



Historische Kring IJsselstein 8 (sept. 1978)

<https://hdl.handle.net/1874/10046>



UITGAVE
STICHTING HISTORISCHE
KRING IJSSELSTEIN

BESTUUR:

Voorzitter:

L. Murk, IJsselstraat 24, IJsselstein

Secretaris:

W.J.A. van Wijk, Kloosterstraat 11, IJsselstein, tel. 03408-3941

Penningmeester: G.C.A. Pompe-Scholman, Kronenburgplantsoen 22, IJsselstein

Bank:

AMRO-bank IJsselstein, rek.nr. 218400217, gironr. bank 2900



Donateurs ontvangen het tijdschrift gratis (3 of 4 nummers per jaar) en worden op de hoogte gehouden van alle activiteiten.

Nieuwe donateurs kunnen zich opgeven bij het bovengenoemde secretariaat.

Voor inwoners van IJsselstein bedraagt de contributie minimaal fl. 12,50 per kalenderjaar.

Zij die buiten IJsselstein wonen, worden verzocht fl. 5,— extra over te maken in verband met de verzendkosten van het tijdschrift.

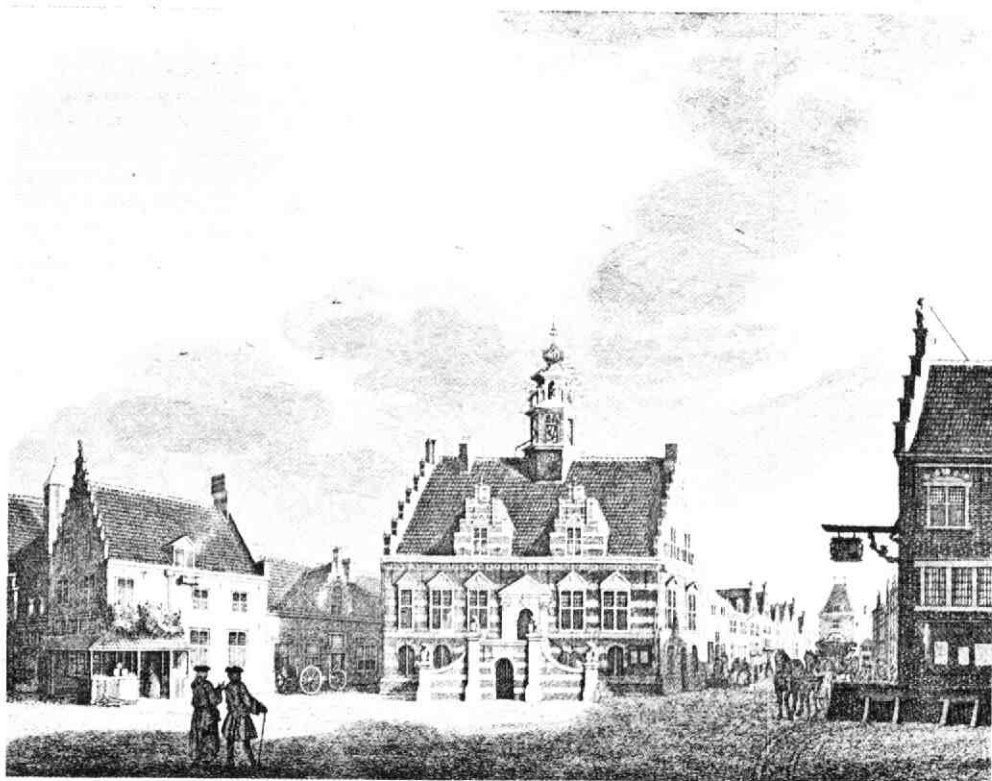


Inhoud:

De restauratie van het stadhuis te IJsselstein door architect ir. R. Visser b.i. te Schoonhoven	2
Dissel en Haanderik	11
Geschiedenis van de grienden in kort bestek (II)	14
door C.A. van Duuren - Lopik A.H. Goes - IJsselstein Ch.W. Vink - IJsselstein	

De restauratie van het stadhuis te IJsselstein

door architect ir. R. Visser b.i., Schoonhoven



De bekende ets van J. de Beijer, voorstellende het stadhuis en de markt te IJsselstein in 1744.

Het bouwjaar van het raadhuis kan gesteld worden op 1560 (zie IJsselstein Uw woonstede pag. 64 van J.G.M. Boon).

De tekening toont het gebouw met kruisvensters afgedekt met timpanen en twee in baksteen en natuursteen uitgevoerde dakvensters met kruiskoziijnen boven de goot en o.a. een schoorsteen ca. 3 m vanaf de noordoostelijke topgevel.

In het raadhuis en de aangrenzende panden Weidstraat 1 en 3 waren de ruimten aanwezig voor het gemeentebestuur met kantoorruimten voor de verschillende afdelingen waaraan toegevoegd een tijdelijk houten gebouw.

De beganegrond werd benut voor archiefruimte en enkele bergingen.

De hoofdverdieping bevatte de raadzaal en de kamers voor de burgemeester en de secretaris.

Op de eerste verdieping was een archiefruimte en een berging waarboven een zolderruimte.

De wensen van het gemeentebestuur t.a.v. de indeling van het gebouw waren als volgt:

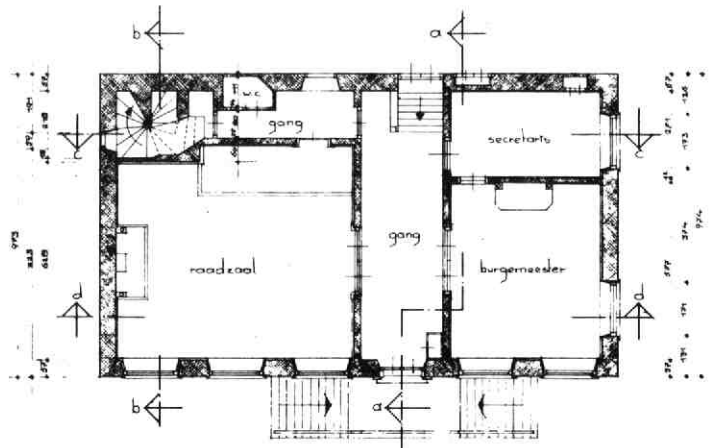
1e. Beganegrond (kelder) van het raadhuis te bestemmen voor restaurant met keuken etc. in het aangrenzende pand Weidstraat 1.

2e. In de hoofdverdieping alle muren te verwijderen en op ca. 3 m. vanaf de n.o. gevel de oorspronkelijke scheidingsmuur tussen secretenkamer en grote zaal weer te maken; de grote zaal zal worden gebruikt voor vergaderingen, recepties en huwelijksvoltrekkingen. (zie de tekeningen hieronder en op blz. 12 en 13)

3e. De 1e verdieping en de zolder geschikt te maken als tentoonstellingsruimte.

4e. Het pand Weidstraat 1 te benutten zoals sub I genoemd voor keuken en kleedruimten met toiletten voor het personeel en garderobe met toiletten ten behoeve van het raadhuis en het restaurant.

5e. Het pand Weidstraat 3 te verbouwen tot woonhuis voor de beheerder van het restaurant.



Op de bovenstaande plattengronden van de 1e verdieping kunt u duidelijk het verschil van indeling zien. De tussenmuren op de bovenste tekening (oude situatie) zijn uitgebroken, zodat op de onderste tekening (nieuwe situatie) één grote ruimte gemaakt is als burgerzaal met garderobe.

Het gemeentebestuur gesteund door de wensen van de bevolking zou gaarne zien, dat de gevels weer zouden worden gerestaureerd overeenkomstig een tekening van J. Ekels de Oude.

Aangezien in het bestaande gebouw geen aanwijzingen konden worden gevonden omtrent juiste afmetingen en materiaaltoepassing van de op bedoelde tekening aangegeven elementen kon de Rijksdienst voor de Monumentenzorg daaraan geen medewerking verlenen.

Om toch te proberen de benodigde aanwijzingen te vinden werd door de archivaris de Heer Boon en zijn medewerkers een uitvoerig onderzoek ingesteld aan de hand van gegevens uit het archief, hetgeen resulteerde in een lijvig en zeer interessant rapport van 60 pagina's.

Dit rapport leverde echter geen concrete gegevens op, zodat na uitvoerig overleg werd besloten in de voorgevel het metselwerk met de natuursteen speklagen alsook de aanwezige empire ramen te handhaven.

Voorafgaande aan het maken van het restaurantieplan werd een nauwkeurige opmeting van de gebouwen gemaakt waarbij o.a. zeer duidelijk bleek dat de eerder genoemde schoorsteen op 3 m vanaf de noordoostelijke topgevel er inderdaad geweest moest zijn en dat ook de dakdoorbrekingen boven de goot in de voorgevel er vroeger waren.

De uitvoering van het werk vond plaats in 3 fasen nl.:

1. Kap. raadhuis tot onder de goot met 2 topgevels en toren uitgevoerd in de periode van 8 augustus 1974 tot maart 1975.
2. Woonhuis uitgevoerd in de periode mei 1975 tot maart 1976.
3. Raadzaal-restaurant in de kelder en Weidstraat 1 uitgevoerd in de periode 22 mei 1975 tot 1 februari 1977.

In de eerste fase werden onderdelen van de kapconstructie waarnodig vervangen o.a. alle sporen.

Een dakbeschieting werd aangebracht, waarbij isolerende dakplaten werden toegepast. De panbedekking werd afgenomen en opnieuw aangebracht, met vervanging van de beschadigde pannen.

De loodbekleding werd verwijderd, houten konstruktiedelen van de toren werden vervangen waarna een nieuwe loodbekleding werd aangebracht.

De windwijzer werd gerestaureerd en werd geplaatst door de Burgemeester op 23 december 1974 in tegenwoordigheid van een aantal wel en niet klimlustige genodigden.

De wijzerborden werden geschilderd en voorzien van bladgoud en het jaartal 1976.

De zuidwestelijke topgevel werd tot de hoogte van de dakgoten gedemonteerd en opnieuw opgemetseld met zoveel mogelijk afkomend materiaal.

De stenen van de gemetselde bogen boven de kruiskozijnen werden genummerd voor het wegnemen en werden bij het opmetselen weer op hun oude plaats aangebracht.

Voor zover mogelijk werden de speklagen van zandsteen weer gebruikt en waar nieuwe stukken moesten worden aangebracht werd de uit Frankrijk afkomstige natuursteen-soort Anstrude toegepast, zulks in verband met het verbod op het verwerken van zandsteen.

Verwerking van zandsteen is wegens het gevaar voor longziekte verboden sinds 1951.

De noordoostelijke topgevel verkeerde in vrij redelijke staat en slechts enkele kozijnen moesten vernieuwd worden.

In het dak aan de zuidoostelijke zijde boven de trap zijn stofluiken aanwezig die vermoedelijk dienen om het doorstuiven door de onbeschoten kap plaatselijk te voorkomen.

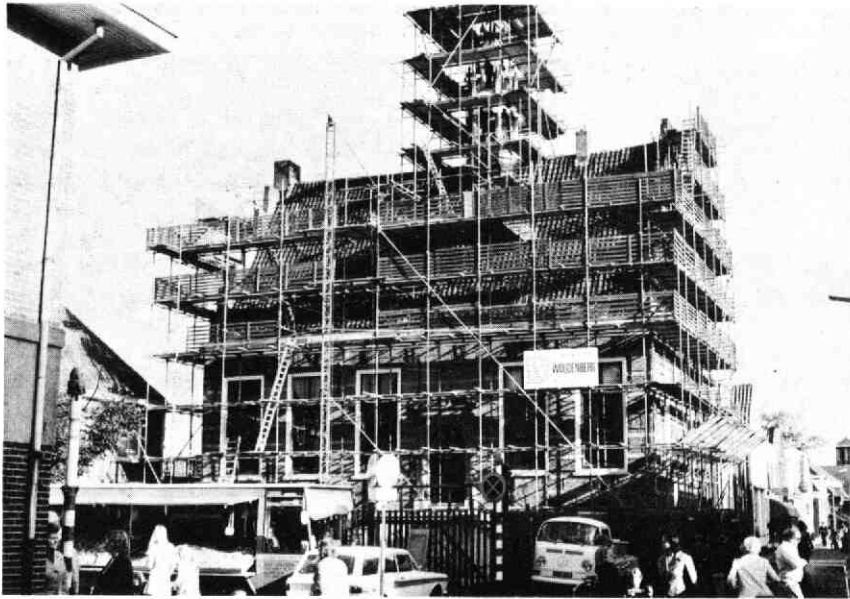
Op de zolder was een „tweepersoons” ladder aanwezig met drie bomen en twee rijen sporten. Deze ladder zou vroeger gebruikt zijn door de beul om vonnissen tot ophanging van veroordeelden uit te voeren.

In het zolderkozijn aan de zuidwestzijde zijn ijzeren staven aanwezig vertikaal op ca. 12 cm afstand. Vroeger was daar blijkbaar een gevangeniscel gemaakt. (zie onderstaande foto)



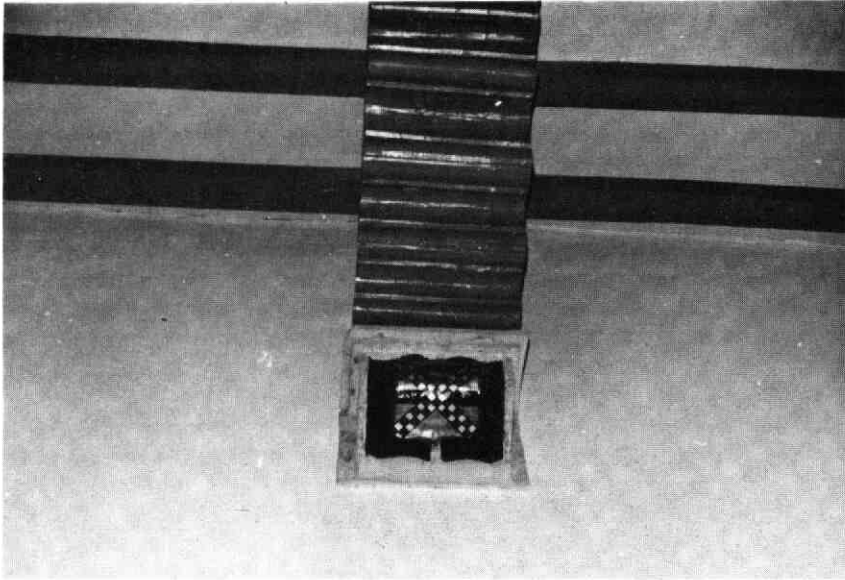
Zolderraam met spijlen.

In mei 1975 werd begonnen met het restaureren van het pand Weidstraat 3 tot woning voor de beheerder van het restaurant.
Bijzondere problemen deden zich daarbij niet voor.



De restauratie is in volle gang.

De derde fase was wel het meest interessante gedeelte van de restauratie. Het metselwerk van de voorgevel werd ingeboet en de speklagen werden gedeeltelijk vervangen door nieuwe stukken. Bij het vervangen en herstellen van deze speklagen werden twee stukken natuursteen gevonden, die met de vlakke kant in het gevelvlak waren gesteld en aan de muurzijde voorzien waren van een profiel van zodanige vorm, dat hieruit moet worden afgeleid, dat deze stenen deel hebben uitgemaakt van één van de timpanen boven de kruisvensters. Deze stenen zijn aanwezig op de expositiezolders. Merkwaardig zijn de inkervingen in de dagkanten van de natuursteenblokken van de hoofdingang. Een veronderstelling van het ontstaan van deze inkervingen zou zijn dat door de bevolking tijdens pestepidemieën door het maken van deze kerven natuursteenslijpsel verkregen werd ter bereiding van een geneesmiddel tegen pest. De balklaag van de hoofdverdieping werd gerestaureerd waarbij het noodzakelijk bleek alle moerbalken door nieuwe balken te vervangen. Ter ondersteuning van deze moerbalken waren nog 2 geprofileerde natuurstenen kraagstenen aanwezig, waarvan één beschilderd met het wapen van IJsselstein. (zie foto op blz. 7) De archivaris, de Heer J.G.M. Boon, maakte een voorstel voor beschildering van de overige kraagstenen. Dit voorstel werd uitgevoerd. Op de 8 kraagstenen werden geschilderd; de wapens van Amstel, Buren, Oranje, Nassau, de vlag van IJsselstein en de wapens van Polsbroek, Benschop en IJsselstein.



Kraagsteen beschilderd met het wapen van IJsselstein.

De tegen de noordoostwand aanwezige schouw werd zorgvuldig gedemonteerd en opnieuw opgebouwd tegen de muur tussen de grote zaal en de secretenkamer (garderobe).

De vloer van de grote zaal werd belegd met hardsteenplaten waaronder een vloerverwarming.

De kleuren van moer- en kinderbalken van de grote zaal werden bepaald op basis van de oude aanwezige verflagen in groen en gebroken wit.

Om in het souterrain een restaurantruimte te maken was het noodzakelijk om een minimale hoogte van 2.50 m te maken om aan de drankwet te voldoen.

In verband met de variërende hoogte van de gewelven werd hiervoor met de betreffende instantie een maat vastgesteld, hetgeen betekende dat de vloer ca. 0,50 m. moest worden verlaagd.

Onderzocht werd via informatie bij de Dienst Gemeentewerken of deze verlaging mogelijk was in verband met de in de binnenstad van IJsselstein blijkbaar zeer wisselende grondwaterstand.

Tijdens de uitvoering van deze fase van het werk ging een kolom plotseling bezwijken. Hoewel vroeger deze kolom was belast met een gedeelte van het gewicht van de muur op de hoofdverdieping tussen de grote zaal en de secretenkamer bleek dit opnieuw aanbrengen van de vroegere belasting zetting van deze kolom te veroorzaken.

De kolom draaide om zijn verticale as en voorzieningen door middel van stalen balken werden getroffen waarbij het gewicht van de genoemde muur tijdelijk op de bouwmuren werd overgebracht en de gewelven door tijdelijke muren op de stalen balken werden opgevangen.

Uit sonderingen ter plaatse van de voormalige kolomfundering bleek dat de draagkracht van de bodem zeer slecht is.

Een betonconstructie werd gemaakt om het draagvlak te verbreden waarna de kolom



De kolom in moeilijkheden.

opnieuw werd gemetseld rondom een stalen kern in de vorm van een kokerprofiel, waarop een kapiteel van hardsteen werd geplaatst. (zie foto)

Tijdens de derde fase werd ook het boogvormige element in de gevel van het pand Weidstraat 1 schoongemaakt en het bleek dat daarop de woorden „Huis van Bewaring” waren aangegeven. Inwendig in dit pand werden nog de aanzetten van de muren tussen de cellen gevonden. Blijkbaar waren er 6 cellen. (zie de foto's op blz. 9)

De ingangspartij van het pand Weidstraat 1 kon worden gereconstrueerd aan de hand van een foto uit \pm 1920.

Aanvankelijk was deze ingang gedacht aan de linkerkant van de gevel, maar uit de onverwacht opgedoken foto bleek deze rechts geweest te zijn.

Op de gewelfribben waren schilderijen aanwezig waarvan aanvankelijk werd gedacht dat deze historische betekenis zouden kunnen hebben.

Na onderzoek bleek dit echter niet het geval te zijn.

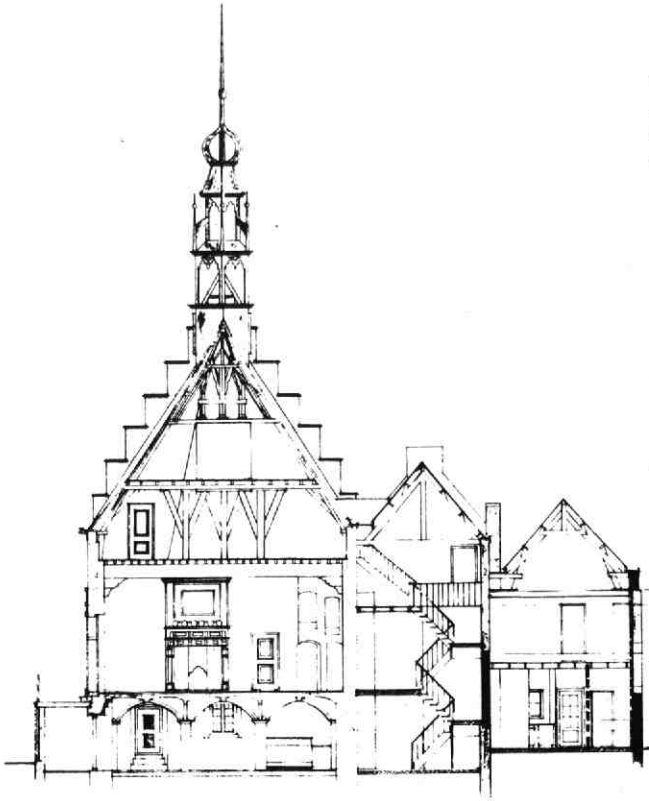
Het gebouw is voorzien van een gasgestookte centrale verwarmingsinstallatie met radiatoren en vloerverwarming voor de vergaderzaal.

Voor het restaurant en voor de vergaderzaal is bovendien een luchtverwarmingsinstallatie, tevens ventilatiesysteem, gemaakt.

De totale restauratiekosten inclusief installaties en directiekosten bedroegen ca. f. 1.800.000,—.

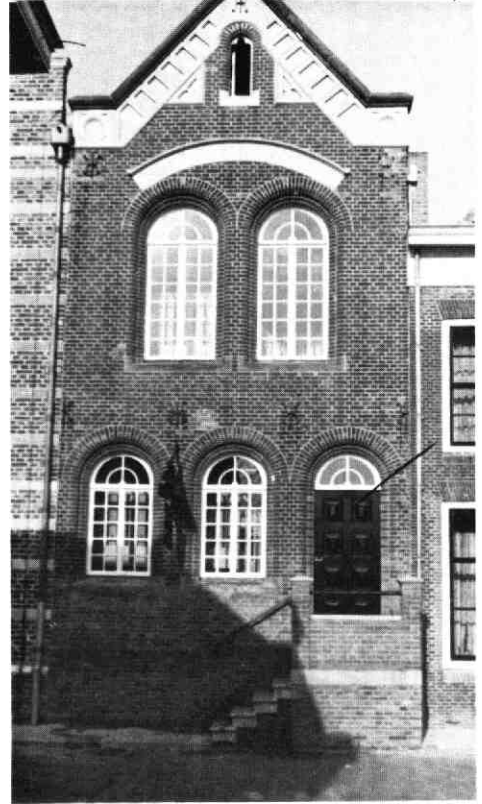


*Detailopname van een boog.
Voor de sloop werden de stenen
van de boog genummerd.
Zo konden ze later weer
in de juiste volgorde
geplaatst worden.*



doorsnede c

*Nieuwe doorsnede gezien van uit de Weidstraat.
Hier kunt u zien dat men van uit het huis Weidstraat 1 op de zolder van het stadhuis kan komen.*



*Het pand Weidstraat 1 voor en na de restauratie.
In de hoog boven de ramen heeft vroeger gestaan en het is nog een beetje leesbaar, „Huis van
Bewaring”.*

Namens de Rijksdienst voor de Monumentenzorg werd supervisie uitgeoefend door Ir. R. Apell b.i.

De restauratie werd uitgevoerd door aannemersbedrijf Woudenberg B.V. te Ameide onder leiding van hoofduitvoerder R. Lakerveld en uitvoerder H. Mesker.

Namens de Gemeente werd het werk aanvankelijk begeleid door de Heer W.F. de Boering, en daarna door de Heer W.G. Knoppert.

Het toezicht namens het architectenbureau Ir. R. Visser b.i. B.V. werd uitgeoefend door de Heer N. Slob.

Ir. R. Visser b.i.

Foto's en tekeningen werden door de architect beschikbaar gesteld.

Dissel en Haanderik

Op bladzijde 19 van ons nummer van juni 1978 hebt U gelezen, dat op voorstel van het College van Burgemeester en Wethouders door de Raad is besloten aan 2 straten in Plan Achterveld normen te geven, die de herinnering vasthouden aan de hoepel- en mandenmakerij van IJsselstein.

Als namen werden gekozen: Dissel en Haanderik.

Velen van U zullen zich hebben afgevraagd, wat dat voor „instrumenten” zijn. Daarom drukken wij hier 2 foto's af, waarop ze voorkomen.



De dissel wordt gebruikt om de stok in tweeën te kloven. Het is een bijl, waarbij het vlakke of holle blad dwars op de steel zit.



Een haanderik is een mand, die gebruikt wordt bij het plukken van kersen. De inhoud is meestal 10 pond. Op de foto ziet U Koos Tersteeg en Jan Fokker „bekende kersenplukkers” in IJsselstein met ieder een haanderik aan de arm (1938).



• restauratie raadhuys te ijsselstein (utrecht) •
• perspectief burgerzaal • architectenbureau in. t. visser •
a.

Geschiedenis van de grienden in kort bestek (II)

door C.A. van Duuren - Lopik
A.H. Goes - IJsselstein
Ch.W. Vink - IJsselstein



Houthakker met hakoord.

Het bewerken van de grond en het bepoten van de hakgrienden gebeurt op dezelfde wijze als bij de snijgrienden. Dit hebben we reeds in het eerste deel beschreven. De hakgrienden worden ruimer gepoot (75 x 50 cm), maar eveneens met de pootketting. Het éénjarig gewas in de hakgrienden wordt gestikt d.w.z. dat de dunne, lelijke en de overtollige tenen met een klein teenmes van de stommel worden gesneden om de zwaardere tenen meer ruimte

ruimte te geven om te groeien. Na 2, 3 of 4 jaar wordt het hout gehakt, afhankelijk van de vraag. De houthakker hakt met het „hakoord” het hout van de stommel en brengt het naar de „paal”. Bij de paal staat de „sneuer”. Hij snoeit het hout één voor één op. Tegelijk sorteert hij de stokken op lengte en dikte, hakt ze op maat en verzamelt ze om zich heen. Als de stapels te groot worden, gaat hij met de houthakker de stokken tellen en opbinden. Ze maken dan bossen hout van de volgende maten:

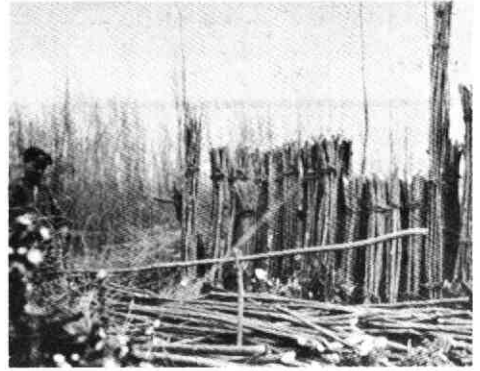


IJsselsteinse griendwerkers met hakoord en snoeimessen.

De drie gebroeders Westland met, als tweede van links, G. Roest.



Sneuer bij de snoeipaal.



Verschillende sortimenten hout.

kit: $4\frac{1}{2}$ voet = 1,25 cm, 104 stuks per bos
 karreband: $5\frac{1}{2}$ voet = 1,62 cm, 52 stuks per bos
 halffaas: 6 voet = 1,85 cm, 39 stuks per bos
 tonneband: 8 voet = 2,30 cm, 26 stuks per bos
 bonenstaken: 9 voet = 2,85 cm, 25 stuks per bos
 10 voet: 10 voet = 3,00 cm, 20 stuks per bos

De zeer dikke stokken worden eruit gehouden voor schop- en harkstelen etc. De toppen van het hout, de takkenbossen, worden o.a. gebruikt als dakbedekking voor de stuiken, erwtenrijs (ong. 1,60 m) en voor de oven van de bakker. De rietdekker gebruikt de deklatten voor het bedekken van rieten daken. Het minst mooie hout wordt samengebonden en gebruikt als rijshout bij de waterwerken.



Rijswerkers worden per schip bevoorraad.

In tegenstelling tot de snijgrienden wordt bij hakgrienden het produkt bij „de hoek” verkocht en door de koper zelf gehakt en uitgevaren. De meeste verkopen vinden plaats via de notaris. Ter illustratie een stukje uit 1910.

Conditie verkoop hakhout en teenen te IJsselstein in 1910

Op donderdag 1 december 1910 worden in het Koffiehuis „Het Wapen van IJsselstein” verkocht door notaris M. de Bleker te IJsselstein 230 percelen hakhout en teenen.

Onder andere wordt voor Douairière Jhr. J.J. Lampsins van den Velden het volgende perceel verkocht met de volgende bepalingen: No. 5. Ongeveer 1 ha. stikteen, strekkende van de dwarsgreppel tot de ruige kade, gemerkt met nummerpaal G7.

De te verkopen teen wordt vóór 15 maart 1911 geleverd aan de losplaats aan de Knollemanshoek, op den tijd dien Timmer, de aanwijzer zal goedvinden, en moet alsdan binnen 10 dagen zijn vervoerd, op straffe van f 1,— per dag boete ten behoeve van de Algemeene Armen van IJsselstein.

Aanwijzer T. Timmer, op de Hoekschen molen, in de Achtersloot.

Het schilhout wordt in het water gezet om in de meimaand geschild en gedroogd te worden. Daarna wordt het geschilde hout opgeslagen in struiken. Vervolgens wordt het geschilde hout verkocht aan de hoep-, de manden- en de stoelmakerij.



Schillen van hout aan de Eiterse steeg.

U ziet G. Roest aan het werk.

Hoepmakerij

De man, die in de hoepmakerij werkt heet in de volksmond: hoepmaker. Feitelijk moet dit zijn: hoepelmaker.

De hoepmakerij is de eerste „industrie” van enige omvang in IJsselstein geweest. In de bloeitijd zijn er zo'n 300 werknemers in werkzaam geweest.

De hoepelbaas koopt meestal zelf zijn houtgrienden op de verkopeningen. Hij laat deze dan hakken, bewerken en schillen. Daarvoor kan hij meestal geen gebruik maken van de hoepmakers, want zonder te beweren dat de hoepmakers een teer gestel hebben, is het

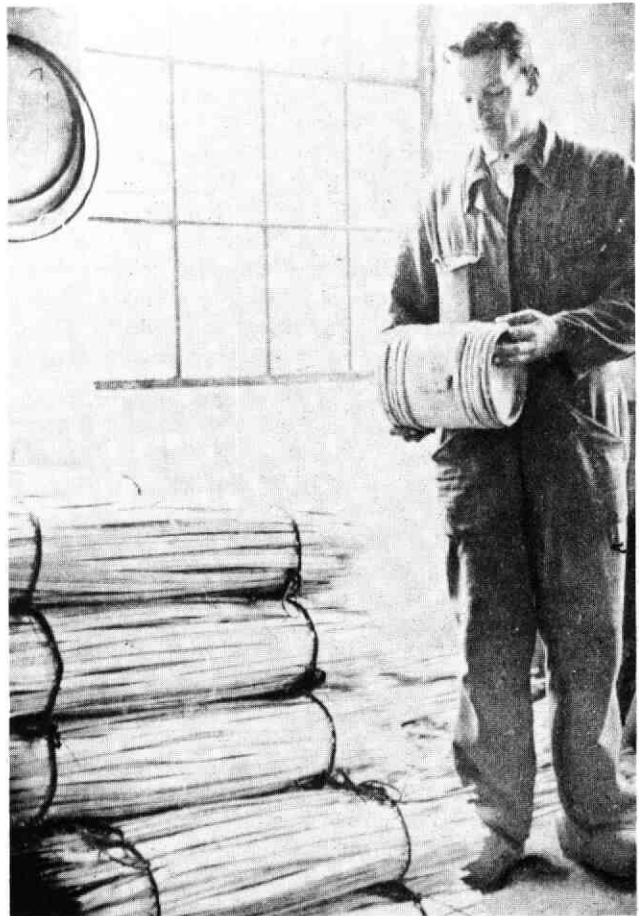
werk voor hen toch te zwaar. Het verschil in werk is zo groot, dat een man die gewend is veel binnen in een schuur te werken, niet geschikt is voor het veel ruwere en zwaardere werk 's winters in de grienden.

Geschild hout weegt nog maar 1/3 van het gewicht van groen hout.

De hoepmaker verwerkt meestal geschild hout. Stok voor stok moet hij kloven met zijn dissel. De dissel moet de stok precies in tweeën kloven, de „pit” in het midden, om de snijder op de snijbank niet teveel extra werk te bezorgen. Deze moet immers de halve stokken aan de binnenkant glad snijden en zorgen voor een egale dikte. Daarna worden de stokken samengebonden en enige uren in een bak met water gelegd om de stokken buigzamer te maken.

De boger kan nu aan het werk op de buigbank om de geweekte halve stokken rond te maken. Tot slot worden ze in een mal tot hoepels gemaakt. De meeste hoepels worden gebruikt om rond de haring- en botervaatjes te doen. Bossen hoep* worden ook naar Denemarken en Engeland geëxporteerd. Wanneer er weinig export is, ziet het er voor de prijzen slecht uit. Vooral na de oorlog van 1914-1918 is dat ervaren.

* (25 stuks in een bos).



Hoepmaker toont eindprodukt.

Thans worden er niet veel hoepels meer gemaakt. Hoepelmaken vindt uitsluitend nog plaats om er kransen van te maken.

Een totaal overzicht van het aantal hoepmakersbedrijven en de hoeveelheden die zij produceerden is niet mogelijk, omdat daarvoor onvoldoende gegevens bekend zijn. Toch hebben we geprobeerd om een overzicht samen te stellen waaruit de omvang en dus de betekenis van de hoepelfabrieken te IJsselstein enigszins blijkt.

In 1815 wordt door de Commissaris-Generaal van het Departement van Oorlog Coltz een enquête-formulier gezonden aan alle gemeenten.

Het gaat hier om informatie te verkrijgen voor een eventuele inkwartiering. De vragenlijst is ingevuld en ondertekend door de toenmalige burgemeester van IJsselstein Herm ter Bruggen. We treffen hier o.a. de volgende gegevens aan:

- naast een lijnbaan en twee leerlooyerijen zijn er 9 hoepmakerijen
- het jaarlijks debiet (afzet, verkoop) daarvan bedraagt 220.000 stuks
- er zijn 12 grienden.

Als IJsselsteitse produkten worden nog genoemd: hoephout, geen timmerhout, geen rijswerk en een geringe hoeveelheid brandhout.

We maken nu een sprong naar het jaar 1852. In dat jaar treffen we voor het eerst namen aan van hoepelfabrikanten. We noemen U: G. van Dorssen, A. Schalijs, J. Cambier, K. van Rooyen, J.G. van Lexmond en later komt hier nog bij J.D. de Man Lapidoth.

Pas in het jaar 1864 worden weer namen vermeld: J. Nieuwersteeg, A. van Dorssen, J. Kranenburg, J. Geurts, A. Vierbergen (of Veerbergen), H. van Dorssen, J.F. Schalijs, en H.R. Bennik, die later ook H.R. Bunnik wordt genoemd.

Dezelfde fabrikanten worden ook nog genoemd in 1871. Bovendien komen er nog 3 fabrieken bij n.l. van R. Kars, G. de Hartog en H. de Vos.

Alle namen, die we in 1864 aantreffen zijn in 1881 reeds verdwenen.

De laatste naam die genoemd kan worden is die van G. van Rooijen, die in 1882 een meubelmakersbedrijf met een hoepelfabriek gecombineerd heeft.

In de fabrieken werken gemiddeld zo'n 10 arbeiders en 2-5 jongens.

Het onderstaande schema geeft een overzicht van het aantal bedrijven, het aantal mensen dat daarin werkzaam is en de lonen welke zij verdienden. De cijfers zijn ontleend aan de Provinciale verslagen, welke zich bevinden in het Streekarchivariaat Zuid-West-Utrecht te Benschop.

	aantal	aantal	aantal	loon	
	aantal	aantal	aantal	loon volwass.	loon kinderen
	hoepelfabr.	volwass.	kinderen	per week in f.	per week in f.
1852	6
1853	7
1854	7	96	29	6,00	1,50
1855	7	107	34	6,00	1,50
1856	7	105	30	7,50	1,90
1857	8	111	26	7,41	1,94
1858	?	?	?	?	?
1859	9	104	?	4,80-7,00	2,00-3,25
1860	7	82	8	3,60-6,50	1,30-2,30
1861	9	133	11	3,60-6,50	1,30-2,35
1862	10	120	14	3,60-6,50	1,35-2,20
1863	10	78	17	3,60-6,50	1,35-2,20
1864	8	106	19	6,50	2,20
1865	4	70	13	6,50	2,20
1866	8	106	19	6,50	2,20
.....					
1871	9	89	38	?	?

Van de jaren 1867 t/m 1870 zijn geen opgaven bekend, wel wordt vermeld dat de handel in hoepels „kwijnend” is.

In aanvulling op het bovenstaande schema geven wij U nog cijfers van de beroepstellingen uit

	aantal hoepelfabrieken	werkzaam aldaar
1886	12	111 volw. + 13 jongens
1889	8	128 (w.o. 1 vrouw)
1891	13	103
1896	12	129
1916	7	60
1921	4	14
1930	5	28

Over de werkgevers in de teen- en houtschillerij en van de hoepelmakerij het volgende. We bezien eens in welke straten de genoemde bedrijven gevestigd zijn. De cijfers tussen de haakjes geven het aantal werknemers aan.

1895-1899	Hooge Biezen	teenschillerij Dirk Boer
	Havenstraat	hoepelmakerij J.L. van den Berg (12)
	houtschillerij idem	teensch. + hoepelm. Wed. G. v. Rooijen
		houtsch. + hoepelm. G. van Rooijen (22)
		teenschillerij D. Ruven (5)
		houtsch. + hoepelm. P. Tersteeg (14)
		houtschillerij J. Kranenburg (8)
	Weidstraat	hoepelm. + teensch. J. Tersteeg (7)
	Kerkstraat	teenschillerij C. Kranenburg
	Touwlaan	teensch. + hoepelm. C. Kopier (5)
	Walkade	houtschillerij H. van Eijk
	Voorstraat	teensch. + hoepelm. D. Versteeg

	Poortdijk	: teensch. + hoepelm. J. v. Zanten (12)
	Koningsstraat	: teenschillerij H. de Jong
	Panoven	: teensch. + hoepelm. J. Geurts (10)
	a.d. Bleekerij	: teenschillerij A. Tersteeg
1901-1903	Voorstraat	: hoepelmakerij G. van Rooijen
	Weidstraat	: teen- en houtsch. W. Vink
	Achtersloot	: hout- en teenhandel J. Boer
1904	Voorstraat	: teenschillerij W. Boer
1905	Walkade	: meubelfabr. + hoepelm. J.A. van Rooijen
	Koningsstraat	: teenschillerij J. Voorendt
		: teenschillerij J. van Zoelen
	Havenstraat	: hoepelmakerij J. van den Heuvel
1906	Poortdijk	: teenschillerij H. van Montfoort
		: hout- en teensch. W. van de Akker
	Eiteren	: hoepelmakerij H. Heimans
1907	Utrechtsestraat	: hoepelmakerij G. Voorendt
	Molenstraat	: houtsch. + hoepelm. C. Voorendt
1908	IJsselstraat	: hout- en teensch. G. v.d. Linden

(gegevens uit het boek „IJsselstein voor en na 1900” door de Heer J.G.M. Boon, streekarchivaris, geschreven.)

In 1930 treffen we in IJsselstein nog 33 hoepelmakers aan. De grondstoffen voor de hoepelmakerij worden geheel betrokken uit de in IJsselstein gelegen grienden. In 1929 bevindt zich in IJsselstein nog 74,49 ha grond bebouwd met griend, terwijl in 1978 slechts enkele, kleine stukjes met griend zijn beplant.



Mandenmakerij

Het materiaal heeft zich altijd al geleend voor het maken van gebruiksvoorwerpen zoals de bakermant op dit schilderij het Bourse uit \pm 1650 (zie foto op vorige pagina). Ook buitenshuis bewees het zijn diensten. Onderstaande foto laat een boer zien die een horde vlecht voor een afrastering.



In de eerste jaren van deze eeuw is de mandenmakerij in IJsselstein op gang gekomen. Het zijn Leen Boer aan de Hoge Biezen en J. Schoonen aan de Walkade, die met enkele hulpkrachten het vlechten van manden van griendproducten een aanzet geven. Hieruit zijn naderhand nog enkele mandenmakerijen voortgekomen, waaronder W. Vink en Zonen en weer later H. van Mil en de Gebroeders Van Mourik.

Veel archiefmateriaal is er niet over te vinden. Wel in het Adressenboek van Nederland, uitgegeven in 1934. Daarin staan als mandenmakers vermeld: W. Vink en Zonen in de Weidstraat en G. van Zeist, Poortdijk 146.

In het Nederlandse Industrieboek van 1947 worden vermeld onder de rubriek mandenmakers: W. Vink en Zonen, H. van Mil en Gebr. Van Mourik.

Deze mandenmakerijen danken hun bestaan aan de vele kersenboomgaarden waarvoor bussels moeten worden gemaakt en aan de appel- en pereboomgaarden waarvoor de netmand voor het vervoer moet zorgdragen. In bussels — een bepaald soort mand — worden de kersen naar de markt en veiling vervoerd.

Later worden bussel en netmand vervangen door houten kisten, gaat men over naar meer luxe werk en worden wasmanden, fietsmanden, papier- en linnenmanden in grote hoeveelheden gemaakt. Tevens komt de hondemand meer in gebruik. De Gebroeders van Mourik zijn gespecialiseerd in het maken van bloemen- en fruitmanden.

In de twintiger jaren zal de mandenindustrie in IJsselstein met zo'n 40 mandenmakers haar grootste bloei gekend hebben; nadien gaat het bergafwaarts. In 1947 zijn er nog 15, maar in 1960 is dat al teruggelopen tot 3 en na 1970 is er niemand meer als mandenmaker werkzaam. Het zoeken naar een all-round vakman kan in Nederland vergeleken worden met het zoeken naar een naald in een hooiberg.



*Hollands mandwerk.
Links ziet U achter de
ronde manden de haanderik
(2 kersenmanden) en rechts voor
de grote hondemand een kubbe
(voor de paling).*

Een mandenmaker, die **alle** soorten manden kan maken heeft zich het langst kunnen handhaven. Dat zijn er maar enkelen geweest. De mandenmaker is aan zijn streek gebonden en maakt die manden waar de meeste vraag naar is. Zo worden in de omgeving van Zwolle vooral aardappelmanden gemaakt, die in het najaar afgezet worden in de noordelijke provincies voor de aardappelteelt.

Langs de Zuiderzee vormen zich mandenmakers die bijna alleen kubben maken. Dit zijn van geschild teenhout vervaardigde mandjes voor het vangen van paling. Echte kunststukjes!

In de bollenstreek kan de mandenmaker het beste manden voor bloembollen maken en in het Land van Maas en Waal is een chemische fabriek gevestigd die duizenden en duizenden manden nodig heeft voor flessen. De vlechters hebben daar hun specialiteit in gevonden.



*Manden voor flessen
voor een chemische fabriek.*

Rond Boskoop zitten de makers van pakmanden, die in de behoefte aan manden voor verzending van planten voorzien.

Rond Ameide en Meerkerk zijn de mandenmakers voor de vleesindustrie.

Natuurlijk is deze opsomming niet volledig, zo vraagt het Westland naar peenmandjes en de Betuwe naar plukmanden.

De all-round mandenmaker moet men zoeken in de kleinere bedrijfsjes, meestal achter een winkel, waar hij met één of twee mensen aan de vraag van verschillende klanten moet voldoen en daardoor het gehele vak gaat beheersen.

We zouden kunnen zeggen, dat in het griendwerk, de hoepmakerij, de mandenmakerij en de stoelenmakerij (welke laatste in IJsselstein nooit van enige betekenis is geweest) altijd heel hard en lang gewerkt moest worden om slechts een karig loon te verdienen.

Wellicht is dit aanleiding geweest uit te zien naar beter en beter betaald werk en is men zo gekomen tot het maken van meubels. De meubelfabriek Van Rooijen heeft eerst hoepels gemaakt en later pas meubels en is hiervan als zodanig een treffend voorbeeld.

De grotere importen uit de Oostbloklanden, welke na 1956 op gang komen, en de vervangende emballage-produkten, die op de markt komen, hebben er in een versneld tempo toe bijgedragen, dat er voor de Nederlandse mandenmakers zelfs geen droog

sneetje brood te verdienen valt en velen hebben moeten afhaken. Nederland telt thans nog 1 bedrijf dat uitsluitend fruit- en bloemenmanden maakt.

Wees daarom zuinig op een stukje Hollands vlechtwerk, het is spoedig niet meer te koop! Leidt dit tot een totale verdwijning van de Nederlandse mandenmakerij? Ja en neen!

Ja, want om dit moeilijke handwerk volledig te beheersen zijn jaren praktijkervaring nodig. Men zal er jong mee moeten beginnen en nog wel voor een laag loon.

Neen, zowel in Alphen a.d. Rijn als in Heerde wordt reeds enige jaren een cursus mandenmaken op creatieve basis georganiseerd. Vooral in Heerde is men zeer enthousiast en is men zelfs zover gekomen, dat de mandenmaker in samenwerking met de gewezen consulent voor Griend- en Rietprodukten Ir. W.D.J. Tuinzing een boekje heeft samengesteld met als titel „Het vlechten van ronde tenen manden”. Dit boekwerkje wordt ook als handleiding voor de cursisten gebruikt.

Tenslotte wijzen wij U op een prachtig mandenmuseum in Michelau in Boven-Franken aan de Oost-Duitse grens. U zult verbaasd staan, als U ziet wat in de loop der jaren aan vlechtwerk is gemaakt. Van een tenen kabinet tot een korsetje toe. Maar het meest verwonderd staat men wellicht te kijken naar een grote kruiwagen, waarmee gevlochten manden en andere zaken zijn weggebracht tot in Turkije toe.

Bescherming van mandewerk tegen molm en schimmel

Molm is het werk van de larve van een kevertje. Deze larve gebruikt graag griendhout als voedsel. En ongeschilde teen geniet de voorkeur boven geschilde teen. Een niet al te droge en matig warme omgeving, waarin het materiaal met rust wordt gelaten, zijn ideale omstandigheden voor een snelle uitbreiding van het verschijnsel.

De larven groeien al knagende tot ze de vereiste grootte hebben gekregen. Er treedt dan een rusttoestand, de poptoestand, in. Deze wordt gevolgd door het uit de pop naar buiten treden van het kevertje. Na paring leggen de vrouwelijke exemplaren een aantal eitjes op het hout. Hebben de kevers hun taak vervuld, dan gaan ze dood. De larfjes, die uit de eitjes komen, vreten zich in het hout naar binnen en de geschiedenis herhaalt zich. Mandewerk heeft de eigenschap niet alleen gemakkelijk te vermolmen, maar ook gemakkelijk te schimmelen. Het laatste gebeurt vooral in een vochtig warme omgeving. Schimmel treedt eerder op bij ongeschilde dan bij geschilde teen. Buffteen echter beschimmelt juist weer heel graag.

In de stof pentachloorphenol (PCP) beschikken we over een middel dat èn molm èn schimmel tegengaat. De fabrikanten hebben deze weinig hanteerbare verbinding in zodanige vorm weten te brengen, dat ze zelfs voor huishoudelijk gebruik geschikt is geworden. De stof is kleurloos en voorzover het middel ruikt, is dit het oplosmiddel ervan.

Om misverstanden te voorkomen, nog dit. PCP werkt afdoende, maar de larven die reeds in het hout zitten, kun je niet bereiken. Een behandeling met deze stof voorkomt echter, dat opnieuw larven zich een weg naar binnen toe banen. Na toepassing kan zich dus korte tijd nog wel molm rondom het hout verzamelen, maar nieuwe gangen komen er toch in elk geval niet bij.

PCP maakt het oppervlak van ons hout ongeschikt voor de ontwikkeling van schimmel. En wat al aanwezig is, gaat dood.

(wordt vervolgd)