

III. Het klompenmaken in Enter

Schrijven over het klompenmaken in Enter is als schrijven over vissen in Urk. Wat moet je in een dorp, waar nauwelijks een autochtone familie te vinden is die niet iemand heeft voortgebracht die dit beroep heeft uitgeoefend, de mensen hierover vertellen? Temeer waar er ook nog een klompenmuseum is (waar overigens veel te weinig Enternaren komen) dat het schrijversgras voor je voeten wegmaait. Toch maar eens op pad naar mensen waarvan de vader in een niet al te grijs verleden klompenmaker was geweest. Na een tiental gesprekken waren al aardig wat hebbelijkheden en onhebbelijkheden van Enterse klompenmakers verzameld. Ook leuke anekdotes, tot en met de "klassieke". Een Enterse klompenmaker zat met zijn prijs ver onder de reeds

voor "dumpprijzen" werkende dorpsgenoten. Deze waren natuurlijk brandend nieuwsgierig hoe de man calculeerde. Eindelijk hadden ze hem zover dat hij zijn "geheim" prijs zou geven. Hij rekende voor: zoveel voor vracht, zoveel arbeidsloon, etc. Eén ding ontbrak echter in de opsomming: de grondstof, het hout.

"Mèr Jans," zeiden zijn collega's, "'t hooft dan?"

"Joa," zèè Jans, "a j alns weent rèkn..."

Alles op een rij gezet bleken de verhalen nauwelijks wat toe te voegen aan de kennis van het klompenmaken in Enter. Dus toch op de verkeerde weg. Wat al snel was opgevallen was het vrijwel totale gebrek aan kennis van wat er op klompenmakersgebied buiten Enter te koop was geweest. Dan maar naar de bibli-



Klompenmakerij J.W. ten Hove (Klitsen Jan Wil'n) en D. Getkate (Bol-Derk) ≈ 1930.
Links boven: J. de Wilde (Koo-Jààn). Onder v.l.n.r.: J.W. ten Hove, G.J. Rohaan (Sussen-Getjèntjen), J. Leussink (Schips-Jààn), D. Getkate, B.J. Plumers (Sussen-beard), F. Plumers (Baasjes-Frits), G.J. Peddemors (Perremòs-Getjan), G. Ezendam, C. de Moes.
(Foto: Klompenmuseum.)

otheek om te proberen zoveel mogelijk literatuur te verzamelen. Dit bleek geen eenvoudige opgave (overigens alle hulde aan het bibliotheek-personeel) want uit alle hoeken en gaten van Nederland moest e.e.a. gehaald worden. Gezien de moeite die dit kostte zal de gemiddelde Entenaar deze publicaties wel nooit onder ogen krijgen. Na weken van leesgenot en leesplicht kregen we een beeld van de betekenis van het klompenmaken in Enter ten opzichte van de rest van Nederland. Het is dan ook in dit verband dat we het grootste deel van het verhaal "Enter als klompendorp" zullen plaatsen.

Enter als klompendorp

"Now de zunne hêf oet-e-braand,
En de èèpel raakt oet 't laand,
Now 't heet is oet-e-bleujd,
Knollen, naogrös nog wat greujt,
Now at de blaa kriegt' n aandre kluur,
En 'n Haarfs steet vuur de duur,
Now at z'in ieder doarp en stad,
Allemaal hebt fees e'had,
Vrog de zunne krop in 't nös,
Now trekt 't oole Eënter lös,
Met zien kloomp'n en met zien kleeur,
En nog völle, völle meer!
Daor is wille en meziek,
Daor is fees vuur aarm en riek!
Oale leu en mèèks en vèente,
Wod e'neugnt op 't fees in Eënter!

Op deze originele wijze werden de mensen in Enter en omgeving in 1955 uitgenodigd om de negende provinciale klompenbeurs in Enter te bezoeken. Deze keer had men ter gelegenheid hiervan een driedaagse braderie en winkelbeurs georganiseerd compleet met huwelijksmarkt (jennechiesmarkt), want de klompenbeurs als zodanig "liep" niet zo geweldig. Ook in het jaar 1955, toen de 9e klompenbeurs gehouden werd, was het aantal deelnemers weer geringer dan bij de vorige beurs. Burgemeester Maaldrink stak het bestuur in zijn openingsspeech in zaal Koenderink nog een hart onder de riem en voorspelde een jaarlijkse groei van het evenement. Een jaar later werd het 2e lustrum gevierd, maar hiermee was het afgelopen. Er was geen belangstelling meer voor.

Het aantal bedrijven in Enter was zo gering

geworden dat de beurs geen bestaansrecht meer had. Hiermee was een symbolisch einde gekomen aan een tijdperk waarin Enter met recht een klompendorp genoemd kon worden.

Middeleeuwen

Als je over klompen gaat schrijven, werpt zich al snel de vraag op hoe oud dit houten schoeisel wel is en waar het vandaan komt. Als deze vraag in het begin van deze eeuw in Enter was gesteld, hadden de meeste Entenaren geantwoord dat de klomp natuurlijk van oorsprong een Enters produkt is geweest en al zo oud was als mensenheugenis.

Jammer voor Enter, maar de werkelijkheid is anders.

Oud is het houten schoeisel zeker. Reeds in de middeleeuwen droeg men sandalen met platte houten zolen. Dit wat ongemakkelijke schoeisel ontwikkelde zich in die tijd tot de "trip" of "platijn", die verdikkingen had onder de zool en de hak, waardoor het lopen gemakkelijker ging, en men voorover kon wippen met deze verdikkingen als draaipunt. Over de hiel zaten brede leren riempjes. Het schijnt dat ze meestal als onderschoen en extra zool dienst deden. De drager droeg dan al een dun lederen schoeisel. Ook andere soorten muilen, die gemeen hadden dat de zool van hout was en de overkapping van leer, hebben in de loop der eeuwen dienst gedaan.

De echte houten klomp, uitgehold uit een blok hout, schijnt in het midden van de veertiende eeuw in 't noorden van Frankrijk te zijn opgedoken.

Zo'n verhaal moet altijd met de nodige reserve bekeken worden. De schriftelijke bronnen uit die tijd zijn n.l. zo schaars dat meer van een toevalligheid sprake kan zijn, dan dat de oorsprong van de klomp met zekerheid uit die streek stamt.

Zeker is dat in het jaar 1429 in een Leidse keur (in een "keur" werden de werktijden e.d. geregeld van een bepaalde beroepsgroep) "platijnmakers ende hoelbloecmakers" genoemd worden.

En daar zijn we dan bij de vroegste benaming van de klomp aangeland. Naast hoelbloec werd ook de benaming hoosbloc, hollebloec gebruikt. Wat later duikt hier en daar de naam "klomp" op. Nog in 1900 werd in de officiële statistiek van de in- en uitvoer van Nederland

de klomp met "holsblok" aangeduid.

Wie denkt dat het klompenmaken alleen een plattelandsbezigheid was, vergist zich. Uit de genoemde keur van Leiden blijkt dat er in deze stad toen al een gilde van "hoelbloecmakers" was. Vermeldingen van deze gilden vinden we ook in de steden Amsterdam (1497), Alkmaar, Helmond en Groenlo. Vaak treffen we in deze gilden ook andere beroepsgroepen aan, zoals schoenlappers, schaatsenmakers, leestenmakers, wiel- en stoeldraaiers, spilledraaiers, huidenvetters, looiers, tobbeeders en huidenkopers.

Geen groot aanzien.

Het gilde had geen groot aanzien, zoals reeds blijkt uit de vermelde beroepsgroepen. In Amsterdam wordt het gilde in 1610 vermeld als zijnde "arm ende van cleyne middelen" en "de lasten te swaar sijn van een knecht te dragen". Duidelijk toen dus al armoede.

Toch wel wat vreemd dat een beroep dat in een grote behoefte voorzag, in meerderheid armlastige beoefenaars telde. Het wordt minder vreemd als we de doelgroep van de "holleblocmakers" kennen.

De klomp blijkt vooral het schoeisel van de armen te zijn. Verder zijn de gebruikers te vinden onder beroepsbeoefenaren, die nat en smerig werk verrichtten, zoals schippers, vissers, metselaars, veenarbeiders, arbeiders in steenfabrieken, etc. Afnemers genoeg dus, maar niet in staat een behoorlijke prijs te betalen. De meer welgestelden droegen schoenen.

Marktbedervend was ook het feit dat het beroep vaak als bijverdiensite werd uitgeoefend. Het vergde geen grote investering en ook een speciale bedrijfsruimte was niet nodig. Het grote aanbod had vaak een prijsdrukkend effect.

Nederland heeft zeker niet het monopolie gehad van het klompenmaken. Overal in Europa komen we de klomp tegen, o.a. in Zwitserland, Spanje, Frankrijk, België, Engeland, Duitsland, Denemarken en Zweden.

Voor de Belgen waren al in het begin van de vorige eeuw belangrijke concurrenten voor onze klompenmakers. Het land van Waas (België) kende in de zeventiende eeuw al klompenmakerijen (of "blokstallen", zoals zij toen genoemd werden) en produceerden om-



*J. de Wilde (Jais-Jàan) en G.J. de Wilde (Jais-Getjan)
(Foto: Klompenmuseum).*

streeks 1820-1825 al ca. 750.000 paar klompen die voor 80% werden uitgevoerd naar Holland.

Ook Duitsland voerde omstreeks 1850 al (elzen) klompen uit naar Friesland.

Voor het zover was had het klompenmaken in Enter al een lange geschiedenis achter de rug. Helaas zijn de schriftelijke bewijzen hiervan erg schaars. In de markeboeken van Enter, die in 1660 beginnen, wordt regelmatig door het markebestuur geklaagd over het klandestien kappen van wilgen en populieren. De relatie met de aanwezigheid van klompenmakers is dus gauw gelegd.

Eerst in 1795, als de Franse bezetters van ons land hier een volkstelling houden, wordt de aanwezigheid van klompenmakers in Enter bewezen. Omdat bij deze telling de beroepen van de gezinshoofden werden opgetekend

krijgen we dan inzicht hoeveel klompenmakers/gezinshoofden er in Enter zijn. Het zijn er 23, n.l.:

Jan Slot	Antony Vellenaar
Zwier Keyser	Harmen Muller
Zwier Pluimers	Hendrik Esendam
mannes Ekkerink	Gerrit Wolters
Jan Otten	Pieter Roubag
Jan Klumpers	Jan Reyerink
Jannes Mulder	Vonder Lammert
Jan Muller	Jan Slaghuis
Hendrik Otten	Gradus Helmigh
Roelof Dragonder	Arend Hobbelink
Harmen Krommendam	Hendrik Reef
Arend Beusen	

Dat de klompenmakers toen ook al niet tot de meest draagkrachtige Enternaren behoorden, blijkt uit de rundveetelling van 1800. Van de Enterse bevolking had toen 80% één of meer koetjes (de meesten trouwens maar één). Van de genoemde klompenmakers had maar 40% enig vee. Weinig vee, dan zal het grondbezit ook wel minimaal geweest zijn. Dat blijkt inderdaad zo te zijn als in 1832 door het kadas-

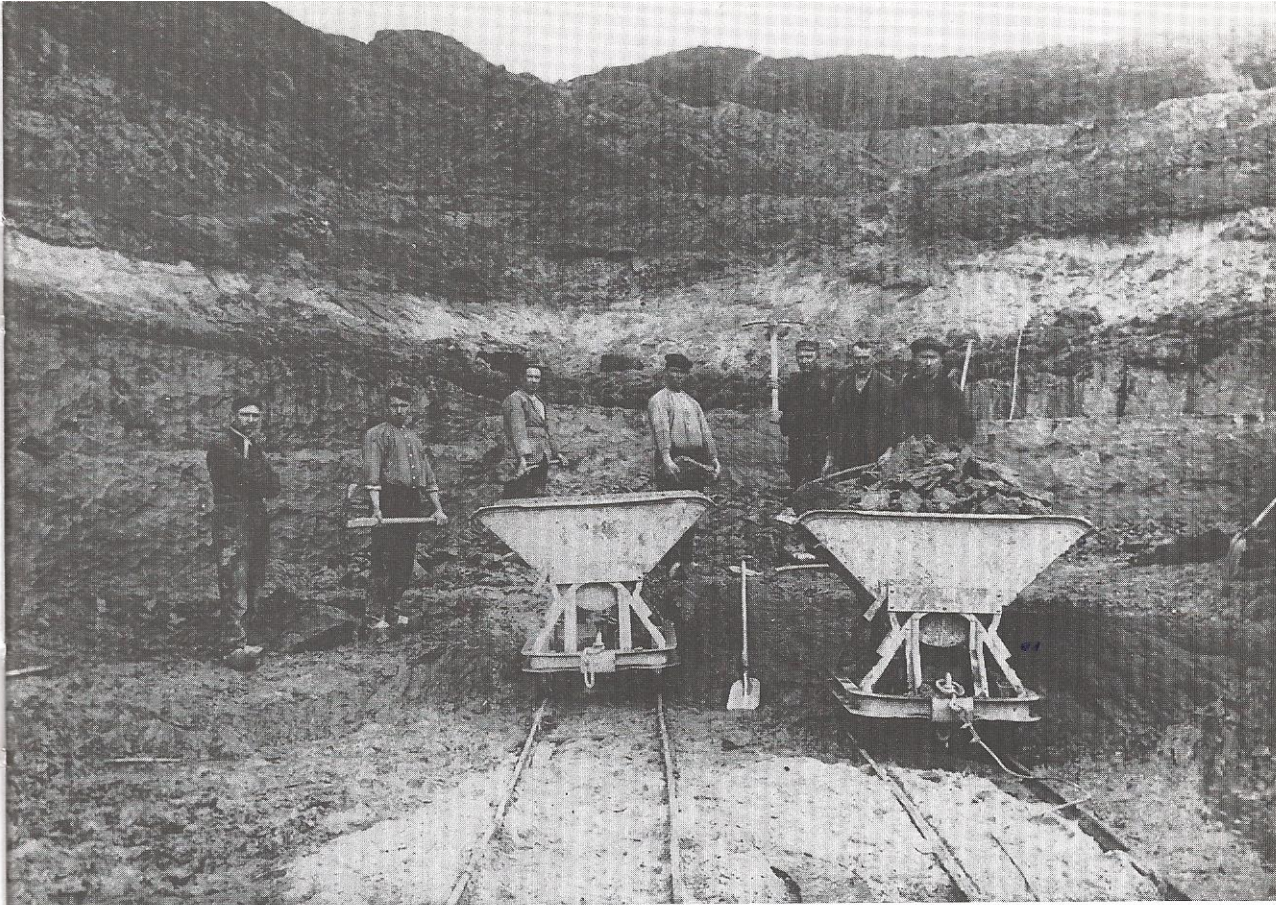
ter de grondeigenaren geregistreerd worden. Onder de honderden grondeigenaren treffen we slechts een vijftal klompenmakersfamilies aan.

In 1795 dus 23 klompenmakers/gezinshoofden. De meesten zullen wel zoons als hulp hebben gehad, zodat het totale aantal klompenmakers rond de 50 heeft gelegen. Hoe groot de produktie van deze mensen is geweest weten we niet, maar uit gegevens uit de negentiende eeuw kunnen we nagaan dat een baas met een knecht zo'n 10 paar klompen per dag produceerde. Als we hiervan uitgaan zullen alle klompenmakers in Enter samen al gauw een 40.000 paar klompen per jaar gemaakt hebben. Veel te veel voor de Enterse bevolking, die in 1795 ruim 1.500 zielen omvatte.

Verreweg de meeste klompen moesten dus buiten Enter afgezet worden. Export met de toenmalige miserabele wegverbindingen was een zeer moeilijke zaak. En juist hier vulden toendertijd twee beroepen elkaar prachtig aan. De schippers, die vanwege de slechte landverbindingen een zeer belangrijk deel van het



*De werkplaatsen verdienden niet de schoonheidsprijs. Als de klompenmakers maar een dak boven het hoofd hadden en voor de wind beschermt waren.
(Foto: Collectie Altena.)*



*Veel klompenmakers hielpen in 1910 met de aanleg van de spoorlijn. Hier is men bezig een doorgang te maken door de Hamberg in Enter.
(Foto: Collectie Altena.)*

goederenvervoer in handen hadden, fungeerden als afzetkanaal voor de klompenmakers. Zij deden de steden Zwolle, Kampen en Deventer vrijwel wekelijks aan.

Harde cijfers over de "export" van de Enterse klompen uit de achttiende eeuw zijn niet bekend. Ook de gegevens uit de negentiende eeuw zijn schaars. In 1832 wordt in een boedelbeschrijving in Enter door een notaris een paar klompen gewaardeerd op 10 cent en een paar schoenen op f 1,00. Een fabrieksarbeider verdiende in die tijd 40 à 50 cent per dag en een boerenknecht nog geen 20 cent per dag. Erg duidelijk is nu wel waarom de minderbedeelden op klompen liepen.

Wanneer in 1843 het Aardrijkskundig woordenboek van V.d. Aa verschijnt, wordt daarin over Enter o.a. vermeld: "Aanzienlijk ook is het aantal klompen, dat hier vervaardigd en bij duizenden paren naar elders, inzonderheid naar Friesland, verzonden worden".

Er heeft zich dus rondom het einde van de achttiende en het begin van de negentiende eeuw een tweede beroepsgroep in Enter ontwikkeld, die tot de dag van vandaag met de naam van ons dorp geassocieerd wordt. De schippers hebben voor de afzetkanalen gezorgd.

Deze combinatie heeft meer dan 100 jaar gezorgd voor een gestaag groeiende afzet. In een bericht van 20 mei 1871 lezen we dat vier klompenmakers uit Enter sedert 1 januari van dat jaar 9.750 paar klompen naar Almelo hebben verstuurd.

Toch heeft de klompenindustrie zich tot 1890 niet sterk uitgebreid. In 1885 waren er volgens de gemeenteverslagen 30 klompenmakersbaasjes en 30 knechten en dat is maar 20% meer dan het aantal klompenmakers dat we in 1795 schatten. Als we daar de bevolkingsgroei tegenover zetten, n.l. 1795 1.500 inwoners, 1.800 inwoners in 1840 en in 1860 2.100 inwo-



*Kijkje in de Werfstraat. Dit beeld trof je overal in Enter aan. Boomstammen en afgezaagde "bülle" als handelsmerk van het klompendorp Enter.
(Foto: Collectie Altena.)*

ners, dan is het percentage klompenmakers op de totale bevolking zelfs iets teruggelopen.

De dramatische teruggang van de schipperij sinds 1830 zal de stagnatie in de groei van de klompenindustrie ook wel parten hebben gespeeld. In 1880 zijn er 45 gezinshoofden klompenmaker en in 1892 zijn er 40 klompenmakersbaasjes en 30 knechten. We kunnen dus niet stellen dat de schippers, die hun broodwinning verloren zagen gaan, zich massaal op het klompenmaken hebben geworpen. Toen omstreeks 1865 het aantal schippers al gehalveerd was, was het aantal klompenmakers nog vrijwel gelijk aan 50 jaar daarvoor. De sterke groei van de klompenindustrie werd door andere dingen veroorzaakt. Door de opkomst van de mechanisatie in de textielindustrie en schaalvergroting in die bedrijfstak, ging het textielfabriekje, dat Enter sinds 1834 rijk was, ter ziele en dat betekende tegelijkertijd vrijwel het einde van de huisweverij. Verschillende steen- en pannenfabriekjes moesten sluiten wegens gebrek aan grondstof. Daarbij gevoegd de zware tijden die de boeren doormaakten vanwege massale goedkope import van landbouwprodukten en de crisis is compleet.

Veel Enternaren verloren hun bitter noodzakelijke neveninkomsten, terwijl veel boertjes van hun kleine bedrijf niet meer konden bestaan. Men moest dus massaal uitzien naar vervangende en aanvullende inkomsten.

De klompenindustrie bleek daar uitermate geschikt voor. De weefkamertjes werden klompkamertjes en de boeren ontdekten dat het klompenmaken vooral 's winters uitstekend was te combineren met het boerenbedrijf. Tenslotte was het veelvuldig voorkomen in en om Enter van de voor de klompenmakerij noodzakelijke grondstoffenleverancier, de populier en de wilg, een faktor van groot belang. Het hout was letterlijk onder handbereik.

Omstreeks 1900 was de schipper vrijwel uit het Enterse straatbeeld verdwenen en daarvoor in de plaats werd het beeld bepaald door boomstammen en spaanderhopen.

Enter was een klompendorp geworden.

Tussen 1890 en 1910 is de groei van het aantal klompenmakersbedrijfjes spectaculair. In laatstgenoemd jaar komt men bij een telling op ruim 200 bedrijfjes (Enterbroek inbegrepen)

en totaal ca. 300 klompenmakers.

De toestand in Enter omstreeks 1910

Enter heeft zich dus getransformeerd van schippersdorp tot klompendorp. Het agrarische bedrijf wordt op grote schaal met het klompenmaken gecombineerd.

Weer zit het de Enternaren niet mee. Beide bedrijfstakken zitten in de hoek waar de slagen vallen. In beide gevallen is o.a. de oorzaak goedkope importen uit het buitenland. Teneinde hun produkt toch concurrerend te houden werden de klompenmakers gedwongen voor negentiende eeuwse lonen te werken. Weeklonen van f 3,00 à f 4,00 zijn een normaal verschijnsel. Ter vergelijking: in 1892 verdiende een arbeider in een textielfabriek reeds f 6,50 tot f 10,50 per week, afhankelijk van leeftijd en ervaring.

Hoe schrijnend de situatie was wordt duidelijk als we een rapport lezen dat door het Departement van Landbouw, Nijverheid en Handel in 1910 is opgesteld naar aanleiding van een ingesteld onderzoek naar de toestanden in de huisindustrie.

Het rapport over het klompenmaken in Enter geeft ons een goed inzicht in de leefwijze van een beroepsgroep 80 jaar geleden en we laten 't hier in z'n geheel volgen:

HOOFDSTUK XVIII

Het Klompenmaken

1ste Afdeling: Enter (gem. Wierden)

§ 1. INLEIDING

In dit, tijdens het onderzoek nog geïsoleerd liggende, dorp - één uur gaans van Rijssen en 1 uur van Goor - is nagenoeg ieder manlijk inwoner van ouder op ouder klompenmaker. Bij haast iedere woning ziet men stukken boomstam en houtspaanders liggen ten bewijze dat er een klompenmaker woont; de man zelf staat alleen of met één hulp buitenshuis of in de schuur te werken. De ouderwetsche boerenhuizen bieden evenwel weinig gelegenheid voor dit handwerk, dat goed invallend licht vereischt, het boren geschiedt dan ook altijd buiten, hoogstens onder een afdak.

Door gebrek aan verkeersmiddelen wordt

het dorp niet door handelaars bezocht en gaat de bevolking niet, dan bij uitzondering, werk zoeken in de omliggende industrieplaatsen. De kleine landbouw is met het klompenmaken de eenige bron van inkomsten in de plaats zelve. Hiermede is, zooals we later zullen zien geen bestaan te verdienen, waarom dan ook vele mannen des zomers naar Noord- en Zuid-holland en Pruisen trekken om met veldarbeid (voornamelijk maaien) een geldsom bijeen te krijgen, ten einde daarmede den winter door te komen.

De bij dit, in April 1910 ingestelde, onderzoek nog niet geopende spoorlijn Neede-Hellendoorn verbindt Enter o.a. met Goor en Rijssen en men verwacht hiervan algemeen een groote verbetering voor dit noodlijdende dorp. De klompenhandelaars zullen dan zelve het dorp komen bezoeken of laten bezoeken, waardoor misschien beter prijzen gemaakt zullen worden dan thans, en de bevolking zelve zal in Goor, Rijssen, Nijverdal en elders op de fabrieken kunnen gaan werken en zich dan op den duur ook metterwoon daar vestigen, als zij daar een materieel beter bestaan gevonden hebben, dan in het oude Enter, waar dikwerf een eigen huis of stukje land hen vasthoudt, zonder hen voor armoede te vrijwaren.

Het productieproces is eenvoudig en wijkt niet af van dat in andere streken van het land. De boomstam wordt afgedeeld in stukken iets langer dan de te maken klompen en daarna door gezaagd. De zoo verkregen cilindrische blokken worden gekloofd in stukken, waar juist een klomp uitgesneden kan worden. Dit is een werk, dat veel ervaring eischt, ten einde de noodige zuinigheid met het hout te betrachten. De zoo verkregen blokken krijgen eerst ruwweg den vorm van een klomp, worden daarna geboord en verder afgewerkt.

Dit boren is het zwaarste werk. De beide klompen van een paar worden met "keggen" vastgeklemd op een blok, dat met palen in den grond bevestigd is of als schraag geconstrueerd is. Eerst wordt de hak uitgeboord en van het zoo verkregen gat verder naar voren gewerkt, eerst met een boor, daarna met gebogen messen. De laatste afwerking van het buitenoppervlak geschiedt daarna met snijmessen.

Zeer ingewikkeld is de bedrijfsvorm. Ten

deele zijn de verhoudingen van de klompenmakers tot de handelaren geheel als die van werkgever tot werknemer - uitgifte van grondstof en betaling van stukloon -, ten deele koopt de handelaar geregeld of niet geregeld het product, terwijl de klompenmaker zelf het hout op de veilingen koopt; terwijl het daarnaast ook voorkomt, dat de handelaar het hout koopt en de winst deelt met den klompenmaker. Soms zijn bij een partij hout meerdere handelaars en klompenmakers betrokken. Die handelaars wonen in Enter zelf, doch een niet onbelangrijk deel der klompenmakers, werkend z.g. voor eigen rekening, hebben als vaste afnemers één of een paar winkeliers in de omliggende gemeenten of in Friesland. Z.g. "voor eigen rekening" werkten 76 der bezochte klompenmakers. Ook zijn er enkelen, voor wie de winkeliers tegen provisie (5 cts. per paar) verkoopen.

Omvang der industrie

Bezocht werden 115 werkplaatsen, waar in April nog geklompt werd. Een 50-tal klompenmakers was reeds aan grond- of veldarbeid (o.a. spoorwegaanleg) bezig. In het naburige Enterbroek wonen ook 50 klompenmakers. Het totaal aantal werkplaatsen kan derhalve rond ruim 200 geschat worden, dat der klompenmakers op 300. Van degenen, die in April nog bezig waren, kan worden aangenomen, dat zij voor het meerendeel het geheele jaar door klompen maken, met uitzondering van de drukste weken voor den veldarbeid. Slechts 22 hunner gaven op des zomers enige weken of maanden het klompenmaken te staken.

Vooruitzichten

Het oordeel van vele klompenmakers over de vooruitzichten is, dat zoolang het aantal klompenmakers groot en hun algemeene eigenschap de armoede is, het vak weinig loonend zal blijven, mede doordat die velen, die op de houtveilingen telkens bij kleine hoeveelheden moeten koopen, de prijzen enorm opjagen.

Coöperatief inkoop zou hier reeds een voelbare verbetering aanbrenge, maar de mogelijkheid om tot coöperatie te komen is uiterst klein. Daarom verwachten velen de verbetering uitsluitend van den spoorweg.

§ 2. DE ARBEIDERS

Hoofden LEEFTIJD	Hulpen				Totaal
	Geh.	Ongeh.	Geh.	Ongeh.	
12 jaar	—	—	—	—	—
13 jaar	—	—	—	6	6
14 jaar	—	—	—	4	4
15 jaar	—	—	—	5	5
16-19 jaar	—	2	—	16	18
20-24 jaar	—	3	—	16	19
25-29 jaar	4	10	—	10	24
30-39 jaar	28	11	2	6	47
40-49 jaar	23	8	2	—	33
50-59 jaar	11	—	2	1	14
60-70 jaar	14	2	1	—	17
Totaal	80	36	7	64	187

Zeer opvallend is hierin het feit dat slechts 4 getrouwden jonger dan 30 jaar zijn. Die over het algemeen abnormaal late huwelijken zijn als een gevolg van de armoede der klompenmakers te beschouwen.

Slechts twee van alle bezochte klompenmakers waren buiten Enter geboren, n.l. te Boxtel en te Amsterdam.

Het beroep van den vader werd door de klompenmakers (hoofden) als volgt opgegeven:

klompenmakers	48
landbouwer (of knecht)	24
schipper	23
timmerman	3
overige beroepen	14

Onder de hulpen bevinden zich minstens 50 zoons van klompenmakers, zoodat het zich laat aanzien, dat ook in het volgend geslacht het klompenmaken het voornaamste middel van bestaan zal zijn.

§ 3. DE WERKTIJDEN

De drukste tijd valt in de wintermaanden, ongeveer van October tot Mei. In den zomer is het belangrijk slapper tengevolge van minder vraag naar klompen. De werkdag wordt dan echter meer dan in den winter verlengd door 's morgens en 's avonds op een eigen stukje land te werken, hetgeen noodzakelijk is, ter aanvulling van de te geringe verdienste met

klompenmaken. Is de man in 't drukst van 't landbouwseizoen elders werkzaam, dan moet de vrouw het lapje grond bewerken.

Gemiddeld is de arbeidsduur voor het klompenmaken 11 uur per dag en alle dagen hetzelfde, n.l. van 6 uur 's morgens tot 7 uur 's avonds, met 1 schaft. Zij, die voor een baas werken, hebben 1 à 2 uur per week noodig voor halen en brengen van hout en klompen. Die "voor eigen rekening" werken, verliezen gemiddeld één dag per week aan houtveilingen en het wegbrengen der klompen naar de winkeliers in de omliggende gemeenten.

De arbeidsduur bedroeg voor 9 klompenmakers een gering althans niet vast te stellen aantal uren, omdat het werk voor hen nevenbedrijf was. Van de overigen werkten:

gemiddeld 58 uur per week	1 man
gemiddeld 60 uur per week	7 man
gemiddeld 62 uur per week	1 man
gemiddeld 63 uur per week	11 man
gemiddeld 64 uur per week	5 man
gemiddeld 65 uur per week	4 man
gemiddeld 66 uur per week	109 man
gemiddeld 67 uur per week	6 man
gemiddeld 68 uur per week	6 man
gemiddeld 69 uur per week	10 man
gemiddeld 70 uur per week	5 man
gemiddeld 71 uur per week	4 man
gemiddeld 72 uur per week	5 man
gemiddeld 74 uur per week	4 man

§ 4. DE LOONEN

Zij, die voor een werkgever werken, worden per paar betaald met dien verstande dat voor 104 paar er 100 betaald worden. Het stukloon bedraagt voor groote klompen 11 tot 14 cts., bij uitzondering 16 cts. Voor de kleinste soorten 5, 6 en 7 cts. per paar. Voor het boren alleen wordt 6 à 7 zelden 8 cts. betaald voor groote, 3 à 5 cts. voor kleine per paar. Voor het boren van een gewoon paar klompen is ongeveer één uur noodig, zoodat in een week van 66 uren f 3,00 à f 4,00 verdiend wordt, gevend een uurloon van ruim 5 cts. Voor het geheel gereed maken van een paar gewone klompen is circa 2 uur noodig, zoodat het gemiddeld uurloon ongeveer 7 cts. bedraagt. Zij, die zelf het hout koopen en de klompen aan winkeliers en handelaars verkopen, kunnen hiervoor niet meer in rekening brengen dan een bedrag inhoudende 14 à 15 cts. werkloon per paar. Voor mansklompen ontvangen zij f 0,50, voor vrouwenklompen f 0,34 à f 0,40, terwijl een paar mansklompen aan wilgenhout f 0,35 à f 0,40 kost. De berekening gaat hier veelal per bos d.w.z. 14 paar mansklompen of 16 paar vrouwenklompen of 18 paar drielingen of 24 paar kleine klompen, met wilgentwijgen bijeengehouden. Voor een bos groote klompen ontving een klompenmaker geregeld bruto f 9,00, aan onkosten gaat hiervan af

vracht naar den winkelier	f 0,15
vracht hout	f 0,70
hout	f 5,25
Totaal	f 6,10

Zoo'n bos brengt dus aan loon f 2,90 op en vereischt met het voorbereidende werk mede, zeker 3 dagen arbeid. De gemiddelde verdienste voor den betrokken volslagen werkman bedraagt per week niet meer dan f 4,00, anderen brengen het, zoo zij alleen werken hoogstens tot f 5,50 (zie hieronder).

Behalve tijdverlies en onkosten voor de houtveilingen - en het aantal is uit gebrek aan geld om tegelijk te koopen nog al groot - komt voor deze zelfstandigen de risico, dat een boomstam niet deugt, hol of gescheurd is.

Wat de verdienste betreft is er dan ook tusschen de verschillende categorieën van klompenmakers geen verschil waar te nemen, tenzij zij zelven als werkgevers optreden en uit het werk hunner hulpen eenige winst overhouden.

De lonen der hulpen, voor zoover zij niet tot het gezin van den thuiswerker behooren, worden ook per stuk berekend en bedroegen per week voor mannen beneden 20 jaar f 2 à f 3,75; voor volwassen mannen f 3 à f 4,50, bij uitzondering meer dan f 5,00 een en ander voor weken van 66 uren.

Voor *alleenwerkende* thuiswerkers bedroeg de gemiddelde verdienste per week (jongens en zeer ouden niet meegerekend):

f 3,00	2 maal;	f 4,75	2 maal;
f 3,50	5 maal;	f 5,00	7 maal;
f 3,75	3 maal;	f 5,25	3 maal;
f 4,00	10 maal;	f 5,50	7 maal;
f 4,25	8 maal;	f 6,25	1 maal;
f 4,50	9 maal.		

Gemiddeld weekloon f 4,46.

Herleid tot uurloon vinden we voor deze alleenwerkende thuiswerkers:

4,5 cent	2 maal;	7 cent	9 maal;
5 cent	4 maal;	7,5 cent	7 maal;
5,5 cent	2 maal;	8 cent	9 maal;
6 cent	7 maal;	8,5 cent	4 maal;
6,5 cent	15 maal;	9 cent	2 maal;

Gemiddeld uurloon f 0,068.

47 thuiswerkers werken *met behulp van anderen* nl. 41 gezinsleden en 29 vreemden, als volgt verdeeld:

met 1 gezinslid	13 klompenmakers;
met 1 vreemde	18 klompenmakers;
met 2 gezinsleden	6 klompenmakers;
met 1 gezinslid en 1 vreemde	2 klompenmakers;
met 2 vreemden	2 klompenmakers;
met 3 gezinsleden	3 klompenmakers;
met 1 gezinslid en 2 vreemden	1 klompenmaker;
met 3 vreemden	1 klompenmaker;
met 4 gezinsleden	1 klompenmaker.

Waar het gezinshoofd door één gezinslid werd bijgestaan bedroeg het gezinsloon per week:

1 maal f 5,50;	1 maal f 7,50;
1 maal f 6,00;	2 maal f 8,50;
1 maal f 6,50;	3 maal f 9,00;
1 maal f 7,00;	1 maal f 10,00.

Gemiddeld: f 7,73.

Waar het hoofd door 2 gezinsleden zonder vreemden werd bijgestaan bedroeg het gezinsloon per week onderscheidenlijk f 8,50, f 9,00, 2 maal f 11,00, f 11,50 en

§ 2. DE ARBEIDERS

Hoofden LEEFTIJD	Hulpen				Totaal
	Geh.	Ongeh.	Geh.	Ongeh.	
12 jaar	—	—	—	—	—
13 jaar	—	—	—	6	6
14 jaar	—	—	—	4	4
15 jaar	—	—	—	5	5
16-19 jaar	—	2	—	16	18
20-24 jaar	—	3	—	16	19
25-29 jaar	4	10	—	10	24
30-39 jaar	28	11	2	6	47
40-49 jaar	23	8	2	—	33
50-59 jaar	11	—	2	1	14
60-70 jaat	14	2	1	—	17
Totaal	80	36	7	64	187

Zeer opvallend is hierin het feit dat slechts 4 getrouwen jonger dan 30 jaar zijn. Die over het algemeen abnormaal late huwelijken zijn als een gevolg van de armoede der klompenmakers te beschouwen.

Slechts twee van alle bezochte klompenmakers waren buiten Enter geboren, n.l. te Boxtel en te Amsterdam.

Het beroep van den vader werd door de klompenmakers (hoofden) als volgt opgegeven:

klompenmakers	48
landbouwer (of knecht)	24
schipper	23
timmerman	3
overige beroepen	14

Onder de hulpen bevinden zich minstens 50 zoons van klompenmakers, zoodat het zich laat aanzien, dat ook in het volgend geslacht het klompenmaken het voornaamste middel van bestaan zal zijn.

§ 3. DE WERKTIJDEN

De drukste tijd valt in de wintermaanden, ongeveer van October tot Mei. In den zomer is het belangrijk slapper tengevolge van minder vraag naar klompen. De werkdag wordt dan echter meer dan in den winter verlengd door 's morgens en 's avonds op een eigen stukje land te werken, hetgeen noodzakelijk is, ter aanvulling van de te geringe verdienste met

klompenmaken. Is de man in 't drukst van 't landbouwseizoen elders werkzaam, dan moet de vrouw het lapje grond bewerken.

Gemiddeld is de arbeidsduur voor het klompenmaken 11 uur per dag en alle dagen hetzelfde, n.l. van 6 uur 's morgens tot 7 uur 's avonds, met 1 schaft. Zij, die voor een baas werken, hebben 1 à 2 uur per week noodig voor halen en brengen van hout en klompen. Die "voor eigen rekening" werken, verliezen gemiddeld één dag per week aan houtveilingen en het wegbrengen der klompen naar de winkeliers in de omliggende gemeenten.

De arbeidsduur bedroeg voor 9 klompenmakers een gering althans niet vast te stellen aantal uren, omdat het werk voor hen nevenbedrijf was. Van de overigen werkten:

gemiddeld 58 uur per week	1 man
gemiddeld 60 uur per week	7 man
gemiddeld 62 uur per week	1 man
gemiddeld 63 uur per week	11 man
gemiddeld 64 uur per week	5 man
gemiddeld 65 uur per week	4 man
gemiddeld 66 uur per week	109 man
gemiddeld 67 uur per week	6 man
gemiddeld 68 uur per week	6 man
gemiddeld 69 uur per week	10 man
gemiddeld 70 uur per week	5 man
gemiddeld 71 uur per week	4 man
gemiddeld 72 uur per week	5 man
gemiddeld 74 uur per week	4 man

op een fabriek te Goor; loopt daar elken morgen te 4 uur heen en komt 's avonds 8 uur thuis; verdienste

f 2,00 per week, daar zij nog leerlinge is.

2 verrichten polderwerk in de omgeving.

15¹⁾ gaan des zomers voor enkele maanden naar Holland of Duitschland om gras te maaien of polderwerk te verrichten. Met grasmaaien worden gewoonlijk dagen van 14 à 16 uren gemaakt. Over de behandeling bij de boeren wordt erg geklaagd, vooral over de huisvesting, die alles te wenschen overlaat. Men krijgt nauwelijks genoeg stroo om op te slapen. Zuinigheidshalve doet men zijn eigen kost. Wie in Duitschland gaan werken, huren daar gezamenlijk een kamer en zorgen eveneens zelf voor den kost.

Verdiend wordt dan f 2,50 à f 2,75 per dag, zoodat 60 à 70 gulden wordt thuisgebracht, waarmede dan de hypotheek wordt afbetaald of hout ingekocht. Inmiddels moet de vrouw in den druksten tijd alleen het lapje grond bebouwen.

Enkelen werken af en toe bij landbouwers te Enter voor f 1,00 per dag.

Ondanks al deze van veel energie getuigende pogingen om behalve met den moeizamen klompenmakersarbeid nog met alle

mogelijke andere middelen de armoede te bestrijden, gelukt dit het overgrootste merendeel niet, zooals o.a. ook te zien is aan den toestand der woningen. Zelfs waar de klompenmaker eigenaar van zijn huis is en een koe houdt, mag dit niet gelden als aanwijzing dat hij geen armoedig bestaan leidt.

(§ 5. DE WONINGEN EN WERKPLAATSEN

Van de bezochte klompenmakers zijn er 17 kostganger bij ouders of vreemden, deze werken daar of bij een anderen klompenmaker in diens werkplaats; 80 hebben een eigen woning en slechts 18 een gehuurde woning. Hier van bedraagt de huurprijs per jaar:

- 1 maal f 23,00;
- 1 maal f 25,00;
- 1 maal f 27,50;
- 4 maal f 30,00 tot f 39,00;
- 8 maal f 40,00 tot f 49,00;
- 2 maal f 52,00;
- 1 maal f 65,00.

Het volgende staatje geeft aan het aantal woonvertrekken (stal en werkplaats niet meegerekend) en het aantal bewoners per woning.

Ver- trek- ken	Aantal woningen waarin												Totaal
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	12	16	
1	1	2	1	4	4	-	2	-	-	-	-	↓	15
2	-	2	7	14	17	6	5	2	1	1	1	1	56
3	-	1	2	2	6	4	3	1	1	-	1	-	21
4	-	-	-	-	-	-	1	1	-	1	-	-	3
	1	5	10	20	27	10	11	4	2	2	2	1	95

Een groot deel der woningen zijn ouderwetsche boerderijen, waarin het woonvertrek vrij ruim is en eenige bedsteden bevat.

De één-kamerwoning met 16 bewoners, waarvan 7 beneden 12 jaar en 3 van 12 tot 20

1) Zie boven de vermelding dat tijdens het onderzoek reeds een aantal niet meer aan het klompenmaken was. Aan de spoorlijn wordt met grondwerk enz. f 2,00 per dag verdiend. Men gaat te 4 uur 's morgens van huis en is te 9 uur 's avonds terug.

jaar heeft als gezinshoofd-eigenaar een klompenmaker die 12 schepel land bebouwt en 3 koeien houdt. In het woonvertrek doet als stookplaats dienst een gat in den vloer, waarboven aan een ketting een ketel hangt, de rook moet door een gat in het dak een weg zoeken. Hoe zij met het geringe inkomen kunnen huishouden is een raadsel.

De éénkamerwoning met slechts één bewoner verkeert in verregaand vervuilden toestand.

f 13,00; gemiddeld f 10,67.

Hetzelfde met 3 gezinsleden: f 15,50, f 16,00 en f 19,00.

Hetzelfde met 4 gezinsleden (zoons van 13, 15, 17 en 19 jaar): f 13,00.

Waar met een vreemde hulp wordt gewerkt, is de verdienste van het hoofd als volgt:

in 6 gevallen wordt voor gezamenlijke rekening gewerkt:

in 1 geval f 3,50 per week;
in 1 geval f 4,00 per week;
in 1 geval f 4,50 per week;) gemiddeld f 5,15,
in 3 gevallen f 5,00 per week;) terwijl deze hulpen
in 3 gevallen f 5,50 per week;) gemiddeld f 3,11
in 2 gevallen f 6,00 per week;) verdienen.
in 1 geval f 6,25 per week;)

De combinaties van gezinsleden en vreemden zijn te weinig in getal om aan de daarop betrekking hebbende cijfers waarde te mogen hechten.

De verzekering tegen ongevallen en de premiebetaling hiervoor is een bron van klachten. De voor een werkgever in stukloon thuiswerkende klompenmaker is niet, althans niet altijd, verzekerd; heeft hij een zoon of een vreemde als hulp, dan is deze wel verzekerd en wordt de premie betaald door den thuiswerker, die door de R. V. B. als werkgever wordt beschouwd. Hoewel er vele gevallen zijn, waarin geen werkgever in den zin der Ongevallenwet is aan te wijzen, zijn er toch zeker een 30 thuiswerkers die werkzaam zijn in de onderneming van één der 12 à 15 werkgevers ter plaatse. Het uitgeven van werk in huisindustrie wordt aldus eenigszins bevorderd.

Andere inkomsten

Hoe gering de behoeften dezer achterlijke, van de wereld afgezonderde bevolking ook zijn, van de 4 à 5 gulden per week, die met klompenmaken te verdienen zijn, kunnen zij niet leven. Vandaar dat voor en na den langen en zwaren klompenmakersarbeid nog enkele uren besteed worden aan het verbouwen van aardappelen, enz. en het verzorgen van eenig vee. Is het druk in den landbouw, dan wordt ook in daghuur bij anderen gewerkt en, zooals reeds boven werd medegedeeld, gaan velen des zomers voor maanden van huis om een spaarduitje voor den winter bij elkaar te krijgen.

24 klompenmakers hadden geen grond of vee.

3 klompenmakers hadden geen grond doch 1 of 2 geiten.

De overigen hadden eenig land in pacht of in eigendom, in het laatste geval meestal belast met hypotheek.

Het oppervlak kon door 32 niet opgegeven worden, doch was in die gevallen niet boven het gemiddelde. Van hen, die wel opgaven deden van den door hen gebruikten grond, bedroeg dit (de schepel berekend op 0,0833 H.A.):

0,1 H.A. of minder	6 maal
0,1-0,25 H.A.	10 maal
0,25-0,5 H.A.	13 maal
0,5-1 H.A.	18 maal
1-2 H.A.	5 maal
meer dan 2 H.A.	2 maal

Van die grondbezitters en pachters hadden 19 geen vee.

12 hielden 1 of 2 geiten, schapen of varkens.

33 hielden 1 koe.

2 hielden 1 koe en 2 varkens of geiten.

14 hielden 2 koeien, enkelen met 1 geit of 1 varken.

3 hielden 3 koeien, idem

2 hielden 4 koeien, idem

4 hielden 5 koeien, idem, tevens 1 paard.

1 hield 1 paard en was in hoofdzaak vrachtrijder voor klompenmakers.

De verbouwde veldvruchten zijn rogge, aardappelen en wat groenten voor eigen gebruik; het stroo is noodig voor de stal. De koe moet gehouden worden voor de mest, de melk gaat voor 't grootste deel naar de zuivelfabriek. Het veeslag is, ook blijkens de prijzen, zeer inferieur. Later in het jaar worden wat meer varkens gehouden, die in November en December verkocht of geslacht worden, doch groot is hun aantal niet.

Andere inkomsten dan uit den kleinen eigen landbouw werden door de bezochte klompenmakers als volgt opgegeven:

4 hebben een kostganger voor f 2,50 à f 3,00 per week.

1 werkt 2 à 3 maanden als opperman.

1 is hulpbesteller tegen f 0,85 per dag.

1 is barbier.

1 is vrachtrijder.

3 zijn zelf klompenhandelaar en laten anderen thuiswerken.

11 hebben kinderen, die een deel van hun loon thuisbrengen; een 14-jarig meisje werkt

Inmiddels was er in Enter de Klompenmakerspatroonsvereniging opgericht waarvan in 1917 het bestuur werd gevormd door H. Lammertink Hzn., M. Langenhof, A. Otten en B. Schoolderman. De vereniging telt in 1917 147 leden. Dit zal niet het aantal klompenmakers in Enter geweest zijn, maar het benadert waarschijnlijk wel het aantal bedrijfjes dat van het klompenmaken zijn hoofdberoep maakte. In totaal hebben ze 170 afnemers.

De Klompenmakerspatroonsvereniging had tegenover het station, achter café Ten Berge, een klompenmagazijn, waar een voorraad klompen kon worden opgeslagen voor verzending met de trein of een ander vervoermiddel.

Wat de vereniging verder deed was bijv. gezamenlijk gereedschap inkopen bij smid Rutenfrans. Normaal kostte toen een boor, een ruimmes of een trekmes *f* 2,00, maar de vereniging kreeg een kwantumkorting van 10%. Dat de boren het meeste aan slijtage onderhevig zijn, zien we aan de hoeveelheden die smid Rutenfrans (Stoffer) moet maken. In twee jaar tijd worden er 77 boren besteld door de patroonsvereniging.

Uit bewaard gebleven administratie van smid Rutenfrans blijkt dat omstreeks 1920 vrij plotseling geen of nauwelijks nog klompenmakersgereedschap werd gemaakt. Naar de oorzaak hiervan moesten we raden, totdat een gesprek met J.J. ten Berge hierover waarschijnlijk een verklaring gaf.

De vader van Ten Berge runde een café tegenover het station in Enter. Toen de spoorlijn (Bello) Neede-Hellendoorn geopend werd, was Enter, wat aan- en afvoer van goederen betreft, een stuk beter bereikbaar geworden. Omdat Enter op klompengebied toch een naam had, kwamen toen ook grote grossiers de mogelijkheden hier bekijken. Ten Berge, die zelf ook klompenmaker was geweest en het ook nog lang als nevenberoep naast het cafébedrijf had uitgeoefend, maakte kennis met o.a. Bovenhuis uit Assen.

De "vergunning" van Ten Berge was vaak de eerste kennismaking met Enter als je met de trein kwam. Onder het genot van een kopje koffie kon je dan vaak de nodige inlichtingen krijgen. Op deze manier kreeg Ten Berge opdracht voor een tweetal grossiers in Enter klompen in te kopen, die op gezette tijden met het spoor verzonden werden.

Soms deden zich hierbij wel eens problemen voor. Ten Berge, die goed met de plaatselijke situatie op de hoogte was, kocht wel eens klompen van iemand waarvan hij wist dat de centen in het gezin hard nodig waren, ondanks dat de kwaliteit te wensen overliet. Hij werd dan wel op de vingers getikt door de grossier, die hem fijntjes liet weten de klompen van deze "leverancier" niet meer te willen hebben. Op deze manier kwam Ten Berge ook in contact met Joseph Gröninger uit Wesepe aan de rivier de Ems in Duitsland. Gröninger was smid van beroep en profiterend van het zich uitbreidende spoorwegnet probeerde hij zijn specialiteit, het vervaardigen van klompenmakersgereedschap, rendabel te maken. Enter was uiteraard een potentieel afzetgebied. Gröninger liet bij Ten Berge een voorraad klompenmakersgereedschap achter, dat door Ten Berge te koop werd aangeboden aan de Enterse klompenmakers. Al gauw bleek dat de prijzen zodanig waren, dat de Enterse smeden hiertegen niet konden concurreren. Ten Berge had het gereedschap "in consignatie", alleen wat verkocht werd hoefde afgerekend te worden met Gröninger en daarvan kreeg Ten Berge uiteraard provisie.

De lonen in de klompenindustrie waren in 1918 gestegen tot 12 à 13 ct. per uur, want er konden veel betere prijzen gemaakt worden. Zoals het echter in een vrije economie gaat, waren het niet alleen de lonen die stegen, maar ook de onkosten en de grondstof. Een lijstje ter vergelijking van lonen en prijzen in 1910 en 1918 in de klompenindustrie:

	1910	1918
Uurloon	<i>f</i> 0,07	<i>f</i> 0,12
Boor	0,75	2,00
Trekmes	0,90	2,00
Paalmes	2,50	6,00
Grote bijl	2,00	4,50
Nieuw blik op gebarsten klomp	2,5 ct.	4 ct.

Het uurloon dat een aannemer kon doorberekenen was gestegen van *f* 0,19 naar *f* 0,34.

De opleving in de klompenindustrie is echter maar van korte duur.

E.e.a. komt des te duidelijker tot uitdrukking als we de landelijke im- en exportcijfers van de klompen bekijken:

In een éénkamerwoning met 5 bewoners woont een zéér armoedig gezin met 2 zieke jongens van 9 en 16 jaar, voor wie de verische hulp niet betaald kan worden.

Bij de tweekamerwoningen zijn er vele, waar het 2de vertrek slechts een klein slaapkamertje of keukentje is.

Enkele der oudere, ruime boederijen worden thans door twee gezinnen bewoond.

Het gezin met 12 personen heeft 3 slaapgelegenheden, zijnde bedsteden van niet meer dan 1,80 x 2 meter. In iedere bedstede liggen 4 personen. Is er iemand ziek dan moeten zelfs van tijd tot tijd 5 personen in 1 bedstede. De leeftijd der bewoners is 62, 51, 48, 44, 16, 15, 13, 11, 9, 5, 3 en 1 jaar.

De werkplaatsen

Boven werd reeds gezegd dat een belangrijk deel van het werk nl. het boren vrij algemeen in de buitenlucht onder een afdak geschiedt. Ook zagen en hakken geschiedt buiten. De lokaaltjes, waarin de verdere afwerking wordt verricht, zijn bijna algemeen zeer lage en kleine hokjes in een hoek van de schuur.

De afmetingen varieren wat de hoogte betreft van 2 tot 2 meter. Een hoogte van 3 meter behoort tot de uitzonderingen. Lengte en breedte bedroegen 2 à 3, zelden 3 meter. De geheele inrichting is zoo eenvoudig mogelijk.

Een bij uitstek gunstigen indruk maakte een speciaal voor dit doel gebouwde vrij staande klompenmakerij van 3 M. hoog, 4 M. lang en 3 M. breed. De eigenaar-gebruiker hiervan werkt met 2 volwassen zoons en heeft 14 schepel bouwland en 4 koeien. Met klompenmaken wordt 10 à 12 gulden per week verdiend.

Vrouwen- en kinderarbeid

Door den aard van het bedrijf komt noch vrouwenarbeid noch kinderarbeid anders dan bij uitzondering voor. Voor een echtpaar - de man 63 de vrouw 70 jaar - moet de vrouw meehelpen aan het doorzagen der boomstammen. Zij zijn te arm om hiervoor betaalde hulp te nemen.

's-Gravenhage, 1910

Niet uitgestorven...

De kosten van levensonderhoud voor een normaal arbeidersgezin waren toen f 5,50 per week. In dit minimumpakket kwam geen vlees voor. Een brood kostte toen 13 ct, een liter melk 10 ct, aardappelen 6 ct per kg, een kg suiker 30 ct, een kg plantenvet 22 ct.

In Enter verbouwde men natuurlijk zelf aardappelen en groenten en sommigen hielden een varken, geit of koe, maar nochtans, merkt een latere onderzoeker op, is het verwonderlijk dat de inwoners van dit dorp niet uitgestorven zijn.

De omstandigheden in de klompenmakerij in de Gelderse Achterhoek en de Betuwe waren niet veel beter, al lagen de lonen wat hoger. Ook in Brabant was de werktijd vrijwel hetzelfde, maar ook hier waren de lonen wat beter. In Utrecht en Zuid-Holland was de situatie beter. Daar kon een klompenmaker ca. f 10,00 per week verdienen.

Een klompenmakersbaasje kon dus niet meer dan 7 à 8 ct. arbeidsloon per uur doorberekenen aan zijn afnemers. Dit gaf uiteraard ook de grenzen van de beloning voor de knecht aan. In de bouw lag dat veel hoger. Een aannemer in Enter bracht in 1909 voor een volleerde knecht f 0,19 uurloon in rekening bij zijn klanten, voor een nog niet volleerde knecht was dat 17 ct. en voor een net begonnen leerling 10 ct. Hoewel een aannemer meer kosten moest doorberekenen in zijn uurloon waren dat voor die tijd toch grote verschillen.

De Eerste Wereldoorlog

Door de neutraliteit van ons land gedurende de Eerste Wereldoorlog bleef Nederland voor de oorlogsellende gespaard. Wel waren de economische gevolgen merkbaar, ook in Enter. De ganzenhandel, die hier sinds de tweede helft van de vorige eeuw bloeide, was een abrupt einde beschoren, omdat de exportmarkten wegvielen. De klompenindustrie kreeg juist een opleving doordat de Belgische invoer grotendeels stillag. Ook de prijzen in de agrarische sector stegen, waardoor veel klompenmakers/boeren in dubbel opzicht profiteerden.

De eerste mechanisatie in Enter

In het midden van de jaren twintig hadden de gebr. Lammertink (de Paander) de eerste machine aangeschaft. Het was een machine van Duits fabrikaat, die na een aantal jaren verouderd was. Over de resultaten van deze eerste mechanisering hoorde men in Enter niet zoveel. De Enterse klompenmakers stonden sowieso sceptisch tegenover vernieuwingen. De gebr. Lammertink vertelden niet veel over de kinderziekten van de machine.

Toch noopte de malaise in de klompenindustrie meer klompenmakers zich te beraden. Of doorgaan op dezelfde manier en geen droog brood verdienen, of toch maar de stap naar de mechanisatie wagen. Jan Willem ten Hove, samen met Derk Getkate en de gebr. Ab

en Hendrik Jan Plumers, namen het initiatief. In 1927 reisden ze naar Brussel om een machine te kopen van het merk "Weichman". Eerst waren ze nog in Clinge, in Zeeuws-Vlaanderen, wezen kijken naar eenzelfde machine die daar al in bedrijf was. Voor ca. f 400,00 werd de koop beklonken en werd op 11 december 1928 de "Enterse Mechanische Klompenmakerij" een feit.

Wat een ellende hadden ze zich op de hals gehaald. Vele tientallen klompen kwamen "verminkt" uit de machine. De aandrijfband van de machine slingerde als een dronkeman en vloog herhaaldelijk van de aandrijfassen, wat niet geheel ongevaarlijk was. Men wist niet wat te doen. Uiteindelijk hielp een Duitse knecht, die bij bakker Morsink werkte en verstand van machines had, hen uit de proble-



Klompenmakerij van Hofstee (Zandink).

Boven v.l.n.r.: Jan ten Brinke (Aonts-Jan), Ezink-Dieks, Mantjes-Mans, Plumers-Derk, Hofstee, Mantjes-Jan.

Onder v.l.n.r.: Leida Hofstee, Janna Hofstee, Hanneke Hofstee, Wosline, jongetje van Klijbak, Klijbak's-Graats en Zandink-Derk.

Jaar	invoer uit België	uitvoer naar Duitsland
1910	2.690.710 KG ¹⁾	422.810 KG
1911	2.422.896 KG	607.430 KG
1912	2.767.530 KG	399.690 KG
1913	2.759.240 KG	478.595 KG
1914	2.696.272 KG	570.275 KG
1915	4.366.569 KG	2.170.887 KG
1916	75.386 KG	279.975 KG
1917	4.226 KG	—
1918	115.805 KG	—
1919	1.998.012 KG	9.000 KG
1920	3.111.453 KG	—

1) 1 KG is ongeveer 1 paar mansklompen.

Na de Eerste Wereldoorlog hadden de Belgen zich snel hersteld en reeds in 1919 werden al weer ca. 2 miljoen paar klompen ingevoerd in Nederland. Hoe kwam het nou dat tegen die vermaledijde Belgische klomp zo moeilijk te concurreren viel? Dit had meerdere oorzaken. In de eerste plaats waren de sociale omstandigheden in België zo mogelijk nog slechter dan in Nederland. Verder was er het valutavoordeel, de Belgische frank was veel goedkoper dan de gulden. Vooral vlak na de Eerste Wereldoorlog, toen de frank gedevalueerd was, legde dat groot gewicht in de schaal. Tot slot waren vele klompenmakerijen in België reeds gemechaniseerd, zij het met lang niet volmaakte machines.

Toen hebben de Enterse klompenmakers nog niet veel gemerkt van de Belgische concurrentie. Ze hadden geen idee hoezeer dat de omstandigheden in die bedrijfstak beïnvloedde. Verder dacht men vrij algemeen dat buiten Enter geen fatsoenlijke klomp geproduceerd werd.

De afnemers, vooral de grossiers, waren echter beter met de prijsontwikkeling op de Nederlandse markt op de hoogte. Zonder dat de meeste Enterse klompenmakers het wisten, was de massale Belgische import wel degelijk van invloed op de prijsvorming.

In kwaliteit moest de Belgische klomp het volledig afleggen tegen het Hollandse produkt. Een Hollandse klomp ging maar liefst 1,8 maal zo lang mee dan de Belgische. Ook de vormgeving en de afwerking lieten te wensen over, maar de prijs gaf de doorslag.

Ook werden de kwaliteiten van het Nederlandse produkt, door een gebrekkige organisatie in de klompenindustrie en het ontbreken van een gezamenlijke krachtige reclame, niet

bij de consument onder de aandacht gebracht. Door de hausse in de klompenindustrie gedurende de Eerste Wereldoorlog waren ook in Nederland op 1 januari 1919 reeds 57 gemechaniseerde klompenfabriekjes in bedrijf, met gezamenlijk 844 arbeiders. In Enter zou het nog tot 1928 duren voor de eerste machine hier arriveerde.

Het totaal aantal bedrijfjes in Nederland was in 1919 3.884, met totaal 8.396 werkzame personen. Ongeveer 1.000 van deze bedrijfjes oefenden het beroep als nevenbedrijf uit. In de handwerkbedrijfjes was het gemiddeld aantal werkzame personen 2 en in de fabrieken 15. Voor Enter kloppen deze cijfers ook wel. Ook hier was in die tijd ongeveer een derde van de klompenmakers alleen 's winters bezig.

De eerste poging tot mechanisatie in de Nederlandse klompenindustrie was geen succes. Door de inzinking van 1919 en 1920 verdwenen in één jaar ongeveer de helft van alle fabrieken (van 57 naar 34).

Gelukkig werd de situatie na 1920 weer wat beter, tot in 1927 de afzet weer stagneerde en de prijzen daalden.

Ook de Belgische import was, t.o.v. de Eerste Wereldoorlog, steeds hoger geworden, zoals blijkt uit onderstaande cijfers:

1923	3.712.000	1927	3.733.977
1924	4.014.000	1928	3.476.777
1925	3.403.372	1929	2.386.942
1926	3.854.464		

Als we weten dat het totale klompenverbruik in Nederland in 1928 geschat werd op 7 miljoen, dan zien we de problemen, die de Belgische invoer veroorzaakte.

In de twintiger jaren hebben veel Enternaren de brui aan het klompenmaken gegeven. Ten Dam met zijn autobus en Langelerdieks met zijn huifwagen vervoerden steeds meer arbeiders naar de textiel fabrieken in Wierden, Almelo en Goor.

Omstreeks 1927/1928 gingen Nederlandse klompenmakers er zelfs toe over Belgische klompen te kopen voor de afzet aan particulieren, want de produktiekosten van de klomp in Nederland lagen hoger dan de verkoopprijs in België. Zelfs één der grootste Nederlandse klompenfabrikanten bekende deze handelwijze te volgen. In 1930 is het aantal bedrijfjes in Nederland, dat het vak als *hoofdberoep* uitoefend gedaald tot 2.223 (1920 - 2.809).

stelt een verbod op nieuwe machines voor en meer aandacht aan de kwaliteit te schenken. Maar er valt niets af te dwingen.

Een groot probleem was dat de klompenmakers in het algemeen en de Enterse in het bijzonder, geen inzicht hadden in de werkelijke problemen in de klompenmakerij. Men aanvaardde de problemen, maar had geen idee wat de werkelijke oorzaak was.

De lonen in de crisisjaren daalden tot f 10,00 voor een klompenmakersknecht. Dat was minder dan men kreeg in de werkverschaffing, met gevolg dat veel mensen het klompenmaken stakten. Ook in de textiel, waar inmiddels een aanzienlijk aantal Enternaren werkzaam waren, vielen veel ontslagen door de slechte tijden.

Enter was voor de zoveelste keer op en vaak onder het bestaansniveau teruggeworpen. Toch zijn er incidenteel wel initiatieven geweest, die tot doel hadden de afzet te verbeteren. Een vijftiental klompenmakers uit Enter had besloten een vertegenwoordiger in dienst te nemen, die in de wijde omgeving de afzet moest bevorderen. Iemand uit Deventer werd als zodanig in dienst genomen, tegen een behoorlijk loon. De man was goed van de tongriem gesneden en de verwachtingen waren hoog gespannen. Het werd een groot fiasco. De winst op de verkopen dekte bij lange na de kosten van de vertegenwoordiger niet. Na 1 jaar werd een punt gezet achter dit projekt. Er was een zwaar nadelig saldo, waarvoor iedere deelnemer voor een bepaald deel aansprakelijk was. Menig klompenmaker heeft nog jaren lang de gevolgen hiervan in financiële zin ondervonden.^{f.8}

Tot overmaat van ramp werd in 1935 ook nog de spoorlijn opgeheven.

Eerst vlak voor de Tweede Wereldoorlog (begin 1940) viel er een opleving waar te nemen in de Enterse klompenindustrie. De prijzen stegen met 5 tot 10 cent per paar.

De oorlogsjaren

Evenals gedurende de Eerste Wereldoorlog heeft ook de Tweede Wereldoorlog een opleving in de Nederlandse klompenindustrie te weeg gebracht. Het tekort aan schoenen, het wegvallen van de Belgische import en de sterk toegenomen export naar Duitsland hadden een drastische wijziging tot gevolg in het

vraag- en aanbodpatroon van klompen.

Door enkele klompenmakersbedrijven werd een soort sandaal gemaakt, die zeer goed in de markt lag. Ten opzichte van de crisisjaren leken gouden tijden aangebroken te zijn.

Evenals de andere sectoren van de Nederlandse economie kreeg ook de klompenindustrie te maken met distributiemaatregelen. Per 1 oktober 1941 werd een distributie ingesteld voor het populierehout. Nederland werd verdeeld in circa 45 rayons. Aan het hoofd van ieder rayon stond een rayonleider, die belast was met het kopen van het hout en de toewijzing daarvan aan de afzonderlijke bedrijven. In iedere provincie was een provinciaal toezichthouder. Jan Willem ten Hove was toezichthouder in de provincie Overijssel. De plaatselijke houtverdelers in Enter waren Dirk Burgers (Hookderk), Herman Lammertink (Paandersherman) en Derk Getkate (Foeterderk). De houttoewijzingen waren altijd te weinig, zodat in de oorlog menige populier en wilg klandestien is geveld.

Om de toewijzingen wat ruimer te krijgen werd er een truc uitgehaald met de Duitsers. De bezetters gingen er vanuit dat 1 m³ hout 60 paar klompen moest opleveren. Dit was een reële veronderstelling, maar ze bezwoeren de Duitsers dat die norm te hoog was. Enkele hoge officieren werd uitgenodigd om in de praktijk te aanschouwen dat hun rekensom niet klopte. De eerste demonstratie leverde 55 stukken hout op, waaruit dus 55 paar klompen gemaakt konden worden. De Duitsers, die toch wat argwaan hadden, eisten een 2e demonstratie. Degene, die de stukken stam (de bülle) kloofde, leverde een knap staaltje vakmanschap door de afmetingen altijd zo'n 10% teveel te nemen en ook de 2e keer op 55 paar uit te komen. De Duitsers waren overtuigd en de houttoewijzing werd enigszins verruimd.

Enter was ingedeeld in een rayon met Almelo, Borne, Vriezenveen en Rijssen. Dit rayon telde 104 bedrijfjes. Het totaal aantal bedrijven in Nederland was ruim 1.800 (1930 - 2.223), waarvan 596 machinaal waren ingericht en de rest was handwerk.

Toen de vraag naar klompen toenam, stegen de prijzen en vele Enternaren namen het oude handwerk weer ter hand. De bouw lag groten-deels stil en ook in de textiel was er veel minder werk. Bracht een paar klompen in 1938 gemiddeld nauwelijks f 0,60 op, begin 1941

men. Zoals zo vaak was het maar een kleinigheid, maar je moest het wel weten.

De combinatie van klompenmakers, die de eerste machine had aangeschaft, was geen lang leven beschoren. Na een jaar stapte Derk Getkate eruit en schafte zelf een machine aan en een jaar later volgde Jan Willem ten Hove. Toen men in Enter zag dat de mechanisatie vruchten afwierp, volgden er meerdere.

De crisisjaren

Toen dienden de crisisjaren zich aan en grote problemen lagen voor de Enternaren in het algemeen en voor de klompenmakers in het bijzonder in het verschiet.

De klompenmakers in Nederland (niet in Enter) waren nog steeds geneigd de schuld van de misère in de klompenindustrie alleen aan de Belgische import toe te schrijven. Toch was dit in de dertiger jaren niet de hoofdoorzaak van de zeer slechte gang van zaken. Dat blijkt ook als we de importcijfers uit België bekijken:

1930	2.382.362 KG	1935	1.631.228 KG
1931	2.478.807 KG	1936	1.181.248 KG
1932	2.157.004 KG	1937	1.191.230 KG
1933	1.139.892 KG	1938	978.568 KG
1934	1.776.319 KG	1939	913.141 KG

De importen blijken drastisch te zijn gedaald. In 1928 had de Nederlandse regering, onder druk van de klompenindustrie, een fiscaal recht van 8% gelegd op de invoer van Belgische klompen. In 1931 werd dit recht verhoogd tot 10%, na de devaluatie van de Belgische frank tot 12% en werd tenslotte omgezet in een heffing van f 4,50 per 100 KG (omgezet dus ca. 4 cent per klomp). In 1936 werden er drastische maatregelen getroffen. De invoer van Belgische klompen mocht in dat jaar niet meer bedragen dan 75% van de import in 1935. In 1938 zelfs maar 50% van de invoer in 1935. Door grote inspanning van het Tweede-Kamerlid Fleskens uit Brabant kwam deze contingentering tot stand. Verdergaande maatregelen werden verhinderd doordat de Belgische regering de import van Philips gloeilampen afhankelijk ging stellen van de export van klompen naar ons land.

De Belgische import was dus behoorlijk aan banden gelegd, maar de resterende import

was nog steeds iets waar maar moeilijk tegen te concurreren viel, als we de prijzen per paar vergelijken:

	Prijs Belgische klomp	Prijs Nederlandse klomp
1920	f 0,60	f 1,05
1921	0,71	1,20
1922	0,58	1,18
1923	0,49	1,05
1924	0,50	1,05
1925	0,55	1,00
1926	0,48	1,00
1927	0,51	0,96
1928	0,53	0,96
1929	0,51	0,95
1930	0,54	0,98
1931	0,52	0,90
1932	0,38	0,75
1933	0,31	0,68
1934	0,29	0,63
1935	0,24	0,62
1936	0,28	0,58
1937	0,30	0,56

Dit zijn de handelsprijzen. Met de prijzen, die de consument moest betalen, lag het anders. De hoofdoorzaak van de zeer slechte gang van zaken in de dertiger jaren was allereerst de algemene daling van de levensstandaard door de crisisjaren. De index van de algemene levensstandaard daalde van 1929 tot 1933 met maar liefst 50%, hetgeen natuurlijk ingrijpende gevolgen had voor het bestedingspatroon van vooral de lager betaalden. Ook kwam de schoen als schoeisel steeds meer in gebruik.

Volgens gegevens van het Centraal Bureau voor de Statistiek steeg het schoenverbruik van 1921 tot 1938 van 9 miljoen paar tot 16,2 miljoen paar. Het verbruik aan klompen was daarentegen gedaald van ca. 9 miljoen paar in 1919 tot 3 miljoen paar in 1933.

Tenslotte was het aanbod helemaal niet meer in overeenstemming met de vraag, zodat er grote voorraden ontstonden.

“Je kon de klompen aan de straatstenen niet meer kwijt” was een uitspraak van een bekende Enterse klompenmaker. Op 3 februari 1936 vond er in Enter een landelijke vergadering plaats over de situatie. Men constateert dat de machinale klompenmakerijen als paddestoelen uit de grond rijzen. De voorraden nemen gigantische vormen aan. Zelfs als de Belgische invoer volledig stil zou liggen zou er nog veel meer aanbod dan vraag zijn. Men

In 1949 is het totaal aantal klompenmakerijen in Nederland gedaald tot ca. 1.500 (1942: ca. 1.800), waarvan 62% handwerkbedrijven en 38% machinaal.

De klompenbeurzen in Enter hebben de teruggang van het klompenmaken in Enter niet kunnen voorkomen.

In 1956 zijn er nog een twaalfstal bedrijfjes, waar gezamenlijk nog zo'n 100 mensen werk vinden.

Het Enterse aandeel in de Nederlandse klompenindustrie

We hebben al gezien dat Nederland niet het monopolie had van de klompenindustrie, maar België onze klompenmakers het leven erg zuur maakte. Evenmin had Enter in Nederland het alleenrecht op klompengebied. In 1919 werkten er totaal ca. 8.400 personen in de klompenindustrie. Enter telde in die tijd ca. 300 klompenmakers, dus nog geen 4% van alle klompenmakers in Nederland. Ook in productiecijfers uitgedrukt was het Enterse aandeel bescheiden. In 1919 werd de totale productie in Nederland geschat op 9 miljoen paar. In Enter werden toen door 300 klompenmakers, waarvan een derde deel alleen 's winters klompte, hooguit 300.000 paar klompen geproduceerd. Ook in de produktie had Enter dus maar een bescheiden aandeel. Wat bijzonder was in Enter, was de grote concentratie van klompenmakers in één dorp en naaste omgeving en de geslotenheid van de samenleving, waardoor invloeden van buitenaf geweerd werden.

In Enter verliep verder de teruggang van het aantal klompenmakers trager dan in de rest van Nederland, terwijl de mechanisatie meer dan 10 jaar later op gang kwam. Slechts enkele jaren nadat de eerste bedrijven in Enter machinaal gingen werken, sloeg de crisis toe, zodat hier van de mechanisatie tot aan de Tweede Wereldoorlog nauwelijks geprofiteerd kon worden. Midden in de dertiger jaren was Enter nog steeds één van de meest armelijke gebieden van Nederland. In de laatste Wereldoorlog daalde in grote delen van Nederland de levensstandaard door allerlei belemmerende maatregelen voor handel en industrie. In Enter was, wat de klompenmakers betrof, het tegendeel het geval. Door de enorme vraag naar klompen en de goede prijzen die gemaakt

werden, werd er in Enter goed verdiend, waar ook weer de rest van de middenstand van profiteerde. Het aandeel van Enter in de totale Nederlandse klompenproductie steeg in de oorlogsjaren van 4 tot ca. 7%.

Wat voor effect de mechanisatie op de produktie in Enter had, zien we als in 1961 nog slechts een achttal bedrijven over is, maar die samen evenveel produceren (ca. 300.000 paar) als 250 bedrijfjes in 1910.

In heel Nederland zijn dan nog ca. 300 bedrijven. Op dit moment zijn er nog 3 bedrijven in Enter en de vraag rijst automatisch of we in de toekomst nog wel een klompenbedrijf binnen onze dorpsgrenzen zullen hebben.

Eén ding staat vast: Enter heeft als klompendorp zijn weerga niet gehad in Nederland en misschien wel niet in heel Europa, maar het is interessant dat ook eens te vergelijken met wat in heel Nederland op klompengebied te koop was.

Het productieproces van de klomp in Enter

Hoewel Enter, vooral vóór de opening van de spoorlijn in 1910, erg afgesloten was van de buitenwereld, waren de activiteiten op klompengebied niet onopgemerkt gebleven in de rest van Nederland.

Zoals reeds vermeld heeft het Departement van Landbouw, Nijverheid en Handel in 1910 een onderzoek ingesteld naar o.a. deze tak van huisindustrie in Enter. Ook andere onderzoekers hebben het Enterse fenomeen nader belicht. Van hun bevindingen maken we dankbaar gebruik. Er is zelfs een onderzoeker geweest die gepromoveerd is op het onderwerp "de vaktaal van de Nederlandse klompenmakers", waarbij Enter ook heeft gediend als onderwerp van zijn studie. Ook van diens bevindingen maken we graag gebruik.

Als we het over het productieproces hebben, bedoelen we natuurlijk het aloude handwerk dat vanaf het begin van deze eeuw tot na de Tweede Wereldoorlog weinig veranderde.

Voor aan het eigenlijke productieproces kon worden begonnen, moest er natuurlijk hout ingekocht worden. Veel kleine klompenmakers-bedrijfjes kochten zelf het hout op stam, terwijl anderen op veilingen inkochten.

Als grondstof diende vaak de zgn. "Canada",

werden er al prijzen van meer dan f 1,25 betaald. Dit was voor de overheid aanleiding begin 1941 maximumprijzen vast te stellen. Voor levering aan winkeliers mocht niet meer dan f 1,25 per paar gevraagd worden. Ook kwam er eindelijk een organisatie in de klompenmakerij. Op 16 mei 1941 werd de Vakgroep Klompenindustrie ingesteld, waar iedere klompenmaker, wilde hij voor houttoewijzing in aanmerking komen, bij aangesloten moest zijn. Er waren vier landelijke klompenmakerspatroonsverenigingen, n.l. de RK. Nationale Patroonsbond, de Nederl. Organisatie van Klompenfabrikanten, de Noordelijke Bond van Klompenfabrikanten en de Nederlandse Bond van Klompenfabrikanten.

Ook het loonpeil werd verbeterd. Op 29 juli 1942 werd door het College van Rijksbemiddelaars een bindende loonregeling opgelegd.

Het minimum uurloon voor werknemers van 20 jaar en ouder voor geschoolden was f 0,48, voor geoefenden f 0,42 en voor ongeschoolden f 0,38. Het maximum weekloon, uitgegaan werd van een gemiddelde werktijd van ca. 53 uur, was dan respectievelijk f 25,50, f 22,50 en f 20,00.

Deze activiteiten van de overheid hadden tevens tot gevolg dat eind 1945 in Enter ook van werknemerszijde een begin werd gemaakt met een organisatie. Oppericht werd de RK Klompenmakersknechtsorganisatie, een onderdeel van de RK Werkliedenvereniging.

In hoeverre in Enter deze CAO werd nageleefd is niet bekend, ook al omdat vele bedrijfjes hier eenmansbedrijfjes waren. Door de Vakgroep Klompenindustrie werd het aantal officiële bedrijfjes in Enter aan het eind van de oorlog gesteld op 75. In krante-artikelen werd zelfs over 120 "bedrijfjes" gesproken en over totaal ca. 300 klompenmakers. Ook hier moeten we weer onderscheid maken tussen het klompenmaken als hoofdberoep en als nevenberoep.

De afzet van de klompen in de oorlog vormde nog een apart hoofdstuk. Omdat bepaalde delen van het land vrijwel uitsluitend door importeurs werden voorzien van Belgische klompen, ontstond er een groot probleem toen de Belgische import in de oorlog wegviel en in bepaalde streken, vooral het noorden, een groot gebrek aan klompen ontstond.

In april 1944 werd door de overheid een groot aantal bedrijven (ook in Enter) aangewezen

om aan deze importeurs te leveren, teneinde de betreffende landsdelen van klompen te voorzien.

De praktijk was dat de Duitsers bij de aangevoerde bedrijven (de groten) van tijd tot tijd het kwantum vorderden. Over de prijzen, die ervoor betaald werden, zei men in Enter "ie könn dr good met oet". Er werd dus voor Enterse begrippen een goede prijs betaald.

Heel even heeft het er naar uitgezien dat we in de oorlog in Enter een klompenvakschool zouden krijgen. In 1942 was in St. Oedenrode n.l. door de gezamenlijke inspanning van enkele klompenfabrikanten en gemeenten, met steun van het Departement van Sociale Zaken, een klompenvakschool geopend.

De bedrijfsgroep heeft veel moeite gedaan om ook in Enter en Clinge (Zeeuws Vlaanderen) een vakschool gevestigd te krijgen. Helaas is toen niet gelukt wat ruim 100 jaar eerder in 1834 wel was gelukt met de weefschool in Enter. Het Departement van Opvoeding, Wetenschap en Cultuurbescherming weigerde subsidie te verlenen. Men vond de oprichting van klompenvakscholen te riskant, gezien de onzekere toekomst. Als alternatief werd een leerlingstelsel ontworpen. Dit ging uit van een driejarige opleiding in het bedrijf met aanvullend theoretisch onderwijs. Helaas was hier weinig belangstelling voor. Voor zover bekend heeft in Enter zelfs helemaal niemand gebruik gemaakt van dit leerlingstelsel. Later is er toch een klompenmakersvakschool gekomen en wel in Drachten (?)

De driehonderd klompenmakers in Enter in de oorlog hebben na de oorlog in groten getale "de boor aan de wilgen gehangen". In de textiel en de bouw, die aan een grote inhaalmanoeuvre bezig waren, was veel meer te verdienen.

Ook de boeren hadden veel minder tijd voor het klompenmaken, door de opkomst van het gemengde bedrijf, wat reeds in de twintiger jaren was begonnen. Toch werd nog jaren op veel boerenbedrijfjes voor eigen gebruik of voor de naaste familie geklompt.

Een nieuw verschijnsel, direkt na de oorlog, was de klompenbeurs. Hiervoor had zich de Rijksnijverheidsconsulent, Ir. Grevers, erg druk gemaakt. De opzet was via deze beurzen de afzet te verbeteren. In Enter werd in 1946 in café Koenderink de eerste klompenbeurs gehouden.

"bülle" te bepalen. Over het algemeen werd er niet meer gezaagd dan men in één dag kon verwerken, omdat er anders "droogbarsten" ontstonden. Moesten er overdag toch een aantal stukken in de zon blijven liggen, dan werden ze bedekt met een dunne plak hout om deze barsten te voorkomen. Het zagen gebeurde buiten werktijd.

Het volgende onderdeel van het productieproces is het kloven van de afgezaagde stukken. Hiervoor was inzicht nodig in de structuur van het hout. Eerst werd bepaald hoeveel stukken er uit het afgezaagde stuk van de boom moesten komen. Was dit een even aantal, dan werd de bol eerst in twee gelijke stukken gekloofd, waarna de twee helften verder gekloofd werden. Was het aantal stukken een oneven getal, dan werd de bol in twee ongelijke stukken gekloofd, zodat het ene deel bijv. 3 en het andere deel 4 stukken opleverde.

In vrijwel geheel Nederland werd bij het kloven gebruik gemaakt van kloofbeitels, die met de kloofhamer in het hout werden gedreven. In Enter hanteerde men de kloofbijl en de "bökker". Werd een bol in meer dan acht stukken gekloofd, dan leverde dat één of meer zg. binnenstukken op, n.l. stukken zonder schorskant. Het hout hiervan was minder hard en de klompen, die hiervan gemaakt werden, waren van mindere kwaliteit.

Als een bol zo dik was dat er meer dan zes paar grote klompen uit gemaakt konden worden, dan werd de bol eerst geplakt, d.w.z. langs getrokken of denkbeeldige lijnen werd de bol in drie of meer plakken geslagen (zie afb.). Het topeind van de boom werd natuurlijk op een gegeven moment zo dun, dat er slechts één klomp uit vervaardigd zou kunnen worden. De meeste klompenmakers gebruikten dit niet meer, omdat in zo'n klomp, in Enter "éénbomenklompen" geheten, het hart van de bol verwerkt was en daardoor heel gemakkelijker kon scheuren. In het begin van deze eeuw was de armoede in Enter zo groot, dat iedere klomp er één was, dus er zullen heus wel de nodige "toppers", zoals ze in veel andere plaatsen genoemd werden, gemaakt zijn. De voorbereidende werkzaamheden zijn nu zo ver gevorderd dat het eigenlijke productieproces kon beginnen. Allereerst worden er twee stukken genomen die bij elkaar passen. Dat gebeurt op grond van de persoonlijke beoordeeling van de klompenmaker. Een grondregel is er: altijd zijn of de twee buiten- of de twee

binnenkanten van de klompen de oorspronkelijke schorskanten.

Hierna volgt het richten. Er wordt bepaald welke zijde de onderkant wordt en met de handbijl wordt deze zijde glad gemaakt en verder wordt de ruwe vorm van de twee stukken gehakt en de schors verwijderd.

Vervolgens geschiedt het "behouwen", d.w.z.:

1. De neus en de hak "houwen". Hiermede is definitief de voor- en de achterzijde bepaald.
2. Het "kelgat" hakken, d.w.z. de inkeping aan de onderkant aanbrengen.
3. Het hakken van het voetgat, dat is het vlak waar met het boren wordt begonnen.
4. De verlaging op de kop wordt aangebracht. De verlaging, die wordt aangebracht is afhankelijk van het model dat gemaakt wordt, of het een hoge neus heeft of niet.

Al deze handelingen gebeuren op de "houwpoal". De volgende handeling gebeurt op de "prame", dat is zeg maar de werkbank van de klompenmaker, als het stuk hout zijn ruwe vorm heeft gekregen. De "prame" of "heulbank", zoals hij overal elders genoemd wordt, is een stuk van een niet al te dikke boom, waaronder vier houten poten zijn gemaakt. In het midden van de prame is een inkeping aangebracht van ca. 50 cm. die schuin afloopt. In deze inkeping worden met "peggen" de klompen vastgezet. Deze peggen zijn wigvormige stukken hout van verschillende afmetingen.

Met het "poalmes", dat via een grote kram aan één kant scharniert op de prame, krijgt de klomp zijn definitieve vorm. Dit noemt men in Enter het "besniên".

Het "besniên" is zeer belangrijk, want een fout kan nauwelijks meer gecorrigeerd worden. Haalt men te weinig hout weg, dan is de balans van de klomp niet goed, haalt men teveel weg, dan wordt de bodem te dun.

Nu volgt, behoudens de afwerking en het eventuele versieren, de laatste fase van het productieproces, n.l. het boren.

De klompen worden vastgezet in de uitholling van de prame en met de "gatenboor" worden in de achterkant van de klomp twee zgn. hakgaten geboord, één in de hak en één vlak tegen de kap. Hierna wordt het hout hiertussen weggehaald met een grotere boor. Nadat het voetgat geboord is, gaat men over tot het "op lengte boren". Met de lengteboor wordt een smal gat naar de teen geboord en met "de maot" wordt gecontroleerd of de lengte goed



Links de beheerder van het museum met de "docenten" van de klompenmakerscursus, v.l.n.r.: H. Pluimers (Mans van 'n Ab), J.W. ten Hove (Klitsen Jan Wilm), J. ter Weel (Viejs Jààn), B.J. Pluimers (Sussen Beernd), W. Getkate (Foeter Wil'm), J. Heering (Fràans Jààn), H.M. Morsink (Soels Herman). (Foto Klompenmuseum Enter)

de populus canadensis, die in 1770 in Nederland was ingevoerd.

Naast deze populier was ook de wilg als boomsoort geschikt voor de klompenproductie. De berk en de els, die in Duitsland veel werd gebruikt, werd hier als inferieur beschouwd.

Het populierenhout, zei men in Enter, was "slokker" (malser), dan het veel "vastere" (dichtere) wilgenhout. De wilg kwam echter veel minder voor en was dus duurder en ook van betere kwaliteit.

Bij het kopen van een geschikte boom werd door een klompenmaker op een aantal zaken gelet. Allereerst werd er gelet op het voorkomen van snoeinoesten of kwasten (n'n oos), want deze resten van de wortels van takken waren erg lastig bij het kloven van het hout. Als de boom goed was gesnoeid, had men weinig last van dit verschijnsel. Wat niet aan de buitenkant te zien was, waren de losliggende jaarringen, die in sommige bomen voorkwamen. Midden in de boom zaten dan een aantal in bepaalde jaren gegroeide ringen los van de rest. Bij het kloven vielen de stukken dan zomaar in twee delen uiteen. Het zal duidelijk zijn dat een belangrijk gedeelte van de boom hierdoor onbruikbaar was en een grote strop ontstond voor de koper. In Enter sprak men dan van "kringerig" hout. Een wilgeboom wilde nog

wel eens "knisterig" zijn, d.w.z. dat het hout een vreemde neiging tot scheuren vertoonde. Meende de klompenmaker een boom te hebben, die geen zichtbare gebreken vertoonde, dan werd de boom getaxeerd, de lengte werd bepaald, en daarna "gevademd", d.w.z. de omtrek en de inhoud werden vastgesteld. Hierna werd een bod uitgebracht en werd de koop gesloten. Dan kon de houthakker aan het werk, die per boom (als dat bij de koop zo bedongen was) door de klompenmaker betaald werd. Als de boom omgehakt was, werd hij in drie delen gezaagd, het topeind, het middeneind en het onder eind. Het onderste stukje van de boom, dat onbruikbaar is, wordt door de klompenmaker afgezaagd en heet het hachteind. Voor het vervoer werd wel een speciale bomenwagen gebruikt, de zgn. "mallejan". Dit vervoer werd meestal verzorgd door mensen, die voor veel klompenmakers de bomen vervoerden. In Enter waren dit o.a. A.J. Pluimers en W. Schuitemaker.

De bomen werden op de "mallejan" geladen met behulp van de houtwinde, de houtkettingen en de trekkettingen. Ook de houthaak bewees goede diensten.

Aangekomen bij de klompenmaker werd de boom in "bülle" (stukken) gezaagd. Bij het zagen, wat met de grote trekzaag gebeurde, was het uiterst belangrijk de juiste lengte van de



J.W. ten Hove (Klitsen Jan Wilm) in zijn werkplaats (Foto Klompenmuseum Enter).

Leverde men aan een grossier, dan gebeurde dat bijna uitsluitend in hoeveelheden van 100 paar klompen.

In Enter werd dan de volgende sortering aangehouden:

3 bos mansklopnen à 13 paar =	39 paar klompen
3 bos vrouwsklopnen à 13 paar =	39 paar klompen
2 bos drielingen * =	13 paar klompen
2 bos halven à 13 paar =	13 paar klompen
	104 paar klompen

* een bos drielingen bestond uit 9 paar drielingen en 1 paar halven. 2 bossen drielingen is dus 18 paar drielingen = omgerekend 12 paar volle mansklopnen. 2 paar halven is 1 paar volle mansklopnen is omgerekend totaal dus 13 paar volle mansklopnen.

De 4 paren extra of de "overparen", zoals ze in Enter genoemd werden, waren een toegift die de grossier eiste als vergoeding voor eventuele schade bij het vervoer. Ook als er geen schade was moesten ze geleverd worden. Dat de Enterse klompenmakers dus liever aan winkeliers leverden mag duidelijk zijn. De grossiers maakten misbruik van hun machtspositie.

Door grossiers werd nogal eens aangedrongen op het zgn. "kleuren" van populieren klompen. Dit "kleuren" hield in dat de klompen in een kooksel van wilgeschors gedoopt werden, in Enter "kasjoe" geheten (verbastering van caoutchouc = rubber; materiaal dat als grondstof voor namaak-produkten werd gezien, hier dus namaak-wilgen), waardoor de populieren klompen de zachtrode kleur van wilgehout kregen. Ook de grossier zelf wilde deze "bewerking" nog wel eens uitvoeren.

Dit bedrog had natuurlijk alleen maar succes bij de leek die de klompen kocht. De kenner kon alleen al door het gewicht het bedrog ontdekken. In hoeverre de Enterse klompenmakers zich hieraan schuldig maakten, is niet bekend.

J.W. ten Hove

Vele honderden klompenmakers heeft Enter vanaf het begin van deze eeuw gehad. Hieronder waren veel markante figuren. Het is echter ondoenlijk aan al deze mensen nadere aandacht te besteden. Ook heeft Enter honderden klompenmakersbedrijfjes gehad, die ieder hun aandeel in de geschiedenis van het klompenmaken hebben gehad. Eén uitzondering willen we maken, n.l. voor Jan Willem ten Hove (Klitsen Janwillem). Ten Hove heeft naar buiten toe het gezicht bepaald van het klompenmaken in Enter.

Klitsen Jan Willem werd in 1894 in Rijssen geboren en verhuisde in 1900 met zijn ouders naar Enter. Jan Willem raakte bij toeval verzeild in het klompenmakersvak. In de mobilisatie in 1918 was hij grénswacht in Vriezenveen. Toen men daar hoorde dat hij uit Enter kwam veronderstelde een plaatselijke klompenmaker dat hij dat vak wel zou beheersen. Dat was dus niet het geval en omdat Jan Willem wel geïnteresseerd was, bracht de klompenmaker hem het vak bij. Jan Willem bleek een natuurtalent en na afloop van de Eerste Wereldoorlog vestigde hij zich aan de Dorpsstraat in Enter als (één van de vele) zelfstandige klompenmakers. In 1928 was hij het die samen met Pluimers en Getkate het voortouw nam bij de mechanisatie. Gedrieën kochten ze een boor-copieermachine in Brussel. Later zijn ze ieder weer voor zichzelf begonnen.

In de oorlog was Ten Hove, toen het hout gedistribueerd was, provinciaal toezichthouder op de houtverdeling. Ten Hove was actief lid van de Federatie van Werkgeversorganisaties in de klompenindustrie. In 1950 heeft hij op verzoek zelfs enkele maanden demonstraties gegeven in Amerika, in Philadelphia, waar o.a. Prins Bernhard van zijn belangstelling blij gaf. Hij is later ruim 20 jaar voorzitter geweest van de Nederlandse Bond van Klompenmakerspatroons. In het seizoen 76/77 nam Ten Hove, op verzoek van burgemeester Lieuwen, het initiatief voor een klompenmakerscursus, ten einde dit handwerk voor uitsterven te behouden.