijn minder algemeen dan gedacht (27/52)



De klompenmakerij heeft enerzijds de trein gemist en is niet meegegroeid met de mogelijkheden die zich in het verleden voordeden. Zo is er wel de boost die er kwam met het "Zweedse" model dat vooral door verpleegkundigen werd gedragen om zijn therapeutische eigenschappen, een gelijkaardige boost kwam er toevallig met de hippy-golf waar mensen ook schoeisel wilden dragen dat dicht bij de natuur staat. Ook vandaag doen sommige modehuizen enorme inspanningen om terug houten schoeisel op de markt te brengen, dit keer brengen ze die in verband met het vrouw-zijn en de wil om af te wijken van klassiekers. Ook de crocks waren, hoewel ze niet van hout vervaardigd zijn, een variant op de klompendracht. Mogelijks komen er nog nieuwe toepassingen waarbij het ecologisch belang van houten schoeisel in de kijker komt te staan. Want de eigenschappen van orthopedie, warm, slijtvast, betaalbaar, sterk en waterdicht blijven van kracht.



Hoofstuk IV: klompen maken

a) Voorbereiden van de bewerking

1) Bekijken van de schijf

Vertrekkende van de boom, het inschatten van de onregelmatigheden, worden de schijven met een (ketting)zaag afgezaagd op de hoogte die nodig is voor de maat van klompen die moeten vervaardigd worden (4cm extra). Volgens de aard van het model moet bekeken worden in hoeveel delen zo'n schijf wordt gesplitst met het kliefmes. Dit is afhankelijk van het model, als er een opstaande tip is die hoger uitsteekt dan de wreef moet daar rekening mee gehouden worden, wordt het een klomp met extra zware bodem (zool) dan kunnen meer of minder klompen uit de schijf gehaald worden.

2) Bekijken van onregelmatigheden in het hout

Er zijn heel wat onregelmatigheden mogelijk: natuurlijke afwijkingen door alleen al de plaats waar de boom opgroeit: het hout kan abnormaal splijten met allerlei tanden, wanneer de boom langs de waterkant staat en zich moet wapenen tegen de schuine kant aan een beek of wanneer je kan rekenen op stevige wind waarbij de boom de neiging heeft om krom te groeien.

Andere onregelmatigheden kunnen veroorzaakt worden door allerlei ziekten die de boom te beurt vallen.

Tenslotte kan ook menselijk ingrijpen een enorme invloed hebben op de boom: het aanbrengen van haken voor bijvoorbeeld schrikdraad in de boom, de boom die al of niet geklat wordt op zijtakken gedurende de groei (meestal tot op 7-8meter hoogte), of bomen die op welke wijze gehinderd worden bij hun groei (alle weerkundige facetten, ondergronden waarin de bomen groeien, enz.)

3) De maat van de klomp bepalen

In tegenstelling tot onze schoenmaten (die berekend worden op de Franse maat), is de klomp alleen te vervaardigen in centimeters. De schijf is 4 centimeters hoger dan de maat van klomp die vervaardigd wordt. Naargelang het model kan het zijn dat je moet afwijken van die 4 centimeters.

Een wis of resem klompen wordt als volgt bepaald =

- 13 paar vrouwen- en mannenklompen
- 19 paar drielingen
- 26 paar halfwerkklompen

Van elke maat 2 paar per ½ cm.

Halfwerk: kleiner dan 10-12cm

Tweeling of pieterman: 12-19cm voor grotere kinderen

Drieling: 19-23,5cm

Vrouwklompen of ondermans (voor jongelingen): 23,5-27cm

Mansklompen: >27vm

Tweëntwintigers: 17-18,5cm

Vijftienders: 21,5-23cm

Zestienders: 22-24cm

De maat wordt gemeten door een **maatstok** in de klomp te steken.

De maatstok is verdeeld in "steken". 1 steke = ongeveer 2cm.

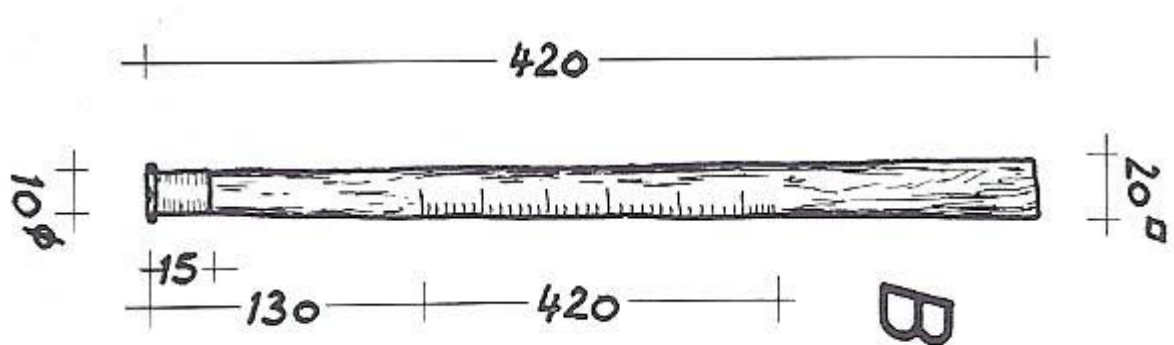
Blinde steek: het gedeelte voor de eerste steke, een onverdeelbaar stuk

Half werk of halfwerkses: 1 tot 4 steken (13-18cm)

Derdelingen: 4 tot 7 steken (19-24cm)

Vrouwelingen/ondermans: 7 tot 10 steken (24,5-26,5cm)

Manskloefen: 10 tot 14 steken (27-32cm)



4) Beslissen over linker- en rechterklomp

Je vertrekt normaal van twee spieën die je hebt gemaakt uit dezelfde schijf en die je als paar zult afwerken. Je bekijkt de stukken goed, kijkt of ze samen passen, keurt ze op onregelmatigheden en dan bepaal je welke de linker en de rechter klomp zal worden.

b) Kappen van de klomp

1) Bepalen van de kaprichting

Je bekijkt de spieën in een schijf op onregelmatigheden, je controleert in welke richting de vezels van de boom gegroeid zijn.

2) Beslissen hiel en tip

Aan de hand van de groeirichting van de vezels, het model dat je wil vervaardigen en de onregelmatigheden bepaal je waar de hiel en de tip komt te liggen en gaat daar naar kappen.

3) Voornaamste hout verwijderen

Als de kapper rekening houdt met het model, zorgt hij er voor dat alle overtollige hout wordt weggekapt met het kapmes, zonder dat er ergens ook maar iets te veel wordt afgehaald want dan is de klomp verbrot. Hoe meer hout weg is, hoe eenvoudiger het wordt. In de mechanische klompenmakerij is het nog belangrijker om de machine (en de motor) niet zwaar te belasten. Vaak werken klompenmakers dan met schijfjes, die per model verschillen om 360° te zorgen dat alleen het nodige hout overblijft om volgende fasen zo weinig mogelijk te belasten.

4) Aanzet tot hiel en zool

De rondingen voor hiel en tip worden al voorbereid bij het kappen, om het werk tijdens het snijden te vereenvoudigen in behandeling.

c) Snijden van de klomp

1) Het te produceren model

Nu het meeste hout is verwijderd, is het aan de snijder om alle hout weg te nemen dat nog in de weg zit om het typische model te vervaardigen buitenaf. Hij controleert eerst de buitenomvang van het stuk hout, als het voldoet vangt hij aan, rekening houdend met mogelijke onregelmatigheden in het hout, om de perfecte klomp aan de buitenkant af te werken.

2) Het afwegen van de afmetingen

Bij het snijden is het vooral de precieze verhouding bepalen van het model. De hoogte van de wreef, de breedte van de zolen, het breedste punt van de klomp, de breedte van de hiel, enz. Eigenlijk komt het er op neer wiskundig alle maten in de lengte, de breedte en de hoogte in kaart te brengen en nergens meer hout weg te halen dan wat nodig is, maar ook nergens te veel hout overlaten. De laatste correcties zullen tijdens de afwerking nog bijgestuurd worden, maar dan gaat het maar om details meer. De grote lijnen moeten al perfect aangebracht zijn.

3) Precieze vorm van hiel en tip

Je hebt snel de neiging om naar de punt van de klomp te werken waarbij je te gemakkelijk te veel hout wegneemt om het breedste punt van de binnenzijde en

de buitenzijde te respecteren. Het vraagt oefening om voldoende hout aanwezig te laten aan hiel en zool om het model in ere te houden.

4) Inzagen van de hiel, vormgeving

Tijdens het snijproces gaat de klompenmaker op een bepaald moment beslissen dat de hiel moet ingezaagd worden (of met de destel ingekapt worden). Pas op dat moment krijg je zicht op de klomp en kan het model zijn eigen vorm aannemen.

5) Afwerken van de neus

De neus kan aflopend zijn, een spitse punt zijn of een hoge punt bij sommige modellen. Je moet de verhouding met de rest van de klomp respecteren en de verhoudingen precies weergeven bij het snijden.

6) De hiel komt normaal maar pas op het eind van de bewerking tot zijn definitieve vorm. Er zijn modellen met een erg brede achterkant of een versmallend model, ook die facetten moet de klompenmaker precies weergeven met het snijmes.

d) Heulen van de klomp

1) Het uitkappen van de instap

De klomp gaat dan over naar de heulbank. Hier wordt de klomp uitgehaald om passend te maken voor de voet. Het verticale gat voor de insteek wordt gemaakt met de gouze en de hamer, of door twee of drie gaten te boren en achteraf de tussenstukken weg te halen. Hoofddoel is de hiel op zijn precieze hoogte uit te halen, ook dit is afhankelijk van het model van klomp.

2) De kleine boor

Vervolgens wordt met een kleine boor een gat geboord naar voor. Een toch wel belangrijk deel in het werk, want als je met de boor iets te hoog of te laag zit, zal de klomp enerzijds nooit perfect zijn, anderzijds mag je ook niet te diep boren want dan ga je door de voorkant, zijkant, boven- of onderkant van de klomp. Hier ga je even controleren of je de juiste maat bereikt van klomp. Dit moet binnenin zo'n 4cm korter zijn dan het gezaagde stuk.

3) De grote boren

De boren worden steeds groter om de wreef van de voet tot de zool volledig uit te halen. Dit is het brute werk aan de klomp, daarna komt de afwerking om de binnenvorm precies passend te maken voor de voet.

4) De voorganger

Met de voorganger ga je de bodem van de klomp stilaan afwerken en ga je ook de wreefkant van de klomp vormen tot de vereiste rondingen.

5) Het teen- en zoolmes

Vervolgens ga je met het teenmes de voorkant volledig uithalen rekening houdend met de vorm van onze tenen, met het teenmes en het zoolmes zet je de bodem

precies zoals het hoort, meestal moet daar het “steunzooleffect” bereikt worden.

6) het hielmes

Met het hielmes wordt tenslotte de achterkant mooi afgewerkt. Sommigen doen dit met een grote boor om het geheel rond te maken.

6) Glad maken van de zool

Er volgt nog een laatste controle op heel de binnenafwerking waarbij elk mes weer kan worden bovengehaald om te zorgen dat alles volgens de regels afgewerkt is.

e) Afwerken van de klomp

1) Herbekijken van de kenmerken model klomp

De klomp gaat terug naar het snijpaard en de heulbank om heel de vorm, buiten en binnen, mooi gaaf te maken om het schuren zo veel mogelijk te vereenvoudigen, want dat kost schuurband...

2) Bijsnijden waar nodig

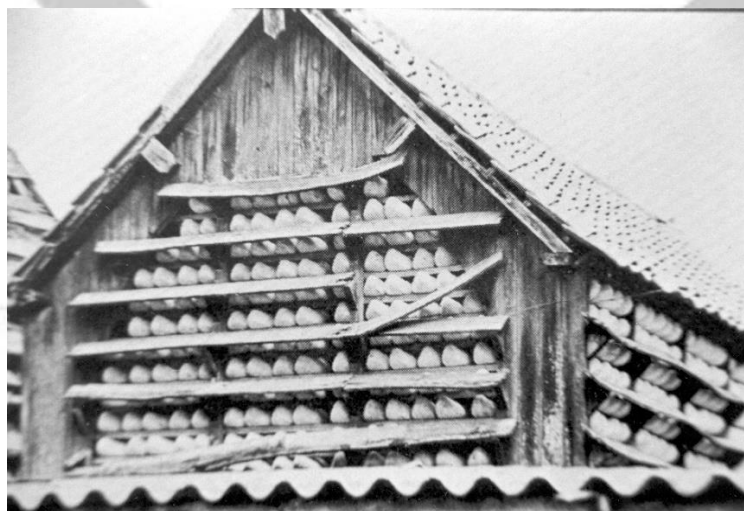
De laatste oneffenheden aan de buitenkant van de klomp worden bijgesneden met het snijmes (zoals we al weten met het mes dicht bij het handvat om zo weinig mogelijk het model nog te beïnvloeden).

3) Gladder maken

Als de klomp zowel binnenin als buitenaf perfect zijn glad gemaakt is die klaar voor het volgende proces.

f) Drogen van de klomp

1) Het droogrek



Droogzolder gebroeders Luyckx, 't Hol, St.-Gillis-Waas

De klomp wordt tegenwoordig gedroogd in drooghuizen, waarbij de perfecte verhouding van vocht en warmte wordt bereikt. Dat was vroeger niet het geval. Een klomp werd te drogen gehangen op een droogrek, buiten de zon, in de wind en na een paar weken waren ze droog en konden ze worden geschuurd en versierd indien gewenst. Het schuren gebeurde met een glasscherf en was een werkje dat vooral aan de kinderen werd opgedragen voor en na schooluren. Na de mechanisatie waren er veel klompenmakers die zelf, of in opdracht, een eigen schuurmachine hebben ontworpen met een schuurband om op die wijze veel werk uit te sparen. Van afzuigen was geen sprake, dus meerdere klompenmakers die klompen schuurden hebben longziekten eraan over gehouden. Later wordt ook een stang gemaakt met schuurpapier er op om de binnenkant op te schuren, maar meestal werkte dat niet zo goed.

2) Het opbinden van blanke klompen

De linker- en rechterklomp worden aan elkaar vastgeklikt via de gaatjes langs de binnenkant van de klomp. Per model worden ze samengebonden.

3) De wis

Klompen worden opgebonden tot wissen (zie verder “het verkoop klaar maken” in Hoofdstuk IV)

g) Versieren van de klomp

Het versieren van klompen was een aparte techniek die vooral door de vrouwen van de klompenmakers werd uitgevoerd. Ook het ritsen (het besnijden van klompen) was vrouwenwerk. We komen daar op terug in hoofdstuk V.

h) Het verkoop klaar maken

1) Per maat

Klompen werden in “wissen” opgebonden. Oorspronkelijk was een wis het samen binden, op elkaar, van verschillende maten (van de meest courante meer dan kleinere of extra grote maten) tot een eenheid van 13 paar. Meestal werden er dan 8 wissen samen verkocht in de handel, wat betekent: 104 paar klompen. De koper

betaalde echter steeds maar voor 100 paar, de vier extra paren waren compensatie mocht er een paar beschadigd zijn tijdens het transport of een paar minderwaardige klompen die tussen de wis terecht was gekomen. Kleine winkeltjes hadden in die tijd ook maar geld om één wis te kopen van de handelaar, die op geregelde tijdstippen passeerde voor het aanleveren van nieuwe klompen. Later (vooral na de mechanisatie) werden wissens gevormd van 10 paar van dezelfde maat. De “overmaat” was dan verdwenen.

2) Per model

In een wis worden alleen klompen van hetzelfde model opgebonden.

3) In reeks

Wanneer klompenmakers hun klompen verkochten aan opkopers moest de opkoper de modellen van verschillende klompenmakers uit elkaar houden, omdat elke klompenmaker zijn model en stijl kende. De klant van de klompenaankoop moest goed gekend zijn bij de opkopers om te weten welke klompen die wel of niet zou aanvaarden.

4) Per wis

Het opbinden in wissens was noodzakelijk om het transport efficiënt te maken, want klompen nemen veel plaats in voor een laag gewicht.



Een wis klompen. We tonen een Duitse wis die bestaat uit 14 paar van dezelfde maat. Bij ons zijn het ofwel wissens van 13 paren van diverse maten of een stel van 10 dezelfde klompen van dezelfde maat. Merk tevens op dat alle klompen naar onder wijzen, waar bij ons de

klompen met de opening naar boven gericht zijn, met uitzondering van het hoogste paar om het geheel watervrij af te dekken.

5) Per kar

Kinderen gingen vaak in opdracht van de familie met een honden- of stuwkar klompen verkopen in de aanpalende gemeenten. Hoe groter het afzetgebied, hoe beter de klompen moesten gestapeld worden om verliezen te beperken..

6) Per wagon

Grotere ladingen konden ook met paard en kar geleverd worden in winkels of groothandelaars.

7) Per schip



We zien een lading klompen die per schip worden verzonden vanaf de haven van Temse (zie centraal de torenspits achteraan) naar Duitsland. Vooral voor transport per schip en trein was het leveren in wissen noodzakelijk. Hier gaat het om verzending over verre afstanden, waarbij klompen moesten

geleverd worden die voldoen aan de grondvoorwaarden van de koper.

De Klinge Waes. Binnenste der Statie
La Clinge. Intérieur de la Gare



Hoofdstuk V: techniek versieringen

a) Schildering

Schilderen van klompen doet zich voor in meerdere vormen. Eerst was een geschilderde klomp een “zondagse” uitgave van een klomp. Het ging om primitieve beschrijving. Dit kan zijn eenvoudig in één kleur (meestal zwart) of een motief dat wordt uitgedacht door de klompenmakersvrouw. Maar stilaan worden de modellen steeds mooier versierd omdat de eisen steeds hoger komen te liggen. Vooral bij klompenbeurzen willen de klompenmakers tegen elkaar afsteken in het verzorgen van bijzonder mooie klompen.

Men kan voor ieder land dat ooit klompen vervaardigde wel één of andere versiering bedenken, iedereen hield zich wel aan de eigen kleuren en afbeeldingen. Als voorbeelden kunnen we aangeven:

Assendelft: blauwgrijze ondergrond, kleurrijke rozen en girlandes.

Marken: zwarte ondergrond bloemen in roze en blauw, soms ook met de naam erop, zo kon men zien wie er binnen in het huis was, de klompen bleven buiten aan de deur staan, werden meestal gebruikt om naar de kerk te gaan.

Hindeloopen: mosgroene of bruinroeste ondergrond, versiert met vogels, bessen, fruit, bloemen en girlandes.

Staphorst: zwarte ondergrond bestaat uit ronde cirkels erop gestempeld met klein nageltje of kopspeld, enkel in de kleuren fel blauw, fel groen, rood en geel afgewerkt met wit. Voor de rouw werd enkel blauw en groen en wit gebruikt, ook op zwarte fond.

Bruidsklomp: werd versiert naar eigen kunnen.

In Duitsland, meestal groene fond, werd ook veel volkskunst beoefend met allerhande bessen, gestileerde bloemen en krullen.

Waasland: eigen interpretatie van wat hier voorkomt, bessen, klaproos, korenbloem en koren.

b) Snijden

Snijwerk gaat enerzijds over simpele tekeningen die met “ritsen” worden aangebracht. Voorbeelden daarvan zijn de roosjes en de astridjes die met duizenden werden geleverd. Ofwel werd het hout gewoon besneden, soms werden die klompen daarna in het zwart overschilderd. Maar het kwam ook voor dat de klompen eerst in het zwart werden geschilderd en vervolgens de typische figuren in te snijden. Anderzijds was er het kunstig insnijden van klompen (meestal hoge modellen) met symmetrische tekeningen. Dit kon zuiver versiering zijn, maar vaak ging het ook om religieuze rithen om de drager van de klompen te beschermen.

Hoofdstuk VI: economische en geografie

A) Geografisch:

a) Lokaal:

De lokale klompenmaker leverde aan particulieren, hier en daar al eens een winkeltje en het ambacht werd vaak gecombineerd met andere bezigheden als herbergier, winkelier, postkantoor, landbouwer, enz.

b) Regionaal:

Steeds meer klompenmakers slaagden erin de dorpsgrenzen te overstijgen. Hierbij was er een handeltje van opkopers uit België, Nederland en Duitsland die jaarlijks de gemaakte klompen op de droogzolders kwamen opkopen aan abnormaal lage prijzen (ze wisten dat de klompenmakers wel moesten verkopen om plaats te maken voor nieuwe klompen en de aankoop van nieuwe bomen waar geld voor nodig was).

c) Nationaal:

Sommige bedrijven produceerden zoveel dat er ruimte was voor expansie. Vooral wie zelf produceerde en dat combineerde met opkoper en boomleverancier kon op drie wijzen geld verdienen. Maar hoe verder je gaat leveren, hoe meer zicht je behoeft op wat de klant precies wil aangeleverd krijgen en moet je zowel wat de grondstof betreft als wat het model betreft aanpassingen doen aan de eisen van de klanten.

d) Internationaal:

Dit was uitsluitend haalbaar voor grote bedrijven en opkopers. De uitvoer naar Duitsland werd belemmerd sinds de invoercontingenten in 1919. Tot 1936 voerde Nederland meer klompen in uit België dan ze zelf over heel de wereld uitvoerden. Ze stellen een invoerrecht op klompen in waardoor de klompen aan dumpingprijzen gelijk komen aan de productieprijzen voor Nederlandse klompen. Vanaf dat moment wordt Nederland het klompenland omdat ze commercieel anders zijn ingesteld en veel sneller overstappen in de mechanisatie. Honderden Vlaamse klompenmakers werden tijdelijk ingehuurd om in Nederland te gaan werken aan betere lonen dan in Vlaanderen.

B) Economisch

1) Belgische overproductie:

De klompenmakerij heeft nooit van grote betekenis geweest gedurende de geschiedenis. Maar omdat het artikel weinig kost en weinig weegt, mag het economisch belang ook niet onderschat worden. Uit een Duitse universitaire studie blijkt dat alle landen voldoende houten schoeisel maken voor hun eigen consumptie. Er is maar één land dat een overproductie heeft en dat is België, terwijl zowel Frankrijk, Duitsland en Nederland allen een licht tekort optekenen dat door invoer

van Belgische klompen wordt opgevuld. In Duitsland is dat bijzonder voor de Ruhrstreek waar heel veel industrie leeft en nood is aan veilig en betaalbaar schoeisel, vooral in de chemische en de metallurgische industrie (chemie omdat een houten zool maanden nodig heeft om de vloeistoffen te laten stijgen tot aan de voet, in de metallurgie is het vooral de sterkte van klompen die altijd nog een fractie van een seconde nodig hebben om te splijten als een zware plaat de klomp raakt, juist voldoende om de voet weg te trekken).

2) Onze moordende concurrentie:

We leveren aan zo'n dumpingprijzen dat de klompenmaker in het buitenland het niet meer zien zitten. In België is er geen noemenswaardige organisatie van de klompenmakers-werkgevers, maar ook geen degelijke vakbond voor de werknemersbelangen. Het betreft allemaal heel kleine bedrijfjes (te localiseren in de thuisnijverheid) met enkele werknemers, niet beschermd, die tegen elkaar opboksen in een moordende concurrentie. Ook de baas-klompenmaker heeft het moeilijk, tenzij hij de zaak zo kan uitbreiden dat hij tegelijk boomopkoper, klompenopkoper en producent is van klompen, met connecties voor uitvoer.

3) Buitenlandse beperkingen:

a) Duitsland:

De gigantische klompenleveringen aan Duitsland worden een veeg teken voor de klompenmakerij in Duitsland (vooral de regio's van Munchen en Munsterland). Zij zijn wel georganiseerd en vragen de regering de import te beperken. En in 1919 worden er contingenten ingevoerd op klompen. Er blijven nog vele paren "in het zwart" de grens overgaan, maar het vet is van de soep. Kamerlid en klompenmaker Jan Segers van De Klinge bindt de strijd aan, maar te laat en met te weinig ondersteuning. Het kwaad is geschied.

b) Nederland:



De gebroeders Zaman waren actief in Nederland, nadat ze hun bedrijf hadden uitgebouwd in Sint-Gillis-Waas (Stationsstraat). De grote concurrent was Jozef Laureys van De Klinge, later in Sint-Gillis-Waas naast het station. Een spoorafaklijn zorgde zowel voor de afvoer van klompen als de aanvoer van bomen.

Hetzelfde verhaaltje, maar dan spreken van 1936. De Nederlandse klompenmakers verenigen zich en bewijzen dat de aankoopprijs van Vlaamse klompen lager ligt dan de eigen productieprijs (zonder winst). Waar Nederland tot dan toe meer klompen uit België invoerde dan ze zelf wereldwijd verkochten, keert nu de tekening. Vlaamse klompenmakers worden tijdelijk weggehaald voor een goede opstart in Nederland. En zoals we hen kennen: een enorme commerciële boost gecombineerd met het versneld werken met machines.

c) België:

Het kwaad is geschied, de klompendracht gaat achteruit, de uitvoer valt quasi stil en er komen steeds meer economische activiteiten (denk aan het Marshalplan) in sectoren die beter betalen en met een steviger statuut voor de werknemer. Honderden klompenmakers voelen de bui en schakelen over naar andere beroepen als transport, houtzagerij, kistenfabriek, enz. (allen sectoren die aanleunen bij het beroep van klompenmaker). De diehards blijven met duizenden paren klompen op hun zolder zitten.

d) De happy few.

Het Waasland was verantwoordelijk voor 80% van de Oost-Vlaamse klompenproductie, terwijl de provincie Oost-Vlaanderen op zijn beurt verantwoordelijk was voor 80% van de Belgische klompenproductie. Alleen Henegouwen had met enkele grote bedrijven eveneens een aanzienlijk deel in de Belgische productie. Er moet gezegd dat de meeste klompenmakers zich geen machines konden permitteren, ze bleven met de hand werken. Machines waren in de aanzet wispelturig, maar na de kinderziekten maakte je het dubbel aantal klompen af, met minder personeel. Toen in 1935 de bui al te zien was in Nederland, gaan de bedrijven van Jozef Laureys en Albert Zaman in Sint-Gillis-Waas in de tegenaanval en plaatsen een vraag om een klompenbedrijf op te mogen richten op Kapellebrug, juist over de grens. Dus zij kunnen vanaf 1936, met hetzelfde personeel maar met hypermoderne machines in Nederland produceren zonder invoerrechten te hoeven te betalen. De lokale namen van de machines verschillen sterk: snijmachine, kapmachine, boormachine, heulmachine en noem maar op.

Hoofdstuk VII: geschiedenis

a) Het prille begin



Links de trip of p(l)atijn met Arnolfini (schilderij van Jan Van Eyck, een beeld in Brugge, eigendom van de National Gallery Londen). Rechts het “kind dat met de volgaard speelt” detail uit het schilderij ‘Spelende kinderen’, vroeg 16^{de} eeuw, Breughel de Oude, met de hoelbloc aan.

Wanneer het klompenverhaal begint is nog niet geweten. Op diverse plaatsen in Europa zijn klompen teruggevonden uit de 12^{de} eeuw. We gaan er van uit dat de ontwikkeling van de klomp plaats vond door de “kleine ijstijden” (14^{de} tot halverwege de 18^{de} eeuw) waarbij de gemiddelde temperatuur ten opzichte van nu licht daalde. Maar vooral was het een vochtige periode waarin tevens de polders werden aangelegd in vochtige, kleverige grond. Vooral in die omgeving was de klomp welkom. Waarschijnlijk werd hij in de winter door werkloze landarbeiders tot ontwikkeling gebracht.

Via de schilderkunst kunnen we de klompen uit die tijd al herkennen. Er zijn twee soorten: de trip of p(l)atijn, een dracht voor rijk volk, de adel, die op die manier als modeverschijnsel in de tweede helft van de 15^{de} eeuw zich zo groter tonen en zich beschermen tegen de epidemiën in de straten. Een mooi voorbeeld is het schilderij van Jan Van Eyck, Arnolfini, geschilderd in Brugge en nu horende bij de collectie van de National Gallery in Londen. Filips de Goede wordt frequent afgebeeld op deze ‘onderschoen’. Terzelfder tijd kennen we ook al de “hoelbloc”, het model is nog hoekig uitgevoerd maar benaderd onze hedendaagse klomp. Begin 16^{de} eeuw vinden we die terug bij Jeroen Bosch en bij Breughel de Oude.

b) De groei

We kunnen nog niet bepalen waar de klomp precies ontstaan is, maar de geologisch geschetste omstandigheden en het feit dat de platijn zich snel verspreidde in heel Europa, laat vermoeden van Vlaanderen wel eens de bakermat zou kunnen zijn omdat Gent toen het centrum van het Europese bestuur vormde. Wetende dat in de eerste telling in 1764 (zie industriële telling van Philippe Moureaux) duidelijk maakt dat de helft van al de Belgische klompenmakers zich in het Waasland bevinden en dat we later statistisch kunnen aantonen dat van al de klompen in België 80% uit Oost-Vlaanderen komt, en op zijn beurt 80% daarvan dan weer in het Waasland werden gemaakt... Half de 18^{de} eeuw groeit de bevolking, de wegeninfrastructuur verbetert snel en de huisnijverheid krijgt steeds meer belang. Dat betekent dat rond de akkers en weiden houtkanten voorkomen, maar ook de hoogstambomen worden belangrijk omdat ze dienstbaar zijn in diverse beroepen zoals de schrijnwerkerij, de zagerij, de klompenmakerij, de luciferindustrie en in de houtbewerking algemeen. Bomen krijgen plots waarde voor de grondeigenaars. In contracten worden afspraken gemaakt rond de aanplant van bomen rond akkers en weiden, langs de wegen, op de dijken, enz. Meteen stijgt de prijs van dit basisproduct in de huisindustrie.

c) Het toppunt

Op het eind van de 19^{de} eeuw tot halverwege de 20^{ste} eeuw groeit de klompenmakerij gestaag. Zo sterk zelfs dat de voorraad bomen onvoldoende is en aanvoer van elders (binnen- en buitenland) noodzakelijk is. De invoerbeperkingen in Duitsland en Nederland doen de klompenmakerij in Vlaanderen de das om. De klompenmakers beschikken, door te lage winstmarges, ook niet over het kapitaal om te mechaniseren. Zie verder Hoofdstuk VI economie.

d) proberen redden

In een poging om het ambacht te redden worden diverse beurzen ingericht om de klompen te promoten, ook in het buitenland. Creatieve klompenmakers zoeken naar andere afzetmarkten (zie Hoofdstuk III modellen). Na een korte opleving in beide oorlogen, is de strijd gestreden en blijven veel klompenmakers met een massa restklompen opgezaald die niet meer verkoopbaar zijn. Zowel de handgemaakte als de machinale klompen worden door het lederen schoeisel (via mechanisatie is de kwaliteit ervan sterk toegenomen) van de markt geconcurrereerd.

Hoofdstuk VIII: tijdslijn klompenmakerij

8^{ste} E? 1450 1764 1880 woi 1919 1936 woll 1971 2018

- 1) Egyptenaren: bij de farao's komt al een houten zool voor met riempjes. Ze gebruikten ze om de overgang naar het hiernamaals te maken. Ze zouden enkel een symbolische betekenis gehad hebben en niet gelinkt zijn aan dagelijks gebruik
- 2) De nieuwe ijstijd: in de middeleeuwen ging de temperatuur gemiddeld enkele graden naar beneden en er kwam veel regenval en wind voor. Het houten schoeisel was goedkoop, waterdicht en in grote getallen te vervaardigen
- 3) 15^{de} eeuw: splitsing is de trip op p(l)atijn voor de adel en de hoelbloc voor het gewone volk
- 4) Op de schilderijen van Jeronymus Bosch en Breughel de Oude (begin 16^{de} eeuw) komen al klompen voor
- 5) Bij de telling van 1764 komt naar voor dat de helft van de klompenmakers in België zich in het Waasland bevinden
- 6) Vanaf 1750 (en vooral eind van de 18^{de} eeuw) komt er een enorme aangroei van populieren, die duidelijk nodig waren om alle klompenmakers aan het werk te houden (eigenaars planten die bomen steeds meer aan voor de opbrengst, het protest van pachters helpt niet).
- 7) Door diverse crisissen in de landbouw groeit de huisnijverheid sterk op vanaf 1880, de echte bloeiperiode van de klompenmakerij in Vlaanderen (en vooral het Waasland)
- 8) Een zwak begin van de 20^{ste} eeuw en de eerste wereldoorlog geven nog steeds mogelijkheden. De elektriciteit maakt mechanisatie mogelijk. In het Interbellum ondergaat de klompenmakerij zijn eerste grote crisis. Technisch geschoolden verdienen nu hun brood bij het onderhoud van de machines. Steeds meer facetten uit de fasen wordt omgezet in mechanische toepassingen. De technieken worden verfijnd en steeds meer klompenmakers halen de "minimumnorm" niet meer. De Duitse invoerbepalingen van 1919 en die van Nederland in 1936 doen dit ambacht volledig naar Nederland verhuizen. Tijdens WOII leeft de klompenmakerij weer op (en gaan veel ongeschoolde arbeiders zich presenteren als klompenmaker om niet als weggevoerde naar Duitsland te maken gaan werken), uiteraard daalt daarmee de kwaliteit van de klompen (die toch maar dienen voor Duitse werk- en concentratiekampen). Maar na WOII gaat het pijlsnel berg af omdat de schoenen goedkoop geworden zijn, klompen niet meer verwijzen naar kwaliteit en waterdichtheid, maar naar armoede. Op scholen worden ze verboden. Via het Marshalplan kunnen de meeste klompenmakersknechten betere verloning en

arbeidsvoorwaarden krijgen in de groeiende haven van Antwerpen. Zwijndrecht en Beveren zien zo de klompenmakerij iets vroeger afkalven. De handklompenmakerij is al helemaal verloren, terwijl de machines elkaar kapot concurreren bij gebrek aan afzet.

- 9) De invoering van de BTW in 1971 laat zelfs de laatste klompenmakers niet onbewogen. Buiten enkelen, stoppen ze allen hun bedrijvigheid. Het wordt administratief te ingewikkeld.
- 10) In 2018 is alleen het machinale bedrijf van Verreijdt in Grobbendonk nog actief als klompenmaker.



Samengesteld door Eric De Keyzer, secr.

Hoofdstuk IX: diversen over klompenmakers

Over de klompenmakerijen en de klompenmakers is er nog heel wat te vertellen.

- a) De organisatie: net als in andere ambachten is er naast de kennis van het vak en de verkoop, ook het kunnen organiseren van belang. Om een klompenmakerij te starten was geen groot kapitaal vereist (aankoop bomen, alaam), dus veel knechten met inzicht en een beetje economisch gevoel en gingen na korte tijd op eigen benen staan. Wanneer in een dorp te veel klompenmakers kwamen (meer dan nodig voor de lokale afzet), verhuisden ze vaak door huwelijk met iemand uit een ander dorp waar nog geen klompenmaker woonde. Zo verspreid het ambacht zich over heel het land, elke klompenmaker levert voor de eigen gemeente of voor de regio. Al vlug gaan kinderen leuren in andere gemeenten met de afgewerkte klompen. In klompenstreken (zoals Henegouwen en het Waasland) is door de veelvuldige aanwezigheid van hout plaats voor vele klompenmakers die een overproductie teweeg brengen waarbij ofwel de regio van afzet moest verruimd worden of door het aanboren van vreemde gebieden waar een tekort aan klompenmakers was. Alras konden de activiteiten van de klompenmaker opgesplitst worden in deelberoepen zoals een kapper, een snijder en een heulder (=uithalder). Op die manier kon de productie omhoog en de afzet ruimer gespreid.
- b) Het scherp zetten van de messen. Dit geldt voor alle vaklui en vraagt een kundigheid die niet iedereen in de klompenstal onder de knie heeft. Naargelang de botheid van het mes moeten meerdere handelingen gesteld worden met meerderlei getuig als een vijl, diverse stenen, schuurpapier, een elsenstok, enz. Uiteraard vraagt een zaag, een krom mes, een pennenmes, een rits een verschillende aanpak. Maar de kern blijft hetzelfde: zorgen dat alle braam van het mes verdwijnt om de snee scherp te houden. In de klompenmakerij gebruikte men vooral de watersteen die door een kind werd rondgedraaid en waarbij de steen constant door een waterbad liep. De schuintegraad van het lemmet is de kern voor de kromming waarmee men slijpt. De bewerkingen zijn achtereenvolgens: 1) roest verwijderen (indien nog mogelijk), 2) nazicht van de nog aanwezige scherpte (met je nagels schuin over de snede gaan), 3) het lemmet rechten (boven- en onderkant bekijken), 4) het profiel corrigeren (indien beschadigd), 5) de bladdikte in kaart brengen (lemmet zo dun mogelijk, snede zo scherp mogelijk), 6) de secundaire vouw slijpen (lemmet en snede in de perfecte hoek plaatsen), 7) het afwetten (langs beide zijden van het mes waar mogelijk), 8) het polijsten (en testen op een dun zacht stukje hout of papier) en tenslotte 9) het lemmet en de heft beschermen (altijd zachtjes plaatsen in de materialenbak, zaagsel of fijn afvalhout).

- c) Het sociale leven: klompenmakers leefden gelijkaardig met andere beroepen, het was een ambacht wat wel veel kennis en kracht vereiste, maar niet moeilijker dan andere huisnijverheid. De stallen waren een oord van verderf waarin alle nieuwtjes over elkeen in het dorp werden doorgegeven, de marktnieuwsjes werden verspreid, kinderen werden “opgevoed” met verhalen en leugens. Het ambacht deed niet onder voor anderen want op meerdere gemeenten kwamen de klompenmakers voor in de gemeentelijke verenigingen, de kerkelijke organisaties en zelfs in de gemeenteraad (inbegrepen het ambt van burgemeester o.a. Pierre Laureys in De Klinge en Mondelaars in Laakdaal).
- d) Taalgebruik: de klompenmakerij heeft zijn invloed gehad op het taalgebruik. Denk maar aan de spreuk: “nu breekt mijn klomp”. Een resem spreuken zijn terug te vinden in de literatuur.
- e) Landbouw en klompen: dat er een binding is tussen klompenmakerij en landbouw is zonder twijfel zo. Maar mijn archievenonderzoek heeft ondertussen doen blijken dat er bijna geen kinderen van landbouwers overgeschakeld zijn naar het beroep van klompenmaker, wat vroeger algemeen werd aangenomen. De verklaring is duidelijk de diverse crisisperioden waarin mensen gingen zoeken naar huisarbeid om in het leven te kunnen voorzien. De aangroei van de populieren vanaf 1750 is niet vreemd aan deze evolutie. Bomen rond een akker waren geen luxe voor de pachter. De eigenaar echter kreeg, door de aangroei van de huisarbeid, steeds meer geld aangeboden voor bomen. De aangroei van de bevolking en het zoeken naar werk is zeker de hoofdreden geweest van de bloei van de huisnijverheid.
- f) Schoenen versus klompen, veiligheid en CE-label: Op het moment dat de klompen in Nederland werden verkocht aan 28 cent, kost een paar schoenen nog 3 gulden (=x10). Het succes van de klompen is steeds geweest dat op het moment dat leder peperduur was en de handgemaakte klompen niet waterdicht waren, de klomp hoogtij kon vieren. Pas eind 20^{ste} eeuw gelukt men er in (dankzij de koloniën) om goedkoop leder aan te kopen en ze ook machinaal te produceren. Dit is het moment waarop de klomp het pleit verliest. Nochtans kan de klomp een weerstand weerstaan van 750kg op zijn neus vooraleer hij breekt. Klompen zijn dan ook voorzien van een Europees keurmerk als veiligheidsschoeisel onder richtlijn 89/686/EEG Instituut : 0336.
- g) Hedendaagse klompenproductie: Nederland kende een productie van 9 miljoen paar klompen per jaar, heden is dat teruggelopen tot zo’n 300.000 paar per jaar in 10 bedrijven. Maar ook in deze sector verlegt de productie zich naar Aziatische landen.
- h) Rust-roest: De kerk had een zeer grote invloed op de maatschappij en de spreuk “rust roest” was algemeen uitgegroeid. Luirikken, bedelaars en landlopers worden steeds meer uitgesloten uit de maatschappij, omdat productie voorop kwam te staan waardoor iedereen die wilde zijn brood zelf kon verdienen. De kerk en het kapitaal speelde daar aardig op in. Heel veel uren werken aan een hongerloon werd gezien als “zijn hemel verdienen” voor het gezin.

- i) De opkomst van machines in de klompenmakerij (stoommachine in de klompenmakerij bij Laureys De Klinge in 1912), maar vooral de sterke aangroei vanaf de dertiger jaren van vorige eeuw zorgde voor een verdubbeling van de productie, met minder knechten. Alleen: de machines kosten toen evenveel als een huis. De meeste klompenmakersbazen verdienden amper voldoende om te overleven, dus velen konden zich nooit machines veroorloven. De strijd werd steeds ongelijker.
- j) Initiatief: Na een sterke aangroei op het eind van de 19^{de} eeuw, ondergaat de klompenmakerij wat algemeen was bij de eeuwwisseling: onzekerheid, onrust onder de bevolking. De gewoonten wijzigen, de kunststromingen veranderen, de architectuur wijzigt enorm en er komt veel meer kritiek waar in de 18^{de}-19^{de} eeuw gods water over gods akker liep en iedereen zich nestelde in zijn lot. Vanaf de 20^{ste} eeuw is het initiatief aan wie durft en kan.
- k) In Kieldrecht zijn er in 1918 geen klompenmakersinrichtingen met gas, elektriciteit of carbuur. Dit is toen nog voor de meeste gemeenten. Op De Klinge was er, dankzij Laureys, al stroom vanaf 1917.
- l) Zelfontbranding: Bij het zagen van hout komt de afval op een hoop te liggen in de tuin. Als de warmte in de stapel niet kan ontsnappen, en zijn de temperatuur, het vochtgehalte en de soort hout in optimale omstandigheden, kan zelfontbranding (vergisting) ontstaan omdat de koolhydraten worden verbrand tot koolzuur (CO₂) en water (H₂O).

Samengesteld door Eric De Keyzer, secr.

Hoofdstuk X: slot.

We hopen dat deze cursus een goede handleiding is voor wie klompen wil leren maken en beter de achtergronden begrijpt van dit toch wel boeiend ambacht.

Vandaag zijn er niet veel plaatsen meer waar je nog iets kan terugvinden over die klompenmakerij:

- Kinderproject van De Klomp De Klinge VZW voor achtjarigen
- Museum De Eik in Veerle-Laakdal met zijn beleefpad
- Grenscentrum KLINGSPoor in De Klinge
- Klompenforum Vlaanderen (met begeleiding van het MOT en ETWIE)

Ik hoop dat het vele werk dat ik deze cursus is gestoken een heel pak informatie over het verleden van de klompenmakerij herbergt voor de toekomst.

Je kan meer informatie vinden in de bibliotheek van De Klomp De Klinge VZW in het KLINGSPoor, Buitenstraat 7, 9170 De Klinge (zie www.klingspoor.be) en op de website van De Klomp De Klinge VZW (www.deklompdeklinge.vzw.be).

Eric De Keyzer

Secretaris De Klomp De Klinge VZW.

Samengesteld door Eric De Keyzer, secr.