



Stichting Behoud van 't Oud



# Object | Beeld & Geluid

Nummer 2 - 2019







# Stichting Behoud van 't Oud

## ***Voorwoord:***

Voor u ligt de tweede speciale uitgave van onze stichting met weer diverse verschillende onderwerpen. *Nieuwsgierig?* Lees gauw verder!

In dit nieuwe magazine en komende magazines, willen wij het object, dus het voorwerp uit onze collectie, lees vaak een object uit grootmoederstijd en het verhaal van de gebruiker behandelen maar dat kan ook gaan over beeld en geluid. Met heel veel achtergrondinformatie.

Wij durven te stellen dat onze grote collectie objecten, welke in eigendom van onze Stichting Behoud van 't Oud, de geschiedenis van Nederlands cultureel erfgoed weerspiegelt.

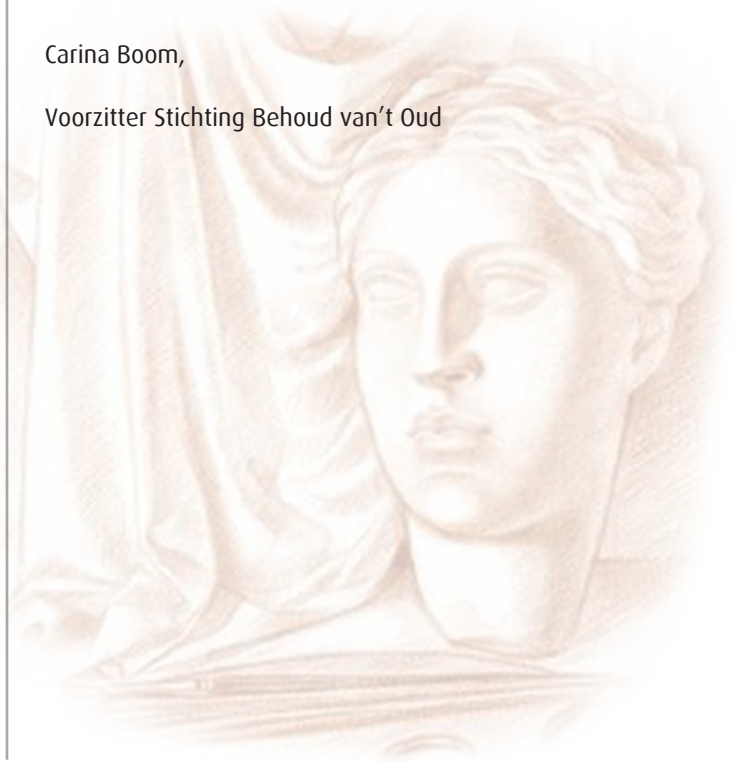
Ambitieuus? Misschien!

Een uitdaging? Eigenlijk niet!

In dit nummer vindt u, zoals geschreven, een uitgebreid aantal artikelen, wetenswaardigheden en achtergrondinformatie over Nederlands Cultureel erfgoed.

Carina Boom,

Voorzitter Stichting Behoud van't Oud



**Inhoudsopgave:**

Voorwoord .....	pagina	1
Beste donateurs .....	pagina	3
De nederlandse textielindustrie .....	pagina	4
Steenfabrieken in Nederland.....	pagina	9
Electriciteit in Nederland.....	pagina	11
Stichting Framed.....	pagina	13
Activiteiten.....	pagina	14
Hulpmiddelen, artikelen en apparaten die vroeger werden gebruikt tijdens het werk. ....	pagina	15
Verpakkingen.....	pagina	17
Gereedschappen.....	pagina	19

**Colofon:**

Samenstelling en redactie: Stichting Behoud van 't Oud  
Collectiebeheerder: Jos Kruijer  
Druk: Concerndrukkerij Almelo  
Uitgave Nr. 2 - 2019

Jaarlijkse donatiebijdrage 15 euro.  
Bankrekening NL80Rabo0123949580  
t.n.v. Stichting Behoud van 't Oud



**Beste donateurs,**

Graag informeren we u over de stand van zaken van Stichting Behoud van 't Oud. U vraagt zich misschien af wat doet Stichting Behoud van 't Oud?

Heel simpel gezegd:

*Stichting Behoud van 't Oud wil objecten uit Nederlandse samenleving die gebruikt zijn geweest in huis of werkplaats behouden voor het nageslacht.*

Met al deze objecten exposeren wij in diverse instellingen. Niet alleen objecten behouden maar ook het verhaal van de gebruiker vinden wij belangrijk. Daarnaast vinden wij organiseren van maatschappelijke activiteiten zoals: filmvoorstellingen, taxatiedagen, lezingen, enzovoort belangrijk om onze doelstelling na te streven. Al onze activiteiten zijn altijd gratis.

**Een stichting met een duidelijke passie.**

Stichting Behoud van 't Oud is in 2009 opgericht met als doelstelling "het behouden van Nederlands cultureel erfgoed en in het bijzonder objecten uit het dagelijks leven".

Sinds de oprichting zijn wij een Anbi instelling. Legaten, donaties en giften aan Stichting Behoud van 't Oud zijn aftrekbaar voor de inkomstenbelasting.



Steun daarom onze Stichting Behoud van 't Oud met haar uitdagingen en word donateur.

Bankrekening NL80Rabo0123949580  
t.n.v. Stichting Behoud van 't Oud

Hartelijk dank voor uw financiële steun !!!

Met vriendelijke groeten,

Bertus Jeunink / Albert Zwart  
Penningmeester

## Nederlandse textielindustrie

### Voorwoord.

Over de Nederlandse textielindustrie is veel bekend. Het merendeel van die kennis is echter 'onder de mensen.'

Van de archieven van veel textielbedrijven is slechts een zeer klein deel bewaard. Om deze reden is het voor Stichting Behoud van Oud niet goed mogelijk om onderzoek naar het Nederlands textielverleden te doen.

Indien u over interessante objecten of archiefstukken (geen krantenknipsels) betreffende Nederlands textielbedrijven beschikt kunt u deze in het historisch archief of collectie van Stichting Behoud van 't Oud onderbrengen. Langs deze weg worden ze voor toekomstige generaties voor een breed publiek toegankelijk.

### Geschiedenis van de textielindustrie.

Na de afscheiding van België in 1830 had Nederland ineens geen textielindustrie meer. Doordat het product essentieel was voor onze koloniën kreeg de Nederlandse Handels Maatschappij opdracht een nieuw gebied aan te wijzen om textielindustrie te ontwikkelen.

Dat werd Twente. Loop je vandaag de dag door Twente dan kom je die geschiedenis nog overal tegen.

Rond het einde van de 17e eeuw begon de export van

Nederlands textiel te groeien. Doordat er gezocht werd naar arbeiders die werkten voor lage lonen, werd de productie veelal verplaatst naar dorpen in onder andere Noord-Brabant. Belangrijke plaatsen in de geschiedenis van de Nederlandse textielindustrie zijn dan ook Tilburg, Winterswijk, Helmond, Veenendaal, Goirle, Gemert, Geldrop en Eindhoven.

In de beginjaren van de textielproductie werd er vooral wollen stof geproduceerd. Tilburg en Geldrop waren de belangrijkste locaties voor de wolproductie. Ruwe wol werd veelal geïmporteerd vanuit het buitenland, onder andere uit Spanje. Rond 1800 ontstonden de eerste spinnerijen die dankzij wind- en waterkracht mechanisch werkten. Vanaf ongeveer 1850 begonnen er grote textiel-fabrieken te ontstaan die met machines werkten en zodoende meer konden produceren. In de 19e eeuw nam ook de productie van linnen en katoen toe. Er waren werklieden van allerlei specialisaties, zoals scheerders en spinners, maar de handel en verkoop van het textiel werd geregeld door fabrikteurs.

### De huidige situatie.

Aan het begin van de 18e eeuw werkte bijna een derde van de beroepsbevolking in de textielindustrie.

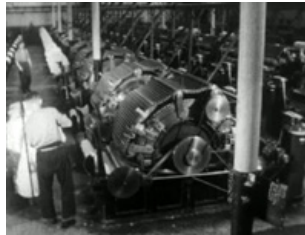
In het jaar 1950 besloeg de textielindustrie in Nederland nog ruim een vijfde van het binnenlands product, aan het begin van de 21e eeuw was dit nog maar 2,3 procent.

## Redenen om de textielindustrie naar Twente te brengen

Redenen om de textielindustrie naar Twente te brengen waren de lage lonen en een bevolking die bekend was met spinnen en weven. De oorsprong daarvan lag in het boerenbedrijf. Spinnen en weven deed men daar voor eigen gebruik. Slimme handelaren zagen een kans en begonnen als fabrikteurs dienst te doen. Ze bezorgden garen, de boeren weefden voor een bijverdienste en de fabrikteurs verkochten het geweven doek. Ze gingen zelfs nog een stapje verder... Want waarom niet een grote groep wevers bij elkaar zetten zodat ze de hele dag productie kunnen draaien? Het scheelt reistijd, geld en je kon toezicht houden op het proces. Zo ontstond de eerste fabrikant en werden vrijwel alle plaatsen in Twente onderdeel van de Twentse textielindustrie.

De meeste fabrieksarbeiders kwamen uit de noordelijke provincies. Alles beter dan armoe en een plaggenhut. De verbeterde leefomstandigheden in 1950-1960 waren voor veel textielarbeiders reden om iets beters voor hun kinderen te zoeken.

Kleine fabriekjes groeiden daardoor enorm en in 1830 bouwde de firma Hofkes & Co in Almelo de eerste echte



fabriek. Ze waren ook meteen de eerste in de Noordelijke Nederlanden die stoomkracht gebruikten voor de aandrijving van katoenspinmachines. Ondanks de vliegende start van het bedrijf ging Hofkes in 1855 ten onder.

Het tweede bedrijf dat 'op stoom' kwam was de Koninklijke Stoomweverij van de familie Salomonson in Nijverdal.

Het begin van de 19e eeuw groeide de onderneming uit tot een enorm textielbedrijf met grote fabriekscomplexen. Zo waren er destijds nog veel meer.

Bijvoorbeeld de Gebroeders Scholten & Co.(1859), zij weefden onbedrukte witte katoen, cambrics, voor Indische batikkerijen. Hedeman (1880) die stoffen maakte voor C&A en V&D. Toen in 1957 Ten Cate met de KSW fuseerde, was dat de eerste naorlogse industriële fusie in Nederland: De Koninklijke Nijverdal - Ten Cate. Anno 2016 staat nog steeds het hoofdkantoor van Ten Cate in Almelo





### Bendien uit Almelo

Waar textielindustrie is, is confectie-industrie. Aan arbeiders, die wel weinig maar toch een geregeld inkomen hadden, was het goed overhemden en schorten verkopen.



In Nederland waren drie confectiecentra: Groningen, Amsterdam maar de grootste vond je in Almelo. Bendien Smits was de grootste (1888). Na twee jaar gingen de oprichters uit elkaar. In 1890 start Bendien's Confectiefabrieken, dat uitgroeide tot een enorm bedrijf. De LTM of Eltem met kostuums voor heren en de modieuze lijn Eltinette voor dames. Confectie was booming en meisjes werkten liever in de confectie dan in de textiel. Het klonk namelijk chiquer! (Vanaf 1938 had Bendien ook een filiaal in Emmen, dat wij hier buiten beschouwing laten).

De familie Bendien grossierde oorspronkelijk in textielproducten. In het jaar 1888 sloot Isaac Bendien een vennootschap met Smits, een andere grossier in kleding. Eind 1888 begon de firma Bendien & Smits met de fabricatie van werkkleding voor mannen. Voor de productie huurde Bendien een pand aan de Holtjesstraat. De werkmanskleding verkocht aanvankelijk zo slecht dat de ven-

nootschap al op 1 januari 1890 werd ontbonden. Isaac Bendien gaf echter niet, op en startte al in februari 1890 opnieuw met het maken van zogenaamde werkmanskleding in een pand in de Kerkstraat. Dit keer gingen de zaken stukken beter. In 1892 kocht Isaac Bendien een drietal percelen grond aan de Holtjesstraat. In 1893 werd de fabriek aan de Holtjesstraat in gebruik genomen. In dat jaar kreeg Bendien een hinderwetvergunning voor het plaatsen van een gasmotor. Op 1 januari 1901 ging Isaac een vennootschap aan met zijn zoons Jacob en Albert. Vanaf die tijd werd de naam firma Isaac Bendien en zonen. In datzelfde jaar had de firma al 150 mensen in dienst.

Tussen 1900 en 1910 begon de firma ook met het vervaardigen van kinderkleding. Met het maken van confectiekleding voor heren werd pas vanaf 1918 een begin gemaakt.

In 1914 brak bij Bendien een grote werkstaking uit. Van de 600 medewerkers deden er 500 aan de actie mee. Het personeel eiste een forse loonsverhoging en een vrije zaterdag middag. Na een wekenlange staking werd alleen de eis van een vrije zaterdag middag door de firma Bendien ingewilligd.

In de daaropvolgende jaren bleef de firma sterk groeien. In februari 1930, toen het bedrijf haar 40 jarig bestaan vierde, was het personeelsbestand al tot 1000 medewerkers opgelopen.



In de loop der jaren waren ook de fabrieksgebouwen vergroot. Al in 1906 was de firma begonnen met de bouw van een complex aan de Prinsenstraat. Door de uitbreidingen was de Holtjesstraat dwars door het complex van fabrieken heen komen te lopen. Om het vervoer van goederen te vergemakkelijken bouwde Bendien in 1932 een luchtbrug over de Holtjesstraat.

In 1936 hadden de producten een zo hoog kwaliteitsniveau bereikt dat de firma Bendien voor het eerst een merknaam aan haar producten koppelde. De bekendste werd wel OXFORD, de merknaam voor herenkostuums.

De oorlogsjaren waren voor de toenmalige directeur, Albert Bendien, zeer moeilijk. Hij werd niet gedeporteerd omdat hij met een niet joodse vrouw getrouwd was. Maar hij moest zich wel door niet joodse bestuurders laten vervangen. Gedurende de bezetting werden er de nodige grondstoffen voor de bezetter verborgen gehouden. Het personeel dat hiervan op de hoogte, was heeft hierover nooit iets tegenover de bezetter laten blijken.

Na de oorlog maakte het bedrijf nog tot de jaren zeventig een groeiperiode door. Daarna ging het berg afwaarts. In de loop van de jaren tachtig werd de fabriek gesloten en werden de fabrieksgebouwen afgebroken.

## Koninklijke Ten Cate NV

Het ontstaan en bestaan van Nijverdal was tot na 1950 volledig te danken aan de textielnijverheid. Bij de Koninklijke Stoomweverij en de Nederlandse Stoom Blekerij waren duizenden Nijverdallers werkzaam. Deze bedrijven waren dé industriële pijlers van Nijverdal. Er werd zelfs beweerd dat de eigenaren van beide textielfabrieken de vestiging van andere industrieën tegenhielden, omdat men bang was zelf anders niet voldoende personeel te krijgen. Uiteindelijk kwamen er langzamerhand wel wat kleinere bedrijven, zoals de machinefabriek Bosch, Bendien-Smiths en Fröonacker.



## Teloorgang van de textielindustrie

De Nederlandse textielindustrie kwam na een korte periode van bloei kort na de Tweede Wereldoorlog in zwaar weer terecht. De meeste fabrieken in Twente werden tussen circa 1960 en 1980 gesloten, doordat de fabricage van textielproducten veelal werd verplaatst naar lagelonenlanden in Azië. Ook Nijverdal Ten Cate, in 1957 ontstaan door een fusie tussen de KSW uit Nijverdal en Ten Cate uit Almelo, kreeg in de jaren zestig last van de textielcrisis. Er vielen gedwongen ontslagen.

Een belangrijke speler in de hedendaagse Nederlandse textielindustrie is het bedrijf Koninklijke Ten Cate NV uit Almelo. Dit bedrijf werd opgericht aan het einde van de 17e eeuw en is inmiddels uitgegroeid tot een multinational en tot marktleider in industrieel textiel. Om de crisis in de textielindustrie aan het begin van de 20e eeuw op te vangen, richtte het bedrijf zich op diversificatie. Er werd bijvoorbeeld stof voor Levi's jeans geproduceerd maar ook plastic verpakkingen. Een belangrijk onderdeel van de Koninklijke Ten Cate NV is de glasvezelweverij waar technisch textiel geproduceerd wordt. Sinds begin jaren '70 is het bedrijf zeer actief in tapijten en kunstgras. Tegenwoordig worden er bovendien brand- en kogelwerende uniformen voor het Amerikaanse leger geproduceerd.

### **Kent u deze textielnamen?**

*Marseille*: gestreepte katoenen stof in keperbinding geweven.

*Diemit of diemet*: sterke katoenen stof in keperverbinding waarin een patroon is geweven.

*Pellen*: linnen of halflinnen weefsel met eenvoudige blokkachtige patronen, voor tafellakens, servetten enz.

*Bombazijn*: geweven stof, oorspronkelijk zijde, of uit zijde, kemelshaar en katoen. Later uit kamgaren.

*Trijp*: Fluweelachtig weefsel bestaande uit grondweefsel van linnen of katoen en een pool van wol (meest geitshaar).

*Kapok*: Niet echt textiel industrie want kapok is een vezel afkomstig uit de vrucht van de kapokboom. Deze werd gebruikt als vulling voor kussens en matrassen.

Vervolg Nederlandse textielindustrie in komend nummer!

*Bombazijn*



*Kapok*



## Steenfabrieken in Nederland

### Met Handen en voeten

Door de eeuwen heen is de vervaardiging van bakstenen uit leem of klei een modderig gebeuren geweest dat weinig in aanzien stond. De ambachtelijke productiewijze bleef tot in de negentiende eeuw nagenoeg onveranderd. In de tweede helft van de negentiende eeuw werd de steenfabricage langzamerhand gemechaniseerd, gevolgd door een automatisering in de tweede helft van de twintigste eeuw. Deze processen hebben het aloude beeld van de Nederlandse baksteenindustrie totaal gewijzigd. Hoe men in het verleden over de baksteenfabricage dacht, wordt moraliserend voorgesteld door de etsenmaker Jan en Caspar Luyken (1694)

'De Tichellaar.

De Godsdienst maakt ons vrij

Van Saatans Slaavernij.

Gelijk als Isrël van te vooren,

Den tichel boude in dienstbaarheid,

Soo wordt de Mens oock slaafs  
gebooren



En wurmd in 't leem van deesen tijd:

Maar al die 't lust, die word van Goode,  
Genaade en vrijheid aan gebooden.'

Deze tekst vertelt op zijn minst dat het zwaar werken was op de steenovens en het werd dan ook vergeleken met slavenarbeid, waarvan eveneens in het Oude Testament (Ex. 1, 13-14) reeds sprake was. Het aanzien van hen die in deze tak van nijverheid hun brood moesten verdienen was daarmee in overeenstemming: een ongeschoolde, laag gewaardeerde arbeid, die er niet beter op werd tijdens de mechanisatie.

De invoering van machines en de daarmee verbonden grootschaligheid van de steenfabrieken leidde tot het ontstaan van een afzonderlijke groepering 'steenovenvolk'. Over het algemeen had de burgerij dit slag volk niet erg hoog. De teneur in de verslaglegging uit de negentiende eeuw is dat het steenovenvolk niet bijdroeg tot de algemene welvaart.

Sommige gemeentebesturen waren daarbij heel stellig en duidelijk in hun uitspraken. De steenovens stonden aan de rand van de stad of het dorp, maar ook aan de rand van de maatschappij. Deze belangrijke tak van nijverheid, onverbrekkelijk verbonden met onze wooncultuur, heeft lang een negatief imago met zich meedragen. Het sloeg zowel op de mensen die er geëxploiteerd werden als op de exploitatie van het bedrijf.

Wat het laatste betreft kan men constateren dat de vernieuwingen in de bedrijfstak moeizaam verliepen.

### Klei delven

In het najaar en de winter delfden mannen en oudere jongens de klei met de schop en brachten dat vaak met (krui-)wagens naar de steenfabriek. Vanaf circa 1900 gebeurde dat ook wel met excavateurs, grote graafmachines. Ook het transport moderniseerde door de inzet van kipwagentjes op smalspoorlijntjes.

### Mengen

Van april tot september was het vorm- en droogseizoen. Dan werden ook vrouwen en kinderen ingezet die soms meer dan de helft van het aantal arbeiders uitmaakten. Eerst moest de klei met water en soms met zand worden gemengd tot een homogene massa. Dat gebeurde eerst met blote voeten of een spade, later met mengmachines.

### Vormelingen maken

De volgende stap was het maken van de vormelingen. De arbeider maakte een bal van klei en wierp die met kracht in een van de zes steenvormen in een vormbak. Later werden ook hier machines bij ingezet.

### Kinderen aan het werk

De vormelingen werden door grotere jongens op 'banen' gezet, lange met zand bestrooide stukken terrein voor een eerste droging. Na enkele dagen zetten jongere jongens

en meisjes deze stenen op hun kant, om ze verder te laten drogen. Weer enkele dagen later stapelden oudere meisjes en vrouwen de stenen op in haaghutten, open loodsen met een afdak, maar zonder zijwanden. Bij regen dekten vrouwen en kinderen de haaghutten af met rietmatten. Als de stenen helemaal gedroogd waren, konden ze naar de ovens.

### Kinderwetje

Kinderarbeid was cruciaal in de steenfabrieken. Geen wonder dat steenfabrikanten tot de grootste tegenstanders behoorden van het in 1874 aangenomen 'Kinderwetje van Van Houten'. Kinderarbeid onder de twaalf jaar was voortaan officieel verboden. Het kindrewetje bleef echter nog 25 jaar een dode letter, totdat in 1900 de leerplicht voor kinderen tot twaalf jaar werd ingevoerd.



### Steenovenvolk

Ondanks hun harde werk werd er op het 'steenovenvolk' neergekeken. De arbeiders waren vaak ongeschoold en een deel van het jaar werkloos. Ze leefden vaak eerst in loodsen dicht bij de steenfabriek. Later ging men er toe over om arbeidershuisjes te laten bouwen. Die woningen waren eerst nog erg klein en bestonden vaak maar uit één

kamer. Dankzij de woningwet van 1901 konden de fabrikanen worden gedwongen de woningen te vergroten en te verbeteren. Later werden ook in de dorpen en steden arbeiderswoningen gebouwd. Nog tot ver in de twintigste eeuw bleven er buurtjes bestaan met vooral arbeiders van steenfabrieken.

Vervolg Steenfabrieken in Nederland leest u in volgend nummer.

*MONUMENT STEENOVENVOLK IN AALST*



## Elektriciteit in Nederland

### Wat is Elektriciteit precies?

Elektriciteit is een vorm van energie. Het wordt geproduceerd door beweging of stroming van elektronen. Elektronen zijn nietige, minuscule deeltjes in atomen. De beweging van de elektronen veroorzaakt een elektrische lading c.q. spanning die energie afgeeft. De energieopbrengst kan enorm zijn, vergelijkbaar met een bliksemflits. Maar ook kan deze heel klein zijn, zoals in een gloeilampje van een zaklantaarn het geval is.

### Hoeveel soorten Energie bestaan er?

Er zijn in principe twee soorten energie, te weten statische en dynamische elektriciteit. Statische elektriciteit is een elektriciteitssoort die zich niet verplaatst. Bijvoorbeeld in onweerswolken groeit statische elektriciteit aan en de daarna volgende bliksemoverslag is de ontlading.

Het langs elkaar wrijven van bepaalde dingen kan statische elektriciteit opwekken, soms sterk genoeg om vonkjes te laten overspringen. Denk bijvoorbeeld maar aan een trui die je over je hoofd uittrekt en die knispert c.q. knettert, hetgeen statische elektriciteit is in zwakke vorm. Dynamische elektriciteit is een stroming van elektriciteit door een metaaldrad.

### Wie vond de Batterij uit?

De Italiaanse geleerde Alessandro Volta vond in 1800 de batterij uit. Hij wist als eerste een elektrische stroom op te wekken. De naam van Volta is dan ook de basis voor de term Volt(age).



### Wat levert Elektriciteit?

-Stroom

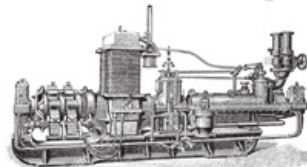
Elektriciteit wordt opgewekt door batterijen en door stroomgeneratoren (ook wel stroomopwekkers) genoemd.

### -Batterij

In een batterij bevinden zich bepaalde chemicaliën, die overgaan in andere chemicaliën en hierdoor een elektrische stroom voortbrengen. De batterij werkt net zolang tot alle oorspronkelijke chemicaliën in de andere zijn omgezet; daarna is de batterij leeg c.q. uitgeput.

### -Stroomgenerator

Een elektrogenerator moet aangedreven worden om elektriciteit te kunnen opwekken. Een generator bevat permanente magneten en metaal-draadwikkelingen (spoelen), die elektriciteit leveren als ze aan het draaien worden gebracht.



### Wat houdt Volt, Ampère, Ohm en Watt in?

Dit zijn allemaal eenheden die behoren tot het gebied van de elektriciteit.

- *Volt of Voltage* - Het aantal Volts (V) is een maat voor de grootte van de elektrische spanning. Op batterijen en accu's staat altijd het voltage aangegeven dat ze produceren.
- *Ampère* - Het aantal ampères (A) geeft de sterkte van de stroom aan die door een metaaldraad stroomt. Hoe veel stroom door een metaaldraad kan stromen, hangt af van de weerstand van die draad (Ohms)
- *Ohms* - De weerstand van de metaaldraad, zoals hier boven aangegeven, wordt gemeten in Ohms. Een kleine weerstand, zoals b.v. zilverdraad, maakt het mogelijk om bij eenzelfde doorsnede van de draad er meer stroom door te laten vloeien
- *Watt* - Het aantal watts geeft aan hoeveel energie wordt opgewekt of verbruikt als elektrische stroom wordt ingeschakeld. Op gloeilampen b.v. staat aangegeven hoeveel Watt ze zijn.

Vervolg Elektriciteit in Nederland leest u in volgend nummer.



## Stichting Framed

Stichting Behoud van 't Oud en stichting Framed werken nauw samen.

### Wie is stichting Framed

Stichting FRAMED is een ontmoetingsplek voor mensen met een interesse in fotografie en beeldende kunsten. Stichting FRAMED is voor iedereen toegankelijk en biedt een platform, kenniscentrum en heeft een uitgebreide mediatheek op het gebied van beeldende kunsten. Het hele jaar door worden er diverse evenementen, photowalks en bijzondere uitstapjes georganiseerd, waaraan iedereen kan deelnemen, ongeacht leeftijd en ervaring. Daarnaast organiseert Stichting FRAMED maandelijks de bijeenkomsten van Fotogroep Enschede. Ook houden we lezingen, waaronder met top-fotografen uit binnen- en buitenland, organiseren tentoonstellingen in de eigen galerie of op externe locaties. Er wordt regelmatig aan diverse educatieve projecten meegewerkt. Als uitgangspunt geldt voor alle initiatieven het Pay-It-Forward-principe.

Stichting FRAMED is in 2015 opgericht door 2 Fotografers en organiseert o.a.:

**Fotogroep Enschede** - maandelijks foto- en portfoliobesprekingen in centrum Enschede

**Photowalks Twente** - bijzondere fotografische uitstapjes voor iedereen ongeacht kennis en niveau.

Voor de Scott Kelbyorganisatie werd in 2018 de World Wide Photowalk Paris ontwikkeld en in april 2019 kon men met Stichting Framed achter de schermen fotograferen op UNESCO werelderfgoed Zeche Zollverein.

**Fotografen Netwerk** - ontmoetingen tussen professionals en/of amateurs met lezingen, voorlichtings- en informatie-bijeenkomsten met externe gasten en gast-fotografen zoals wereldberoemd MAGNUM fotograaf Carl de Keijzer

**Framed Art Gallery** - eigen kunstgalerie gelegen aan de Cultuurmijl in Enschede Roombeek, te midden van prijswinnende architectuur, musea en vele culturele instellingen.

Fotogroep Enschede: Foto- en portfoliobesprekingen  
Onder de naam Fotogroep Enschede organiseert Stichting FRAMED maandelijks bijeenkomsten onder leiding van professionele fotografen, waarbij vrij werk en thema foto's, maar ook complete portfoli'o's worden besproken. Deelnemers krijgen maandelijks een thema foto-opdracht die hen uitdaagt out of the box te denken. Het vrije werk en de portfoli'o's van de deelnemers krijgen extra veel aandacht in de uitgebreide persoonlijke besprekingen. Door deze unieke combinatie worden de deelnemers maximaal



uitgedaagd en ondersteunt en komen altijd alle interesse gebieden en specialismen aan bod.

Nieuwe deelnemers zijn welkom, dus meld je aan!



## Activiteiten

### Activiteiten van onze Commissie collectiebeheer:

In afgelopen periode hebben wij met een stofkam onze collectie doorlopen. Momenteel zijn wij bezig met in kaart brengen van onze collectie: kinderboeken en fotografica. E.e.a. wordt vastgelegd in Excel bestanden. Later zullen deze bestanden ook op onze web site: [www.behoudvan-oud.nl](http://www.behoudvan-oud.nl) beschikbaar komen. Binnenkort willen vrijwilligers opnieuw met de stofkam door onze collectie gaan.

Vitrinekasten in Almelo, Wierden, Vriezenveen, Rijssen, Nijverdal, Enter, Hengelo en Enter worden eind dit jaar allemaal nog een keer gewisseld van objecten.

### Kijkdoos Weusteweg:

In onze kijkdoos aan de Weusteweg in Wierden willen vrijwilligers in komende periode dakisolatie aanbrengen zodat vochtproblemen in de kijkdoos tot verleden behoort.

### Deelname Sint Maartensmarkt:

Maandag 4 november willen een aantal vrijwilligers een filmvoorstelling geven tijdens Sint Maartensmarkt.

### Kunst- en Kitsch taxatiedag:

Opnieuw zal in najaar een kunst en kitsch taxatiedag worden georganiseerd in het Reggedal in Enter. Datum volgt.

## Activiteiten van onze Commissie Fondsenwerving:

### Donateurs:

In komende periode willen wij actief donateurs voor onze stichting werven.

### Scheningen:

Afgelopen periode mochten wij diverse objecten in ontvangst mogen nemen voor onze collectie, o.a.:

### Gereedschappen

Originele polygoon film: documentaire over Robert F. Kennedy 36 mm

### Huishoudelijke objecten

### Kinderboeken

### Fotografica

### Enzovoort

Wij willen alle schenkers van objecten hartelijk danken voor hun schenking aan onze stichting.

### Mutaties:

Dhr. Jan Bosch is vanaf tweede kwartaal dit jaar onze nieuwe vice-voorzitter geworden. Dhr. Albert Zwart zal in lopend jaar penningmeesterschap van Bertus Jeunink op zich nemen.

## Hulpmiddelen, artikelen en apparaten die vroeger werden gebruikt tijdens het werk.

Hulpmiddelen, artikelen en apparaten *van een slager*.

### Slachtring

Vroeger trof je op de kleinere slachthuizen en bij de zelf slachtende slager vaak de slachtring aan. Een ijzeren ring die aan de buitenmuur was bevestigd en waaraan de te slachten koe met een halstertouw werd vastgezet.



### Bandmeter

Deze rolmaat werd om het middel van de koe getrokken en zo kon aan de hand van het aantal centimeters vrij nauwkeurig het gewicht van het beest bepaald worden. Het levende gewicht, want na het slachten moest met name de huid, de ingewanden en andere niet eetbare zaken nog in mindering worden gebracht.



### Keurhamer

De keurhamer was voor een varken niet het meest prettige stuk gereedschap voor het slachten. Als het dier nl.

na de levende keurig goedgekeurd was door de keurmeester dan mepte deze met de hamer op de rug van het varken. Door de aanwezige scherpe penetjes op de hamer kreeg het dier een aantal prikwondjes in de huid in de vorm van de hoofdletter G. Door het bloeden van de kleine wondjes was die letter voor iedereen goed zichtbaar.



### Leren schietmasker

Het was nog niet zo eenvoudig om een koe of stier te doden om het beest vervolgens te slachten. Het dier was namelijk onrustig en vaak moeilijk te hanteren. De slachter gebruikte daarom vroeger vaak een schietmasker. Een leren kap die over de kop van de koe werd geplaatst en vastgemaakt met een riem. Zo werd het slachtdier het zicht ontnomen. Het werd daardoor een stuk rustiger. De ijzeren pen (midden onder) werd vervolgens in het gat van de kap op het voorhoofd geplaatst en met een klap van de hamer werd de schedel doorboort met de dood tot gevolg.



### Slachtpen en mokers

De slachtpen is een pen waarmee rund of varken werd gedood. Vaak werd deze pen ook in combinatie met bovenstaand slachtmasker gebruikt. De slachtpen is een ijzeren hamerpen met daarin een beweegbare pen.

Deze ijzeren hamerkop werd op het voorhoofd van het beest gezet. Op een nauwkeurig vastgestelde plaats die lag tussen de ogen. Vervolgens werd er met een houten moker een flinke klap op de hamerkop gegeven. De beweegbare pen schoot daardoor in de schedel en beschadigde de hersenen van het beest waardoor het was uitgeschakeld.



Tenminste dat was de bedoeling. Het kwam echter regelmatig voor dat het angstige beest niet goed stil stond en de pen gedeeltelijk de hersenen miste. Dan werden hersenpennen gebruikt om in het ontstane gat te pulken om het beest totaal uit te schakelen. Meteen na deze doding werd de halsslagader doorgesneden om ervoor te zorgen dat het bloed van het slachtdier kon afvloeien.

Het kwam ook voor dat de kleinere slachtdieren als varkens alleen verdoofd werden door een slag op de kop met een houten hamer.

### Ladderhaken

Wanneer het varken was gedood dan ging het beest op de ladder. Daarvoor werden de zeven aan de achterpoten los gesneden, zodat de haken goed grip kregen. De ladder stond wat schuin tegen de muur. Het hangende varken kon vervolgens



gemakkelijk open gesneden worden en van haar ingewanden en organen worden ontdaan.

### **Slachtburrie**

Een rund werd na het doden op de rug op een houten slachtburrie gelegd. Een stevig raamwerk van houten balken waar de rug goed inpaste. Op deze manier kon men de huid rondom beter verwijderen en het slachtdier zover voorbereiden dat het beest opgetakeld kon worden om de ingewanden en organen te verwijderen



Vervolg hulpmiddelen, artikelen en apparaten zien die vroeger werden gebruikt tijdens het werk in volgend nummer.

## **Verpakkingen**

### **Verpakkingen van nul tot nu**

Wist u dat amforen in de oudheid werden gebruikt als verpakking en dat de eerste papiermolens al in de 16e eeuw draaiden?

Ontwikkelingen en periodes uit het verleden, zoals de industriële revolutie en de crisisjaren, hebben de nodige invloed gehad op verpakkingen, de omgang met verpakingsafval en het milieu.

### **Geblagen flessen**

Tot het begin van onze jaartelling waren glazen voorwerpen niet meer dan door magie omgeven kunst. Daarna maakte de uitvinding van het glasblazen het mogelijk glas als verpakking te gebruiken. Door de kostbaarheid en breekbaarheid ervan bleef glas echter tot 1900 vooral een bewaarmiddel, al groeide het gebruik ervan sterk door de opkomst van de wijnindustrie na 1600.

Industriële productie vergrootte in de twintigste eeuw de mogelijkheden: glazen verpakkingen waren in grote hoeveelheden te produceren, maar ook buitengewoon geschikt voor het pasteurisatieproces, waarvan vooral de melkproductie profiteerde. Technische optimalisatie zorgde na WOII voor 'wegwerpglas', voornamelijk voor wijn en frisdranken. De toenemende welvaart deed deze vorm van verpakken exponentieel groeien.

Een burgerinitiatief om glas te recyclen ontstond in 1972 te Zeist, kort daarop gevolgd door Rotterdamse vrouwen. Dit leidt uiteindelijk in 1978 tot een landelijke dekkende infrastructuur van glasbakken, opgezet door de overheid en de glasverwerkende industrie.

### Verpakkingen in de oudheid

Dierenhuiden en vlechtwerk waren voor de vroegste jagers en verzamelaars de enige vorm van verpakken. Wanneer de mens gaat boeren, worden opslag, transport en houdbaarheid belangrijk. De opslag betrof bijvoorbeeld graansilo's bekleed met manden en amforen (een soort kruiken) tot wel 400 liter. Voor kleinere verpakkingen werden eveneens manden (ook vloeistofdichte) en amforen gebruikt.

De Romeinen ontwikkelden een weg- waternet, waarlangs met lastdieren, karren en schepen (graan in bulk) ver weg gelegen nederzettingen van wel 90.000 manschappen (zoals Vechten bij Utrecht), bevoorradt konden worden. Over zulke afstanden was houdbaarheid belangrijk. Er zijn in Nederland met doek en pek afgesloten amforen met bijvoorbeeld mediterrane makreel en lijsterborst gevonden. Sommige van deze verpakkingen waren eenmalig: ze waren zo dun en licht dat het openen onherstelbare schade veroorzaakte.

Houten tonnen werden gebruikt voor opslag en transport van wijn, maar hout was relatief kostbaar. Kisten werden derhalve voornamelijk gebruikt voor opslag van niet-be-

derfelijke waar in huis en het zeldzame glas voor kleine hoeveelheden kostbare waar.

Vervolg Verpakkingen leest u in volgend nummer.

*De Romeinen hadden al een behoorlijke culinaire expansiedrift, maar waren toch vooral van het type wat de boer niet kent dat eet die niet. Amforen - van die stenen kruiken - werden gebruikt om typisch Romeinse spijzen, zoals Lijsterborst of Makreel, in op te slaan en te vervoeren. Luchtdicht afgesloten met pek en touw was alles langer houdbaar en zo konden hooggeplaatste Romeinse soldaten in den vreemden ook van de mediterrane keuken genieten.*



## Gereedschap

Regelmatig doen archeologen ontdekkingen die ons meer vertellen over het ontstaan van gereedschap. Archeologen uit Europa en Amerika hebben in bij het plaatsje Nor Geghi in Armenië stenen gereedschap gevonden dat tussen de 325.000 en 350.000 jaar oud is.

Een gedeelte van deze gereedschappen is gemaakt door middel van de zogenoemde Levallois-techniek: het afbreken van verschillende steenschilfers van een grotere steen. Deze schilfers werden vervolgens als gereedschap gebruikt, terwijl daarvoor juist het restdeel van de steen gebruikt werd. De vondst gaat in tegen de heersende aanname dat de Levallois-methode zich verspreidde doordat mensen uit Afrika, die de techniek beheersten, emigreerden. Blijkbaar werd de methode in Eurazië ongeveer gelijktijdig uitgevonden.

Met deze Armeense vondst is weer een tipje van de sluiters opgelicht over het gereedschap dat onze voorouders gebruikten. Maar de geschiedenis van het gereedschapsgebruik gaat nog veel verder terug.

### Gereedschap in de Steentijd

Vermoed wordt dat er zo'n 3,5 miljoen jaar geleden al gebruik werd gemaakt van gereedschap. Deze conclusie is gebaseerd op verscheidene archeologische vondsten.

De oermens gebruikte in het begin alleen voorwerpen die in de natuur gevonden werden, zonder deze te bewerken. Dit waren bijvoorbeeld takken of stenen. In de Oude Steentijd (Paleolithicum, 2,5 miljoen jaar voor Christus tot 10.000 jaar geleden) begon men met het gebruik van eenvoudige stenen werktuigen.

Eerst gebruikte men gereedschappen die het resultaat waren van het afslaan van schilfers van geschikte stenen. Later begon men pas met het bewerken van deze ruwe materialen tot echte instrumenten. In 2012 werd bij Lake Turkana in Kenia bewerkt stenen gereedschap gevonden. Dit gereedschap is vermoedelijk ongeveer 1,76 miljoen jaar oud en is daarmee het oudste dat ooit gevonden is. De Levallois-techniek, waarover we hierboven spraken, kwam op in het Midden-paleolithicum. Verder gebruikte men in de Oude Steentijd eenvoudige houten voorwerpen en botten als gereedschap. Tijdens de Middensteentijd (Mesolithicum, 10.500 tot 5.300 voor Christus) en Nieuwe Steentijd (Neolithicum, 5.300 tot 3.200 voor Christus) werd het stenen gereedschap steeds verfijnder.

### Gereedschap in de Brons- en IJzertijd

In de Bronstijd (3.000 tot 800 voor Christus) werd voor het maken van gereedschap steeds vaker brons gebruikt in plaats van steen. Van brons werden onder meer bijlen, beitels en messen gemaakt. Ook andere metalen raakten tijdens deze periode in opkomst. Toch werd er nog altijd veel

steen gebruikt tijdens de Bronstijd, ook omdat men niet altijd de beschikking had over de grondstoffen voor brons.

Kenmerkend voor de IJzertijd (800 tot 12 voor Christus - de jaartallen verschillen per gebied) is, zoals de naam al zegt, het gebruik van ijzer. Dit werd tijdens deze periode ook het belangrijkste materiaal voor het maken van gereedschap. Het voordeel van ijzer, ten opzichte van brons, was onder meer dat het harder is, gemakkelijker te bewerken is en dat de grondstoffen ervoor beter beschikbaar waren.

### **Uitgelicht: hulpmiddelen bij het graven**

Gereedschap is er in vele soorten en maten en voor vele verschillende werkzaamheden. Omdat in één tekst niet alle soorten aan bod kunnen komen, lichten we hier één categorie werktuigen uit: gereedschap dat gebruikt werd bij het graven. Bekend is dat in de Neolitische tijd en in de Vroege Bronstijd schouderbladen van dieren werden gebruikt om te graven. In China werden echter rond 1100 voor Christus al een soort schepjes gebruikt, die lijken op de scheppen die we tegenwoordig gebruiken. Deze eerste schepjes zijn door de eeuwen heen langzaam veranderd in de schep zoals we die nu kennen.

Hoe verder in de tijd, hoe meer het gereedschap ons werk uit handen heeft genomen. Dankzij onder meer de uitvinding van de stoomkracht en de elektriciteit konden onze voorouders, en kunnen wij tegenwoordig nog, veel

aan de techniek overlaten. Ook bij het graven is dit het geval. De oudste graafmachines werkten waarschijnlijk op stoomkracht en men schat dat de periode waarin ze voor het eerst gebruikt werden rond de late 18e en vroege 19e eeuw ligt. Eén van de eerste modellen is de Otis Steam Shovel ('de stoomschep van Otis'), genoemd naar de Amerikaanse uitvinder William Smith Otis. Later werden hydraulisch aangedreven graafmachines ontwikkeld en aan het einde van de 19e eeuw werkten ze op elektrische motors. De technische vooruitgang staat duidelijk nog lang niet stil.

Vervolg Gereedschappen leest u in volgend nummer.

*Gereedschap uit de Brons- en IJzertijd*





## SPONSOREN



Brasserie Restaurant  
**DE IJZEREN POT**  
Party- en Bedrijfs catering Wierden, tel.: 0546 - 812 318

**AMB** Meubelmakerij



**LOONBEDRIJF/LANDBOUWSERVICE**  
**JANSEN EUPE & ZN**



