

DE LICHTE VOORDE

periodiek van de
VERENIGING VOOR OUDHEIDKUNDE TE LICHTENVOORDE



Stationstraat (thans Patronaatsstraat) omstreeks 1905



No. 43
november 2000
ISSN: 0927-6688

Bij de afbeelding op de voorkant:

Stationstraat (thans Patronaatsstraat) omstreeks 1905. Links het pand van borstelmaker Adolf Witte. Dan de woningen van de families Hulshof (Plantema), Huinink (op schoenfabriek), Bouwhuis (petroleumboer), later was hier het winkeltje van Fiering. Rechts het huis van de familie Wamelink (Jan Iep, schoenmaker). Het meisje links is Marie Roemaat (x Zondag).
Collectie G. Eppingbroek

“De Lichte Voorde” is een half-jaarlijkse uitgave van de Vereniging voor Oudheidkunde te Lichtenvoorde. De vereniging stelt zich ten doel het onderzoek naar de geschiedenis van onze gemeente in de breedste zin van het woord te stimuleren en te bevorderen.

De redactie van ‘De Lichte Voorde’ bestaat uit:

N.J.M. Adema Mzn, B.H.W. van Lochem en G.A.Th.M. Nijs

Inhoud

Voorwoord van de redactie	Blz. 3
In memoriam Henk Hulshof	Blz. 4
Houtbewerking	Blz. 5
De houtbewerking in Lichtenvoorde	Blz. 17
Houtwarenfabriek Weijenborg en Kolkman	Blz. 21
Stoomhoutwaren en borstelhoutfabriek Fa. W.E. & F. Buijnink	Blz. 36
Borstelmakerij Witte	Blz. 42
Aannemersbedrijf Lelivelt	Blz. 46
J.B.A. Tenten B.V. Trappenfabriek	Blz. 56
Overige borstelmakerijen	Blz. 62

Voorwoord van de redactie

Voor U ligt 'De Lichte Voorde' nummer 43. Deze periodiek is voor het grootste deel gewijd aan de houtbewerkingsindustrie in Lichtenvoorde. Al enkele maanden is in de grote hal van het Gemeentehuis door leden van onze vereniging een expositie ingericht over dit thema. Deze periodiek is een vervolg daarop. De auteurs, Henny Bennink en Gerhard Eppingbroek, hebben getracht een overzicht te geven van de werkwijze, de fabrieken en de werkplaatsen die voortkwamen uit de oude huisnijverheid. Er is veel archiefwerk voor verricht en er zijn veel mensen geïnterviewd. Hoewel de beschrijving zeer uitgebreid kan worden genoemd, zal ongetwijfeld hier en daar wat informatie ontbreken. De auteurs verzoeken daarom lezers die nog iets kunnen aanvullen, contact met hen op te nemen.

Omdat deze periodiek vrijwel geheel gewijd is aan de houtbewerking, zijn artikelen die door een aantal leden zijn toegezonden, gereserveerd voor de volgende periodiek. Het is lang geleden dat de redactie kon putten uit zo'n voorraad artikelen. Het spreekt voor zich dat wij zeer verheugd zijn met uw inbreng!

Namens de werkgroep Excursie en lezingen willen wij u er op attenderen dat er weer een dia avond wordt georganiseerd in een van onze kerkdorpen, ditmaal in Lieveelde. De datum staat al vast: op **11 februari 2001** in zaal Reyrink. Om vier uur is er een foto-expositie waarna om 18.30 uur de dia-avond begint. De intree is gratis maar een vrijwillige bijdrage zal van harte welkom zijn. Ook deze keer zal het commentaar van Henny Bennink en Gerhard Eppingbroek bij de dia's ongetwijfeld uit de zaal weer worden aangevuld met prachtige anekdotes.

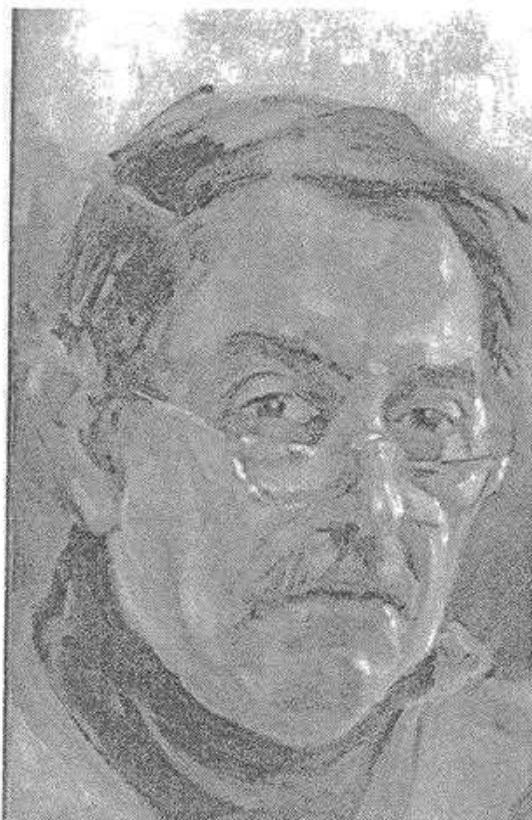
Geschokt waren wij om het plotseling overlijden van twee leden van onze vereniging. Allereerst Harry Hulshof Herwalt zo als hij beter bekend stond. Een Lichtenvoordenaar in hart en nieren die veel interesse toonde voor de plaatselijke geschiedenis. Dat merkten wij met name toen aan periodiek 37 over de leerindustrie gewerkt werd. De samenwerking die uit de contacten voortkwam, verliep zeer plezierig. Zo kregen wij toegang tot het archief van de fabriek, dat rijk gevuld bleek met fotomateriaal en documenten. Wij wensen de familie veel sterkte met de verwerking van dit verlies.

Ook moesten wij afscheid nemen van Henk Hulshof, onder wiens bezielende leiding het woordenboek '*n kledderken Achterhooks* tot stand kwam. Hij was de persoon die gewapend met pen en papier de boer op ging om er achter te komen hoe en bepaalde weg, wei of boerderij in vroegere jaren ook al weer heette. Maar hij was ook een man met een grote kennis van de oorlog en het verzet, waaraan hij zelf actief deelnam. Tijdens het samenstellen van periodiek 31, het themanummer ter gelegenheid van vijftig jaar bevrijding, klopten we nooit tevergeefs bij hem aan. De redactie bewaart goede herinneringen aan avonden aan de Middachtenstraat, gevuld met sigarenrook en verhalen...

Frans Arink heeft, namens de werkgroep streektaal, een *in memoriam* aan Henk Hulshof gewijd. Ook de familie van Henk Hulshof wensen wij veel sterkte.

In periodiek 42 meldden wij al iets over het opnieuw starten van het veldnamen onderzoek. Binnen het bestuur wordt hard gewerkt om het een het ander voor te bereiden. In de volgende periodiek hopen wij de zaakjes op een rij te hebben. Natuurlijk zal u om hulp worden gevraagd maar daar leest u dan meer over. Maar eerst wensen wij u veel leesplezier met deze periodiek.

Namens de redactie,
Benno van Lochem en Godfried Nijs



In memoriam Henk Hulshof

*Alles heeft zijn uur.
Alle dingen onder de hemel hebben hun tijd.*

Deze tekst stond voor op het boekje van de avondwake en stond centraal in de afscheidsviering van Henk op 11 juli in de Bonifatiuskerk te Lichtenvoorde. Om het kort en bondig met zijn eigen woorden te zeggen: *"Ze hebt mien onder de pette."* Dat was Henk ten voeten uit. De taalgoochelaar, zoals ook in het nagedachtenisprentje stond. Hij kon kort en krachtig iets zeggen, maar was evenzeer de realist die de betrekkelijkheid van zaken en dingen heel wel doorzag. Henk Hulshof. Een naam die met het vorderen van de jaren steeds meer vorm en inhoud kreeg. Allereerst voor zijn ouders en zusters. Toen voor zijn vrouw Ans, kinderen en kleinkinderen. Zijn naam kreeg betekenis en inhoud, niet enkel voor zijn familie, maar ook voor velen in onze gemeenschap en daarbuiten.

Wij denken daarbij aan zijn actieve inzet als leraar, als verzetsman, als verenigingsman enz. Zo ook voor de oudheidkundige vereniging en dan met name voor wat betreft het Achterhoeks dialect. Mede door zijn inzet kreeg en krijgt het dialect weer de erkenning en waardering die het verdient.

Wat heeft hij zich niet ingezet om onze streektaal te behouden, te bewaren en door te geven aan het nageslacht. Mede onder zijn bezielende leiding is het woordenboek *'n kledderken Achterhooks* ontstaan, uitgegeven en in tweede druk verschenen.

Hij was voor de dialectgroep, juist omdat hij zo van gezelligheid hield en daarvan genoot, een bindend persoon. Wat hebben wij als groep en ook onze partners niet genoten van de werkavonden, maar ook van de activiteiten die wij samen met onze partners ondernamen.

Dierbare en warme herinneringen bewaren wij en houden wij vast van Henk Hulshof.

Wij hopen dat Ans, kinderen, kleinkinderen en verdere familie al die fijne en dierbare herinneringen tot steun en troost zijn om, met de lege plek die zo'n man, vader en grootvader achterlaat, verder te kunnen in het leven.

Wij wensen hen daarbij alle goeds voor de toekomst.

Oudheidkundige Vereniging te Lichtenvoorde,
namens de dialectgroep,

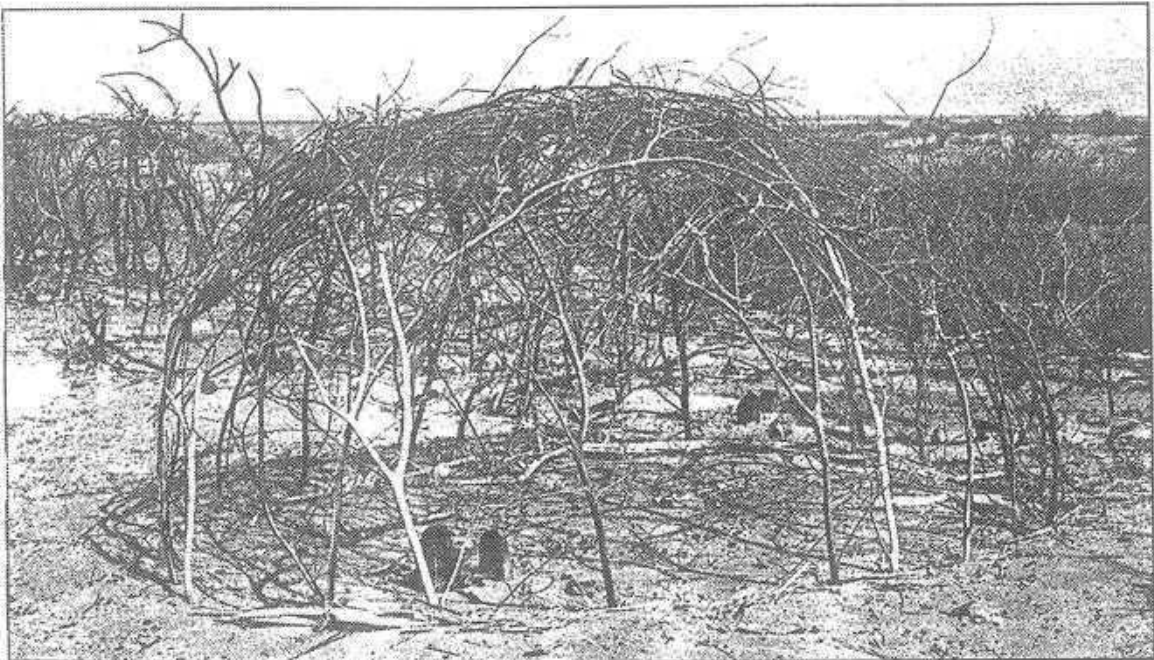
Frans Arink

Houtbewerking

Algemeen, een historische terugblik

Hout, in onze huidige samenleving nog steeds een van de belangrijkste natuurlijke grondstoffen, is hoogstwaarschijnlijk reeds vanaf het prilste begin van de mensheid van het allergrootste belang geweest. Waarschijnlijk gebruikte de mens hout al eerder dan steen. Stenen gereedschappen blijven echter beter bewaard terwijl hout vergankelijk is. De cellulose van hout wordt gemakkelijk afgebroken, bijvoorbeeld door zwammen en bacteriën. Alleen een permanent natte omgeving kan er toe leiden dat houten voorwerpen bewaard blijven. Door de vele klimaatwisselingen komen dit soort vindplaatsen echter maar sporadisch voor.

De eerste mensen gebruikten hout (knuppels, takken) voor hun verdediging tegen soortgenoten en aanvallende wilde dieren. Ook werd hout gebruikt voor hun bescherming-hier valt te denken aan het bouwen van hutten met takken en ander natuurlijk materiaal -om zich te wapenen tegen het weer- en het omheinen van het kleinschalige leefgebied met takken -eventueel doornige- om zich de wilde dieren van het lijf te houden. Geleidelijk aan ontstonden uit deze ruwe takken bewerkte gebruiksvoorwerpen, die men ook veel later nog tegen komt in diverse varianten en van ander materiaal.

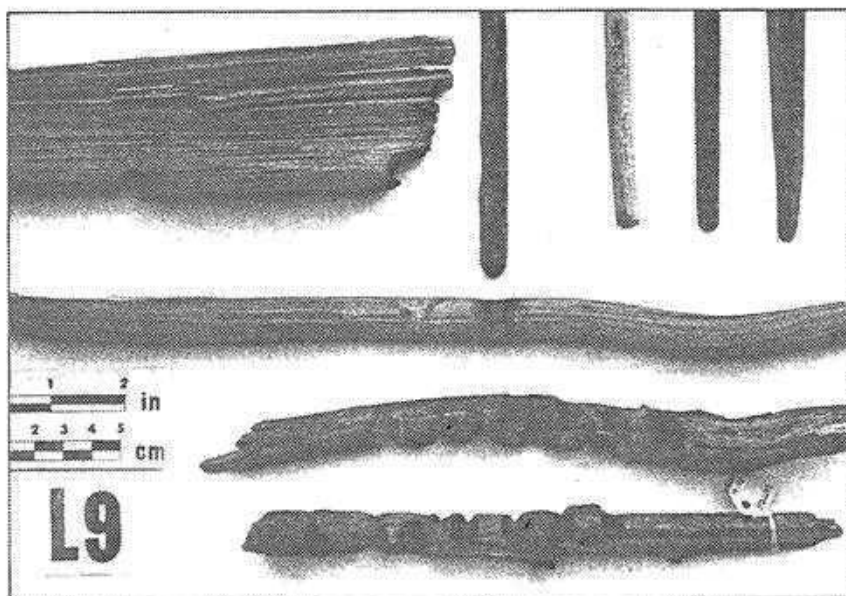


Hutten die door mensen worden verlatenvallen geleidelijk uit elkaar. Er blijft maar een klein deel van de oorspronkelijke vorm bewaard.

Zo hebben vondsten uitgewezen dat er al 300.000 jaar geleden speren van hout werden gemaakt. In 1911 werd in Clacton in Oost-Engeland in een veengebied een gedeelte van zo'n speer gevonden. Deze was gemaakt van taxushout. Deze speer kan gebruikt zijn voor de jacht maar ook voor de eigen verdediging. In Duitsland bij Lehringen werd ook een stootspeer gevonden, al was deze wel wat jonger, waarschijnlijk 120.000 jaar. Misschien waren lange houten speren wel het betrouwbaarste aanvals- en verdedigingswapen, tegen grote dieren, maar ook tegen mensen.

Zo werden er uit de oudheid meer vondsten gedaan. Opgravingen in Clark bij Kalambo Falls in het grensgebied van Zambia en Tanzania hebben bewezen dat in de vroege oudheid (ongeveer 200.000 jaar geleden) ruim gebruik van hout werd gemaakt. Hier werden onder meer gevonden: verkoolde boomstammen, bewerkte stukken hout (vroege kunst), puntige stokken (mogelijk graafstokken) en als belangrijkste vondst een zorgvuldig gemodelleerde houten knuppel.

Uit een latere tijd (6.000-15.000 jaar geleden) werden harpoenen, speerwerpers en pijl en boog gevonden. Ook zijn er houten kano's gevonden, o.a. een boomstam met vuur uitgehold, uit 6500 v. Chr. te Pesse bij Hoogeveen.

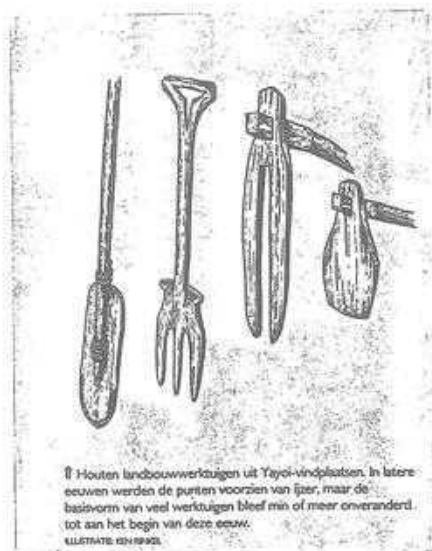


De bases van enkele houten vuurboren en de boren zelf.

Verder werden er vuurboren voor het maken van vuur ontdekt o.a. in de Guitarrero-grot in Amerika. Uit deze vuurboor ontwikkelde zich later een methode om gaten in materiaal te boren.

In de periode 10.000-4000 voor Christus vond de belangrijkste vernieuwing in de geschiedenis van de mensheid vóór de Industriële Revolutie plaats. Men noemt deze periode ook wel "De Grote Overgang". Het was de ogenschijnlijk eenvoudige verandering van het verkrijgen van voedsel door uitsluitend te jagen en te verzamelen tot het produceren ervan door landbouw en veeteelt. De eerste boeren in de westerse wereld begonnen hun activiteiten in deze periode, die men nu het Neolithicum noemt. In genoemde tijd ontwikkelden zich in Zuidwest-Azië de voedsel producerende culturen die aan de basis van de westerse beschaving stonden. Het omvatte de regio van de huidige landen Turkije, Iran, Irak, Syrië, Libanon, Jordanië en Israël. Er ontstond geleidelijk aan ook een dorpsleven, vooral in de periode tussen 8000-3000 v. Chr.

Voor het bewerken van het land en het oogsten benutte men allerlei houten gereedschappen zoals: ploegen, spaden, rieken, hakken en andere. Ook voor het verzamelen en bewaren van de producten werden voorwerpen gemaakt. Gevonden zijn o.a. het houten juk voor het dragen van zwaardere lasten, manden en korven van wilgentenen, houten kommen, schalen, houten lepels en andere huishoudelijke zaken.



Ook werktuigen voor het uitoefenen van een ambacht zoals het spinnewiel en het weefraam of weefstoel ontstonden in deze tijd. Aan het eind van deze tijd werden ook het wiel en de slede ontdekt of uitgevonden. Om al deze dingen te kunnen maken werden weer andere werktuigen en gereedschappen ontwikkeld uiteraard ook deels van hout. Van al deze houten gebruiksvoorwerpen werd echter niet zoveel teruggevonden, daar ze, als ze niet meer gebruikt werden of stuk gegaan waren, als brandstof werden benut, of ze vergingen door de inwerking van de natuur. Men zag ze evenwel soms afgebeeld op oude (grot) - tekeningen of op andere uit de vroege oudheid bewaard gebleven voorwerpen. Geleidelijk aan werden veel houten voorwerpen geheel of gedeeltelijk vervangen door voorwerpen van ander materiaal als been, steen of metaal, vooral omdat ze dan duurzamer zouden zijn en beter geschikt voor het gebruiksdoel. Toch hebben vele van de toen ontstane houten voorwerpen en gereedschappen het erg lang, sommige zelfs tot in deze tijd, vol gehouden.

Wat waren er afgelopen eeuwen zoal voor houtbewerkers?

De klompenmaker

De klompenmaker maakte een soort houten schoeisel, de traditionele Nederlandse klomp. Dit ambacht is in een van onze vorige periodieken (nr.39) uitvoerig beschreven. Het aantal klompenmakerijen neemt tegenwoordig gestaag af, doordat er steeds minder klompen gedragen worden. De branche verlegt zijn activiteiten ook naar het souvenir.

De timmerman

Deze ambachtsman heeft ook heden ten dage nog veel werk. Hij bouwt of helpt bij het bouwen van o.a. woningen, schuren en andere bouwsels. Ook vervaardigd hij houten voorwerpen als kisten, kasten, meubels voor de werkplaats, trappen, ladders en houten voorwerpen voor het (agrarisch)-bedrijfsleven.

De meubelmaker

De meubelmaker is een gespecialiseerde timmerman die zich toelegt op het vervaardigen van allerlei meubels voor de woning, kantoor en winkel. Tegenwoordig worden bijna alle meubels fabrieksmatig gemaakt. Maar er zijn ook nog meubelmakers die zich gespecialiseerd hebben in het restaureren van oude en antieke meubelstukken.

Onder deze ambachtslui is de guts- en schrijnwerker nog weer een specialist. Hij brengt doormiddel van het uitsnijden van figuren, versieringen aan op de planken die dienen als voorfront van kasten en tuig- en dekenkisten. Mensen die dit nog doet zijn o.a. Herman Bolster uit Lichtenvoorde en Herman te Lintelo uit Groenlo.

De wagenmaker

De timmerman die gespecialiseerd was in het maken van karren en wagens voor vervoerders en de agrarische sector heette wagenmaker. Tegenwoordig is dit de carrosserie-bouwer. Deze gebruikt hierbij nu niet veel hout meer of het is plaatmateriaal van houtvezel of multiplex.

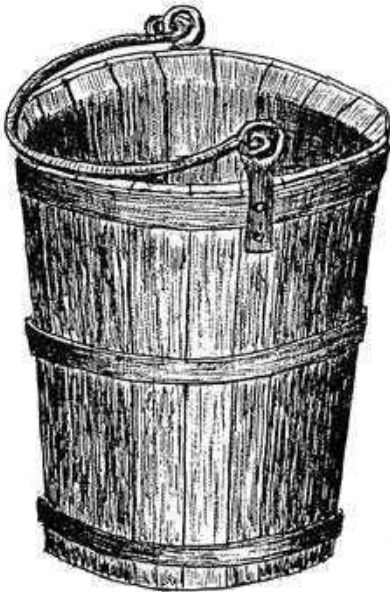
De radmaker

Een ambachtsman die vroeger op het platteland veel voorkwam was de radmaker. Hij was gespecialiseerd in het maken van houten wielen voor de karren en wagens van de boeren uit de omgeving, maar ook voor handelaren die met hun karren de markten afdongen. Er waren uiteraard tal van radmakerijen in de Achterhoek, vooral in de omgeving van Winterswijk.

Stukken eiken stam werden buiten tot de ruwe vorm van naven en spaken behakt. De naven werden binnen afgewerkt op de met de hand aangedreven draaibank. De velgstukken werden met de draaizaag uit de dikke houten platen gezaagd. Delen werden zorgvuldig samengevoegd tot een wiel, dat door de smid van ijzeren naaf- en velg-ringen werd voorzien. De raderen werden met paard en wagen en per trein naar de handelaren of boeren vervoerd. Men dient zich wel te realiseren, dat het maken van wielen een van de moeilijkste vormen van houtbewerking was.

De kuiper

De kuiper kwam vroeger veel voor doch sinds er andere materialen en verpakkingsmiddelen zijn, is dit beroep bijna verdwenen. De kuiper maakte tonnen van gebogen, houten stroken (duigen) in allerlei vormen en maten voor het opslaan van vloeibare of smeltbare stoffen.



Een van de eerste melk- of wateremmers

Men denke aan watertonnen, wateremmers, biertonnen, botertonnetjes, wijnvaten en honingvaten en vele andere. Op iedere zuivelfabriek was tot in de jaren vijftig nog een kuiper werkzaam. In Lichtenvoorde was dit bijvoorbeeld de heer H. Heinsma uit Groenlo.

In het pand waar later drogisterij 'De Gaper' van de fam. Manschot -Doppen was gevestigd woonde eertijds de fam. Drikus Hulshof die een kuiperij had. De naam 'Kuipers-Gerrit' voor Hulshof achter de Steen -nu Blokker-herinnert hier nog aan.

In 1918 werd in Lichtenvoorde een vergunning aangevraagd voor het bouwen van een machinale kuiperij-houtwarenfabriek door de N.V. Kruip-Doppen te Lichtenvoorde. Later werd in dit pand de schoenfabriek van "PIPO" gevestigd. Nu vindt U er "Ebbers Meubel schuur".

De grienden

Voor de echte productie van wilgenhout wordt geen gebruik gemaakt van de overal verspreid staande knotwilg, zoals meestal verondersteld wordt. Deze knotwilg is ontstaan, zeg maar, voor het gemak van de boer: hij diende voor het zogenaamde boerengeriefhout. Voor grootschalige opbrengst zijn er de grienden, die kunnen bestaan uit zowel knotwilg- als teenakkers. Al in de oudheid was de griendcultuur een belangrijk onderdeel van de akkerbouw. Met name de wilgentenen waren nodig voor de vele gevlochten algemene gebruiksartikelen, zoals manden, korven, fuiken, meubelen en wiegen. Zelfs krijgslieden betraden eertijds het strijdtoneel met schilden van gevlochten wilgenteen; soepel, sterk en

licht in gewicht. Ook in ons land worden al eeuwenlang grienden aangeplant en geëxploiteerd ten behoeve van de vele doeleinden waarvoor het wilgenhout geschikt is. Tot ongeveer 1950, want daarna werd het alom benodigde wilgenhout in snel tempo vervangen door andere, vooral kunststof, materialen. De grienden raakten in verval.

De wilgenstruik kan voor verschillende doeleinden worden gebruikt, al naargelang de dikte en lengte van het hout. De snijgrienden, te vergelijken met een rietveld, leveren alleen twijgen voor bind- en vlechtwerk, dus hoofdzakelijk voor de mandenmakerijen. De hakgrienden, bestaande uit lage knotten (stoven) tot vrij zware knotwilgen, leveren materiaal voor diverse bestemmingen, zoals:

- bonenstokken voor de tuinbouw;
- zwaardere stammen en rijshout (takkenbossen) voor de waterbouw;
- hout voor schop- en harkstelen;
- hoephout (hoepels) voor de vaten, maar het gebruik van hoephout is echter allang verleden tijd;
- band voor lichtere haringkuipen.

De griendwerker

De man die in de grienden werkzaam is, heet griendwerker. Hij houdt zich bezig met het onderhoud van de velden, het hakken, het verzamelen en het verzendklaar maken van de diverse soorten wilgenproducten.

Het teenschillen

In de mandenmakerij wordt veel witte, dat is geschilde, teen verwerkt. Direct na de oogst moet de te schillen twijg enkele maanden met de voet in een laagje water van 10 à 15 centimeter worden gezet. Is de twijg gaan wortelen en loopt het blad uit, dan is de tijd rijp voor het schilwerk. De sapstroom onder de bast is dan op gang

gekomen, waardoor deze gemakkelijk verwijderd kan worden. Dit gebeurt door de twijg vanaf de dikke onderkant door een schilijzer (ook wel twijgknip- of klem) te trekken. De losgetrokken bast wordt met de hand van de twijg geschoven. Het schillen kan alleen in de meimaand uitgevoerd worden, en vooral bij zonnig weer. De geschilde teen moet onmiddellijk drogen, anders verliest hij zijn helderwitte kleur.





GROTE, OPENGEWERKTE HOOIMAND



KIPPENBUN



AARDAPPELMAND, wordt in verschillende maten geleverd. De witte, geschilderde rand is een maat aanduiding.



FLESSENMANDEN



AARDAPPELPOOTMANDJE, ook wel gebruikt als eiermand.

De produkten van de mandenmaker zijn gevarieerd geworden. Vooral sinds het verdwijnen van de grote, eenzijdige produktie van verpakkingsmateriaal ten behoeve van omliggende bedrijven. Tegenwoordig is de mandenmaker vaak een all-round vakman, die elke bestelling op zijn gebied met ouderwetse degelijkheid kan uitvoeren. En gelukkig neemt de belangstelling voor dit mooie handwerk weer toe.

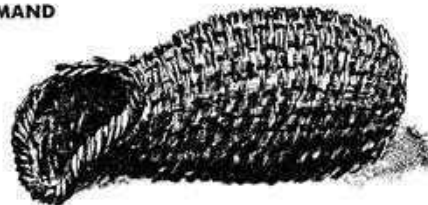


BOODSCHAPPENMANDJE

BROODMAND



AARDAPPELSCHILMANDJE



EENDENBROEDKORF



PLANTENHANGERTJE

De mandenmaker

De mandenmaker was van oorsprong iemand die vaak met gezin en al een zigeunerachtig, rondtrekkend bestaan leidde. Hij werkte niet meer dan nodig was, sneed de benodigde tenen onderweg, al dan niet met toestemming van de eigenaar van de tenen, en hij beperkte zich tot het maken van grof mandwerk (aardappelmanden) of reparatiewerkzaamheden. De mandenmaker betrok zijn tenen - zoals reeds hiervoor beschreven - uit de grienden, al dan niet geschild.

Tot ver in de 19de eeuw had men dan ook, getuige de geschriften uit die tijd, niet veel achting voor het mandenmakersvak. Deze minachting zal lang niet voor alle mandenmakers terecht zijn geweest, want fraai en nuttig mandwerk wordt al eeuwen door gerespecteerde handwerkslieden gemaakt. Wel is het lang zo gebleven dat de mandenmaker met zijn gevlochten waar de boer op moest om zijn spullen te slijten. Dat gebeurde meestal zaterdags, want op de doordeweekse dagen moest hij zijn producten vlechten.

Welke producten kwamen zoal uit zijn handen? Hier volgt een opsomming:

de aardappelmand, de grote opengewerkte hooimand, de kippenbun, de flessenmand, het aardappelpootmandje, de broodmand, de boodschappenmand, de wasmand, het aardappelschilmandje, de eendenbroedkorf het plantenhangmandje en zo nog vele meer.

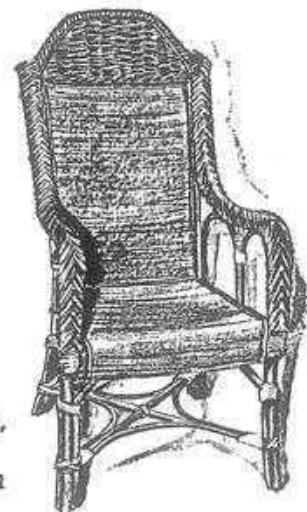


De stoelenmaker

De stoelenmaker is een ambachtsman die stoelen vlecht van wilgentenen. Dit werd heel veel gedaan in het Friese Noordwolde. Rond 1873 was dit vak hier ontstaan. Voordien had men er allerlei soorten manden gemaakt. Onder leiding van een Duits vakman werden de mandenmakers omgeschoold tot stoelenmakers. Zij maakten stoelen van wilgenhout.



Het vlechten van de armleuning



DE KNOPSTOEL, bekleed met een China-mat

Het werd hier een algemene huisindustrie. De mannen deden het grove werk, de romp, de vrouwen en kinderen vlochten de rugleuning en verfd en lakten de stoelen. Eind negentiende eeuw was er al een gezamenlijke produktie van 100.000 stoelen per jaar. Er werden standaard stoelen gemaakt en verder knopstoelen, met en zonder kop, kantoorstoelen en krukstoelen, Later werd overgegaan tot het verwerken van rotan, dat zich beter leende tot het maken van een grotere variatie in modellen.

De heideboendermaker

De heideboendermaker is ook al zo'n eenvoudig en oud handwerk/beroep, waarvan de hoogtijdagen al lang voorbij zijn.

Toch worden ze nog steeds gemaakt, de stugge heideboenders.

Ze worden vooral gemaakt van wat oudere struikheide.

De heideboender is een simpel werktuig, zonder steel of handvat, zeer stug en hard. Hij werd veel verkocht op boerderijen, waar er melkbussen mee geboend werden, maar ook werd er na de wintertijd de stal mee schoon gemaakt.



De rijsbezembinder

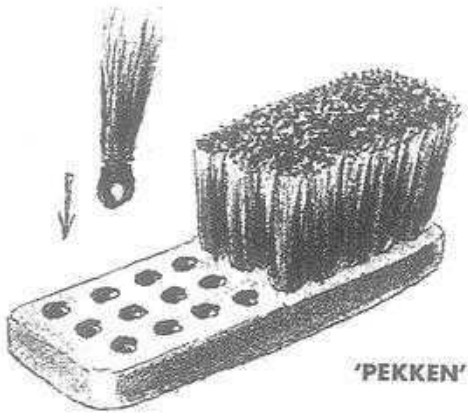
De bezembinder maakt rijsbezems. De takkenbossen -meer is het in feite niet- voor de rijsbezem worden van de berk gesneden en wel in het najaar- en winterseizoen. De berk is zeer dicht en fijn vertakt en daardoor zeer geschikt voor bezems. Eerst wordt de takkenbos met een touw bijeen gehouden en daarna met ijzerdraad stevig ingesnoerd. Vervolgens wordt hij aan het bovineind recht afgezaagd, een steel erin en klaar is Kees!

Deze bezemsoort is al sinds mensenheugenis een bekend verschijnsel en wordt nog altijd gebruikt, hoewel steeds minder, omdat ze plaats hebben moeten maken voor eigentijdse uitvoeringen en elektrische blaas- en zuigapparaten.

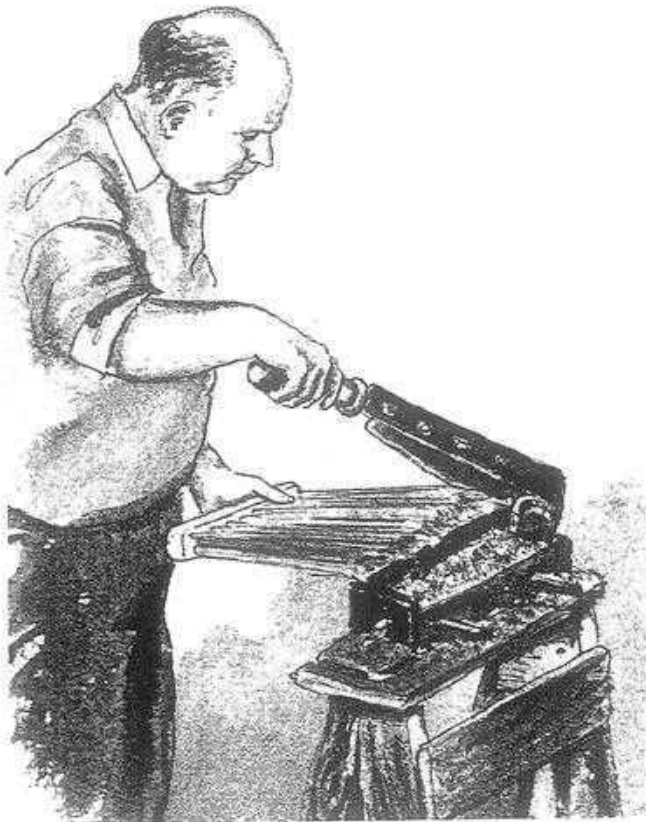
De borstelmaker

Hoewel zeer weinig, ze zijn er nog steeds, de kleine eenmans-bedrijfjes waar met vaardige hand zonder machines en met betrekkelijk weinig gereedschap vele soorten borstels, kwasten en bezems worden gemaakt. De benaming borstelmaker is eigenlijk te beperkt om de werkzaamheden van deze ambachtsman te betitelen. Ondanks het feit dat de bezem, borstel, stoffer en kwast alledaagse gebruiksvoorwerpen zijn, weet bijna niemand waar ze vandaan komen, en zeker niet hoe ze gemaakt worden.

De borstelmakerij heeft overigens wel een bijzondere geschiedenis. Waar er heel vroeger eerst veel kleine huisborstelmakers waren die het gehele bewerkingsscala afhandelden,



Twee manieren om bezems en borstels te maken: het materiaal wordt met pek, of tegenwoordig met kunst-hars, in de gaten gelijmd. Of het wordt met koperdraad in de gaten vastgetrokken. Het materiaal is een mengsel van tropische grassen en plantenvezels.



kwamen ook in deze branche, net als in de schoenen- en klompenindustrie, tegen het eind van de 19de eeuw de grotere fabrieksmatige bedrijven opzetten. Ze hadden voor die tijd vaak veel mensen in dienst, variërend van enkele tientallen tot een paar honderd. Dit waren meestal geen allround vaklui meer. Er ontstonden gespecialiseerde bedrijven voor het fabriceren en draaien van het houtwerk voor borstels, bezems en kwasten. Daarnaast ontstonden de bedrijven die het houtwerk van derden betrokken en dit verder verwerkten tot de eerder genoemde producten.

Later keerden sommige borstelmakers, die eerst naar de grote bedrijven gegaan waren, deze weer de rug toe, omdat ze niet konden wennen aan het werktempo, de eentonigheid van het gespecialiseerde werk of gewoon niet aan het leven in de stad of grotere plaats waar ze naar toe gegaan waren. Ze begonnen vaak weer voor zichzelf met een borstelmakerijtje, waarbij ze dan het gedraaide houtwerk van derden betrokken.

Ook bij de vervaardiging van borstels en bezems ging in de grotere bedrijven het product door verschillende handen. Hier volgt een opsomming van de diverse bewerkers.

- de vezelbereider

Hij sorteert en snijdt het materiaal op lengte. Vaak worden tropische grassen en plantenvezels gebruikt.

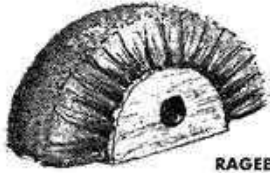
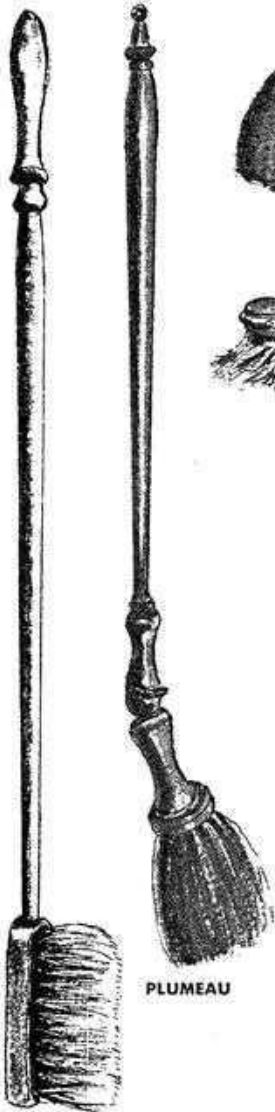
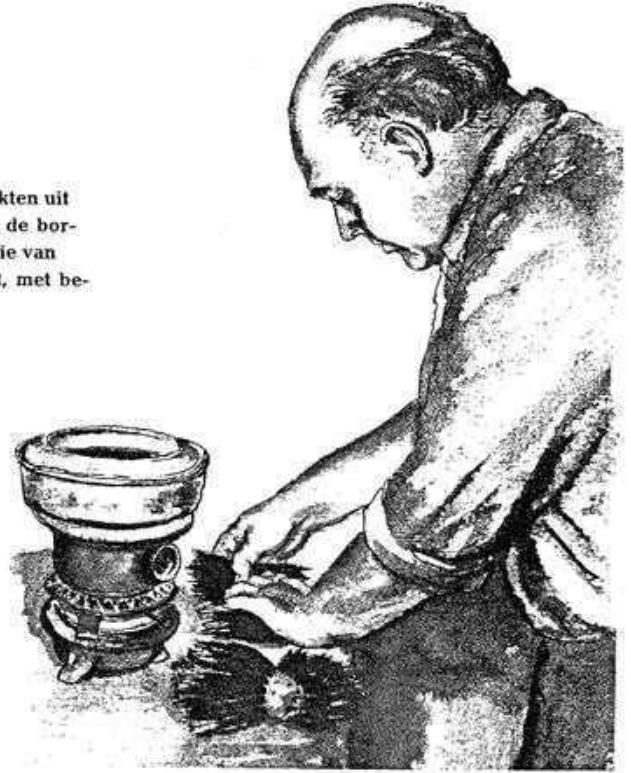
- de pekker

De pekker bevestigt de vezelbundeltjes met pek in de daarvoor bestemde gaatjes. De pekbewerker werd ook wel spottend "pikworm" genoemd.

- de intrekker

De intrekker heeft als taak met dun koperdraad het vezelmateriaal in de gaatjes van de bezems en het grove borstelwerk te trekken.

Zomaar wat produkten uit de werkplaats van de borstelmaker. Reparatie van een wijwaterkwast, met behulp van pek.



RAGEBOL



ZWABBER



LUIWAGEN



BAKKERSSTOFFER



BEHANGERSSTOFFER



KNOLLETJE



GLAZEN BORSTEL



BUSBORSTEL

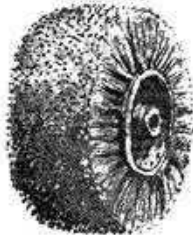


HALVE MAANTJE

LANGE HANDSTOFFER



HOEDENBORSTEL



MACHINALE SCHOENPOETSBORSTEL



SCHEERKWAST

- de afwerker

De afwerker moet bijsnijden, lakken enzovoort.

Producten die de borstelmaker zoal maakte, waren: wijwaterkwasten, ragebollen, zwabbers, plumeaus, lange en korte handstoffers, hoedenborstels, luiwagens, bakkersstoffers, busborstels, glazenborstels, afwasborstels, behangersstoffers, knolletjes, halve maantjes, schoenpoetsborstels en scheerkwasten. Daarnaast werden er ook andere kwasten gemaakt.

Er was echter een duidelijk verschil tussen de kwastenmakerij en de borstelmakerij. In de kwastenmakerij waren de diverse bewerkingsfuncties onderverdeeld in:

- de haarbereider

Deze moest onder meer het haar op lengte uitzoeken en sorteren;

- de menger

n één bepaalde kwast werden vaak twee soorten haar verwerkt, wat een zorgvuldige handeling was. De menger verdiende vaak wat meer, omdat het werk dat in de volgende bewerkingsfase moest worden uitgevoerd, van zijn productie afhing;

- de kwastenmaker

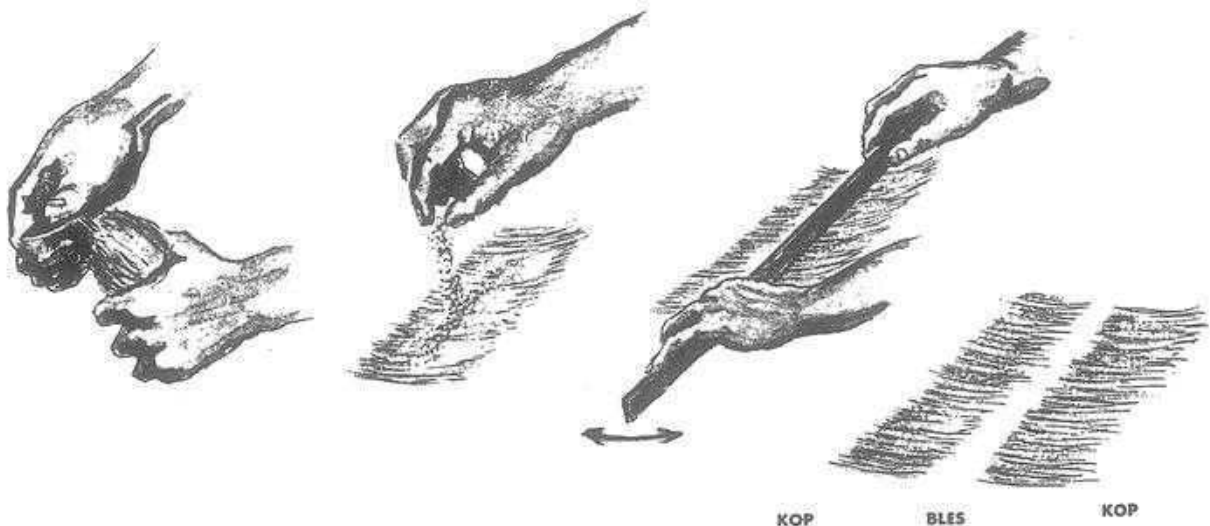
Deze zette de bundeltjes haar aan de steel. Ook het maken van bepaalde kwastsoorten werd verschillend gehonoreerd;

- de afwerker

Deze moest een en ander nawerken en met verf afwerken.

De procedure bij het kwasten maken

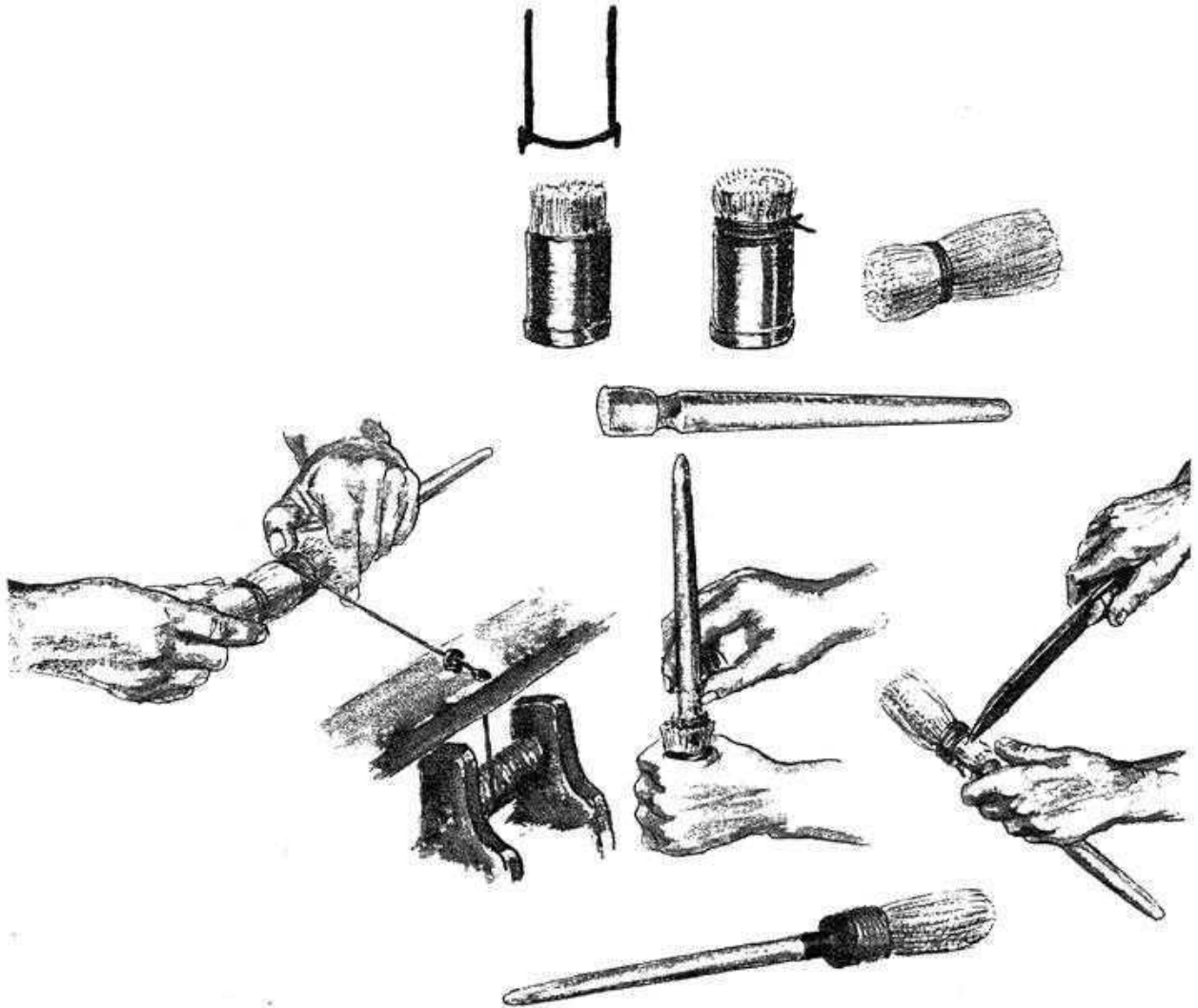
Het gekochte haar wordt eerst gewassen. Vroeger gebeurde dat wel in een sloot. Het haar wordt nat verwerkt. Het wordt achter een kam uitgespreid, opgerold en dubbelgevouwen en de bundel wordt door de kam geslagen. De kleine haartjes blijven in de kam, de lange, die uit de bundel steken, worden verzameld. Met het verkregen lange haar wordt de hele handeling nog eens herhaald. Achtergebleven lange haren worden uit de kam gehaald.



Met een touwtje worden daarna de haren gebundeld en gekookt, daardoor gaat het haar recht staan. Voor teerkwasten en nog een paar soorten wordt het haar echter niet gekookt. Na het koken wordt het in grotere bundels in een kartonnen ring weggezet.

De bovenkant van het haar noemen we 'de bles', de onderkant, die op de huid heeft gezeten, 'de kop'. De bles moet altijd in de punt van de kwast, de kop moet aan de steel. Daartoe wordt het haar uitgespreid en in het midden ervan wordt wat fijn zand gestrooid. Met een stok wordt het haar uit elkaar gewreven. Elk haartje loopt spits toe en door er over te wrijven wordt het haar met de dikke kant naar buiten geduwd.

Het haar wordt vervolgens gebundeld en met de bles naar beneden in een maatkokertje gestopt. Dit heeft een holle bodem. Daarna wordt het omgedraaid, waarna er een touwtje om gewonden wordt. Het bundeltje wordt om de steel gewonden. Rond de steel wordt het haar aangestampt met nat zaagsel. Met een mes wordt het haar achter het touw afgesneden. Het touw wordt met houtlijm ingesmeerd. Na een afwerking met zwarte lak is de kwast klaar.



Een andere methode is de bandkwast met doorgeslagen steel. Om een afgemeten bundeltje haar wordt een blikken band geschoven. Er wordt wat fijn zand tussen gestopt en met een houten klopper wordt het haar aangeslagen en daarna dichtgeschroeid. Een lange spijker wordt door de kwast gedreven. De kwast wordt omgedraaid boven een gat in de werkbank. Met een houten pen, de voorloper, wordt de spijker teruggeslagen, zo ruimte makend voor de steel die de voorloper volgt. Met een draad wordt de kwast ombonden, waarna de kwast wordt afgelijmd en gelakt.

De houtbewerking in Lichtenvoorde

Door 't kenmerkende sociale verschijnsel in de gemeente Lichtenvoorde, n.l. het vele kleine versnipperde grondbezit, waarin de gemeente sterk afwijkt van de omliggende gemeenten, kwamen hier veel keuterboertjes voor die, om voldoende brood op de plank te krijgen, allerlei takken van huisnijverheid beoefenden. Reeds in vorige nummers van de "Lichte Voorde" noemden we de schoenmakers en de klompenmakers. Maar ook waren er veel borstelmakers en houtdraaiers en andere houtbewerkers. Deze huisvlijt leidde in 't begin van de 20ste eeuw tot de oprichting van een aantal machinale houtdraaierijen en borstelmakerijen.

In een publicatie uit 1917, "Lichtenvoorde, een opkomend industrie-centrum", wordt gesproken over een tweetal fabriekjes voor borstelhout met 30 en 10 arbeiders. "Ze zijn voor niet lange tijd opgericht en nemen in betekenis toe. Een dezer vervaardigt ook houten riemschijven. Nog twee fabrieken voor houtbewerking zijn in aanbouw, een voor vaatwerk en een voor houten lepels".

In de gemeenteverslagen uit het gemeente-archief van Lichtenvoorde vonden we de volgende gegevens over ambacht en industrie in de houtsector.

1851. Dit is het eerste gemeenteverslag. Er zijn dan 3653 gemeentenaren. Er wordt in dat jaar nog geen melding gemaakt van houtbewerkers (alleen schoenmakers worden genoemd), wel dat er sprake is van houtskool branden. Het jaar door werden 100 hopen hout tot houtskool gebrand. Dit vertegenwoordigde toen een waarde van f 75,- à f 80,- per hoop. Veel geld voor die tijd!

1856. Het aantal inwoners is 3596. Het bevolkings-aantal liep terug, door de emigratie naar Amerika vanwege de slechte tijd en godsdienstproblemen.

1861. De bevolking bestaat uit 3620 personen. Er worden geen gegevens over ambacht en industrie verstrekt, alleen dat er nog handel is in houtskolen.

1866. De bevolking is weer aangegroeid tot 3667 personen. Er is in dat jaar sprake van de volgende ambachten in de houtsector:

borstelmakers	:	5 bedrijven;
draaiers	:	4 bedrijven;
klompenmakers	:	22 bedrijven;
kuipers	:	4 bedrijven;
timmerlieden	:	20 bedrijven.

1870. Het aantal inwoners is weer iets gedaald tot 3616 personen. Het gemeenteverslag geeft deze keer weer geen exacte cijfers over ambacht en industrie, maar noemt onder de voornaamste ambachten o.a. de borstelmakers. Bij de buitenlandse handel staat: "De ingevoerde artikelen bestonden uit buitenlandsch gekocht varkenshaar ter vervaardiging van borstels". Dit betrof vooral invoer uit Duitsland.

1871. Het aantal inwoners is inmiddels gedaald tot 3587. Als een der voornaamste ambachten wordt weer genoemd het borstelmaken. Verder zijn er geen precieze gegevens.

1876. Er was een flinke stijging in het inwonertal tot 3733 personen. De getallen over ambacht en industrie worden nauwkeuriger:

borstelmakers	:	9 bedrijven,	30 arbeidsplaatsen;
draaiers	:	4 bedrijven,	7 arbeidsplaatsen;
klompenmakers	:	32 bedrijven,	68 arbeidsplaatsen;
kuipers	:	2 bedrijven,	2 arbeidsplaatsen;
timmerlieden	:	28 bedrijven,	52 arbeidsplaatsen.

1881. De tijden worden kennelijk beter. Dit is te merken in de stijging van het inwonertal tot 3991 personen. Over de bedrijven zijn de volgende gegevens:

borstelmakers	:	9 bedrijven,	32 arbeidsplaatsen;
draaiers	:	3 bedrijven,	8 arbeidsplaatsen;
klompenmakers	:	25 bedrijven,	45 arbeidsplaatsen;
kuipers	:	3 bedrijven,	3 arbeidsplaatsen;
timmerlieden	:	29 bedrijven,	60 arbeidsplaatsen.

Verder wordt nog genoemd de stoom koren- en runmolen van W.B. Reichman te Zieuwent, 3 arbeidsplaatsen. Run is gemalen eikenschors toentertijd gebruikt in het looiproces.

1886. In totaal zijn er 4182 inwoners; de stijging gaat nu snel.

Borstelmakers	:	10 bedrijven,	33 arbeidsplaatsen;
draaiers	:	4 bedrijven,	11 arbeidsplaatsen;
klompenmakers	:	24 bedrijven,	43 arbeidsplaatsen;
kuipers	:	3 bedrijven,	3 arbeidsplaatsen;
timmerlieden	:	26 bedrijven,	51 arbeidsplaatsen.

Ook nu weer wordt de runmolen van W.B. Reichman genoemd met 3 arbeidsplaatsen.

1891. Een ras groeiende bevolking, nu 4326 zielen.

Borstelmakers	:	10 bedrijven,	28 arbeidsplaatsen;
draaiers	:	4 bedrijven,	14 arbeidsplaatsen;
klompenmakers	:	20 bedrijven,	36 arbeidsplaatsen;
kuipers	:	1 bedrijf,	1 arbeidsplaats;
timmerlieden	:	20 bedrijven,	38 arbeidsplaatsen.

Fabrieksmatige bedrijven in de houtsector worden niet genoemd.

1896. Er zijn 4372 inwoners. Er is van dit jaar geen gemeenteverslag in het archief.

1900. Bij de eeuwwisseling waren er 4372 inwoners, 2320 mannelijk en 2072 vrouwelijk. De burgemeester is L.A.M. van Basten Batenburg. De wethouders zijn F. Kolkman en F.B. Hulshof.

1901. De bevolking is inmiddels uitgegroeid tot 4415 zielen.

Borstelmakers	:	13 bedrijven,	18 arbeidsplaatsen;
draaiers	:	4 bedrijven,	6 arbeidsplaatsen;
klompenmakers	:	11 bedrijven,	24 arbeidsplaatsen;
kuipers	:	1 bedrijf,	1 arbeidsplaats;
timmerlieden	:	15 bedrijven,	32 arbeidsplaatsen.

Als fabrieksmatige nijverheid zien we nu vermeld de borstelfabriek F.J.A. Kolkman met 8 werknemers, 6 volwassenen en 2 kinderen.

Het varkenshaar voor de borstelmakerijen werd ingevoerd, vooral uit Duitsland.

1906. Het bevolkingscijfer geeft nu aan, 4653 inwoners, weer een forse stijging.

Borstelmakers	: 11 bedrijven,	21 arbeidsplaatsen;
draaiers	: 2 bedrijven,	4 arbeidsplaatsen;
klompenmakers	: 10 bedrijven,	25 arbeidsplaatsen;
kuipers	: 1 bedrijf,	1 arbeidsplaats;
timmerlieden	: 16 bedrijven,	34 arbeidsplaatsen.

Als fabrieksmatige nijverheid in de houtsector zien we nu twee bedrijven vermeld:
stoomhoutzagerij G.J. Wiggers, 2 werknemers;
borstelfabriek F.J.A. Kolkman, 6 werknemers.

1911. De bevolking groeit steeds sneller. Nu zijn er 4878 inwoners.

Borstelmakers	: 5 bedrijven,	9 arbeidsplaatsen;
draaiers	: 3 bedrijven,	9 arbeidsplaatsen;
klompenmakers	: 10 bedrijven,	20 arbeidsplaatsen;
kuipers	: 1 bedrijf,	1 arbeidsplaats;
timmerlieden	: 12 bedrijven,	19 arbeidsplaatsen.

In de houtsector zijn nu als fabrieken vermeld:
stoom-korenmolen en houtzagerij G.J. Wiggers;
borstelfabriek J.H. Weijnenborg.

Bij deze opgaven werden geen aantallen werknemers vermeld.

1912. In dit jaar werd de 5000ste inwoner van de gemeente Lichtenvoorde begroet. De bevolking aan het eind van het jaar was toen 5012 inwoners, 2635 mannelijke en 2377 vrouwelijke. Burgemeester, tevens gemeentesecretaris, was de heer L.A.M. van Basten Batenburg. De wethouders waren toen J.M.A.C. Hulshof en J.B. Hulshof.

1916. Lichtenvoorde heeft dan 5500 inwoners.

Borstelmakers	: 5 bedrijven,	6 arbeidsplaatsen;
draaiers	: 2 bedrijven,	2 arbeidsplaatsen;
klompenmakers	: geen notitie;	
kuipers	: 2 bedrijven,	3 arbeidsplaatsen;
timmerlieden	: 12 bedrijven,	20 arbeidsplaatsen.

De afname van de draaiers en borstelmakers komt mede door de oprichting van nieuwe borstelfabrieken. Als fabrieksmatige bedrijven in de houtsector zijn nu vermeld:
stoomhoutzagerij Reichman te Zieuwent;
stoom-korenmolen en houtzagerij G.J. Willemsen, geen werknemers vermeld;
klompenfabriek Ligterink en Sterenberg, 18 werknemers;
borstelhoutfabriek J.H. Weijnenborg, 21 werknemers;
borstelhoutfabriek W.E. en F. Buijnink, 6 werknemers;
timmerwerkplaats J.M. te Dorsthorst, 3 werknemers.

1921. Nu zijn er totaal 6157 inwoners.

Borstelmakers	: 3 bedrijven,	5 werknemers;
draaiër	: 2 bedrijven,	2 werknemers;
kuiper	: 1 bedrijf,	2 werknemers;
timmerlieden	: 12 bedrijven,	35 werknemers.

Fabrieksmatige bedrijvigheid in de houtsector staat dan vermeld bij:
klompenfabriek Ligterink en Sterenberg, 26 werknemers;
stoomkorenmolen en houtzagerij C.H. van Wijngaarden te Zieuwent, 1 werknemer;
borstelhoutfabriek J.H. Weijnenborg, 71 werknemers;

borstelhoutfabriek W.E. en F. Buijnink, 10 werknemers;
timmerfabriek J.M. te Dorsthorst, 9 werknemers;
houtfabriek Gebroeders Otten, 2 werknemers;
timmerfabriek J.B. Post, 4 werknemers;
meubelfabriek Te Kronnie, 3 werknemers.

1926. In dit jaar komen we al boven de 7000 inwoners, namelijk 7013.

Borstelmakers	:	3 bedrijven,	5 werknemers;
draaiers	:	2 bedrijven,	4 werknemers;
klompenmakers	:	14 bedrijven,	14 werknemers;
kuiper	:	1 bedrijf,	1 werknemer;
timmerlieden	:	16 bedrijven,	44 werknemers.

We zien de laatste jaren geleidelijk het ambachtelijke terug lopen en overgaan in het fabrieksmatige, al blijft het ambacht nog lang bestaan. Als fabrieken voor houtbewerking zijn vermeld:

klompenfabriek Ligterink en Sterenborg, 29 werknemers;
houtwarenfabriek J.H. Weijnenborg, 26 werknemers;
borstelhoutfabriek W.E. en F. Buijnink, geen opgave.

Een aantal bedrijven en personeelsgegevens is helaas niet opgenomen in dit verslag. Helaas is dit ook het laatste gemeenteverslag dat ons bekend is en dat we hebben kunnen inzien.

Een aantal van de genoemde bedrijven komt aan bod in het vervolg van dit artikel. Enkele zullen hierin niet meer vermeld worden, enerzijds omdat hier onvoldoende gegevens van bekend zijn, anderzijds omdat onze capaciteit wat tijd en ruimte betreft beperkt was.

Bronnen:

- Het Gemeentearchief te Lichtenvoorde.
- Het Staring Instituut te Doetinchem.
- John A.J. Gowlett, *Het spoor der beschaving*.
- Peter Rowley-Conwy, *Mensen in de steentijd, de eerste boeren van de wereld*.
- F. van Dulmen, *Het boek van oude gereedschappen*.
- Frederik J. Weijs, *Een ambacht met riet*.

Houtwarenfabriek Weijnenborg en Kolkman

De houtwarenfabriek van Weijnenborg, die in het voorjaar van 1970 definitief haar poorten sloot, is niet zomaar op een goede dag gesticht. Het bedrijf kent een enerverende voorgeschiedenis, dermate interessant, dat we u die niet willen onthouden.

Volgens het briefhoofd op het drukwerk van borstelfabrikant Antonius Weijnenborg (1835-1910), en wel over de periode 1880-1892, exploiteerden zijn voorouders vanaf 1719 het toen al welbekende Lichtenvoordse logement De Koppelpaarden, een bedrijf dat thans gerund wordt door de familie Kruij. Kennelijk was Antonius Weijnenborg wat te optimistisch met betrekking tot die datering, want op de briefhoofden van zijn latere drukwerk vermeldde hij dat het logement pas vanaf 1765 in het bezit van zijn familie was. Vanaf 1719, dan wel 1765, betroffen de kernactiviteiten van de Weijnenborgs het logementwezen: het verschaffen van onderdak aan reizigers, het verzorgen van de paarden, de karren, sjezen of wagens en de bevoorrading van de reizigers die 's anderdaags, of later, hun reis vervolgden. Van het maken van borstels of iets in dien aard was nog geen sprake.

BORSTELFABRIEK.

HANDEL
IN
KOLONIALEWAREN.

HOTEL
van ouds „DE KOPPELPAARDEN”.
Anno 1765-1889.

LICHTENVOORDE, den 16 Nov 1904

De Heer E. ed. Kruij te Zutphen Debet
aan **A. Weijnenborg.**
Voor aan UEd. in Contant geleverde Goederen.

1904		
26 Junij	Borstelwerk	4 26 65
13 October	wem	38 69
		76 534

Op 3 april 1801 om precies te zijn, bleek dat de toenmalige eigenaar van De Koppelpaarden, Hermanus Weijnenborg, nog andere nevenactiviteiten had, namelijk een handel in ijzerwaren. Klaarblijkelijk had Hermanus Weijnenborg een fijne neus voor hetgeen zijn klanten - toevallige passanten die in zijn hotel hadden overnacht of de bewoners van Lichtenvoorde - wisten, want van ijzerwarenfabriek Brenner en Rösener in het Duitse Hagen kocht hij een bond met 33 duims zeisen, 15 dozijn knipmessen en zes pakken met vijlen, à 12 stuks per pak, voor de thans onwezenlijke prijs van 32 gulden en vijf stuiver. Uit de correspondentie die bewaard is gebleven blijkt voorts dat Hermanus Weijnenborg wel vaker ijzerwaren betrok van Brenner en Rösener. De Duitse maatschappij verzond de bestelde goederen met voerman Vropp (mooie naam, niet?) van Hagen naar Bocholt, vanwaar Weijnenborg zorg droeg voor het transport naar Lichtenvoorde.

De handel die Hermanus Weijnenborg dreef, bleef niet beperkt tot ijzerwaren. Op 5 april 1803 ontving hij een verzoek van Putter en Pleuyt uit Rotterdam om vijftien gulden te crediteren voor vijftig kilo afgenomen lakmoes, dat per 'beurtschuyt' naar Zutphen was vervoerd.²

Omstreeks het jaar 1820 neemt Antony Weijnenborg (1787-1878) de zaak van zijn vader over. Over de condities waaronder hij dat deed, ontbreken ons de gegevens. Doch dat hij in de eerste fase van de overname enige tijd krap bij kas zat, was evident. Daarover



bevindt zich in het archief van de erven Weijnenborg een fraai document, een aflossing "ener schuldbekentenis". Hermanus Weijnenborg had namelijk op 18 oktober 1824 een bedrag van 25 gulden geleend van J.E.P. Wijnveldt uit Lichtenvoorde, een gewiekst en gefortuneerd zakenman in waardevolle onroerende goederen. Met indrukwekkende halen en krullen en in een grammaticale stijl die qua indrukwekkendheid niet voor het schone handschrift onder deed, stond te lezen dat Weijnenborg het volledige bedrag, inclusief de rente, op de eerste mei van het jaar 1826 in één keer had afgelost.

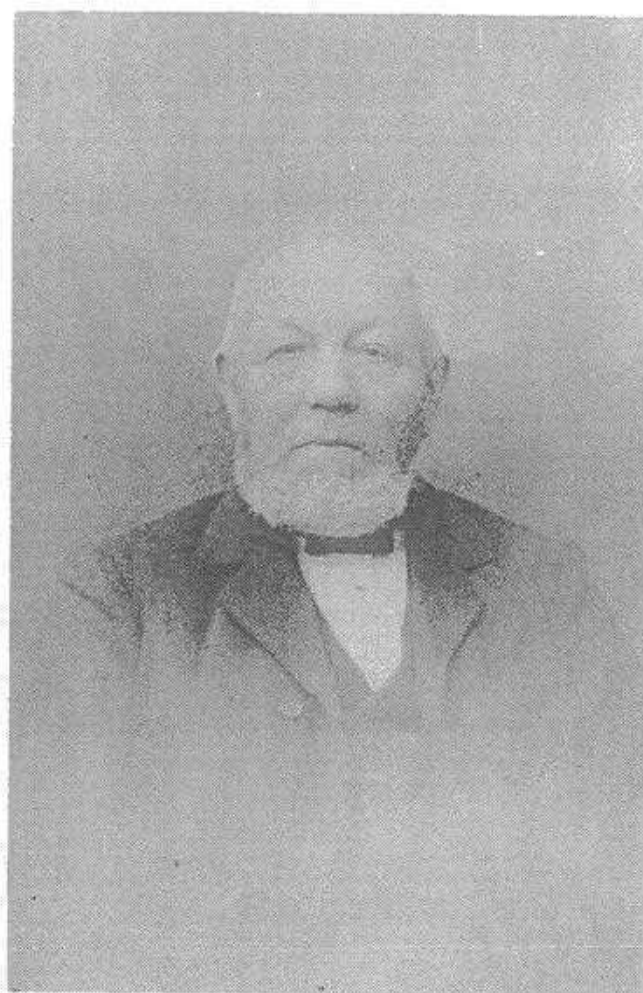
Rond 1870 werd Antony Weijnenborg opgevolgd door zijn zoon Antonius (1835-1910). Antonius die in 1879 trouwde met Petronella Elisabeth Liesker (1848-1902), opende op een later tijdstip nog een handel in koloniale waren. De handel in ijzerwaren daarentegen stootte hij, of misschien was het zijn vader al, af. Op het brief

Antony Weijnenborg (1787-1878)

hoofd van zijn briefpapier, daterend uit de periode 1889-1910, staat in sierlijke letters gedrukt dat hij handelde in koloniale waren, het hotel De Koppelpaarden exploiteerde en een borstelfabriek bezat.

Maar de borstelfabriek is nog ouder! Voor een nadere bepaling van de ouderdom schiet ons wederom het privé-archief van de erven Weijnenborg te hulp. Uit de gevoerde correspondentie tussen Antonius Weijnenborg en de heer G. de Jong, eigenaar van Wholsale Brusck-Manufactory in Rotterdam, valt te herleiden dat Weijnenborg al in 1877 een borstelmakerij had. Want Weijnenborg berichtte De Jong in dat jaar over het opleiden van een jongeman in 'ons vak' van borstelmaker. Die jongeman waarover ze correspondeerden, betrof een zekere Johannes Bernardus Kolkman *1857 uit Lichtenvoorde, een naam om te onthouden, want in het verdere verloop van dit verhaal zullen wij nog nader met hem kennis maken. Dat moet tevens gezegd worden van diens oudere broer Fredericus Johannes Antonius (1856-1910).

In 1877 bezat Antonius Weijnenborg achter zijn hotel reeds een fabriekje, waar best met overgave door hem en een of meerdere knechten borstels werden gemaakt. Raadpleging van het bevolkingsregister van Lichtenvoorde bracht aan het licht dat Weijnenborg tussen 1870 en 1880 een aantal knechten in dienst had, soms meerdere tegelijk. De eerlijkheid gebied mij wel te zeggen dat achter hun namen (Josephus Schovers *1845 uit Groenlo, Antony Wolters *1843 uit Lichtenvoorde, de in Lonneker geboren en in Vragender wonende Jan Herman Klister *1834, Johannes Hendrikus Gesing *1844 uit Groenlo, Jan Hendrik te Brake *1834 uit Lichtenvoorde, Gerhard Ikink *1855 uit Zelhem, Antony Leferink *1856 uit Haaksbergen, Everhardus Meijer *1865 uit Ootmarsum) slechts werd vermeld dat zij knecht waren, niet meer en niet minder! Doch de werkzaamheden van een knecht waren van velerlei aard. De ene keer werd hij belast met werkzaamheden in het hotel, een andere keer werd hij achter de hete pekton in de borstelkamer gezet, of achter de draai-bank waar het borstelhout werd gedraaid. Vooralsnog bleef de fabriek van Antonius Weijnenborg klein; meestal een eenmansbedrijf met af en toe twee, hoogstens drie knechten.



Antonius Weijnenborg (1835-1910)

In het tijdvak 1892-1900 had Weijnenborg één borstelmaker in permanente dienst; Johannes Bernardus Eijting *1871 uit Lichtenvoorde (Eijting kwam van Johannes Arnoldus Lurvink,

zie nummer 15 van het hoofdstuk overige borstelmakerijen).

Later, ruim in de tweede helft van die periode, kwam er nog een bostelmakersknecht bij. Hij luisterde naar de naam Gradus Bernardus Goldewijk *1882 en kwam uit Aalten.

Na 1900, het zal tussen 1901 en 1905 zijn geweest, maakte Johannes Henricus Weijnenborg (1884-1949) zijn entree in het bedrijf. Over zijn aanpak en beheer van de winkel, het hotel en de borstelfabriek komen we in een later stadium uitvoerig terug. Wel kunnen we u alvast mededelen dat hij al zijn niet geringe organisatietalenten en energie aan moest wenden om de zaak draaiende te houden. Tot overmaat van ramp overleed in die moeilijke aanvangsfase ook nog zijn vader, op bijna 75-jarige leeftijd.

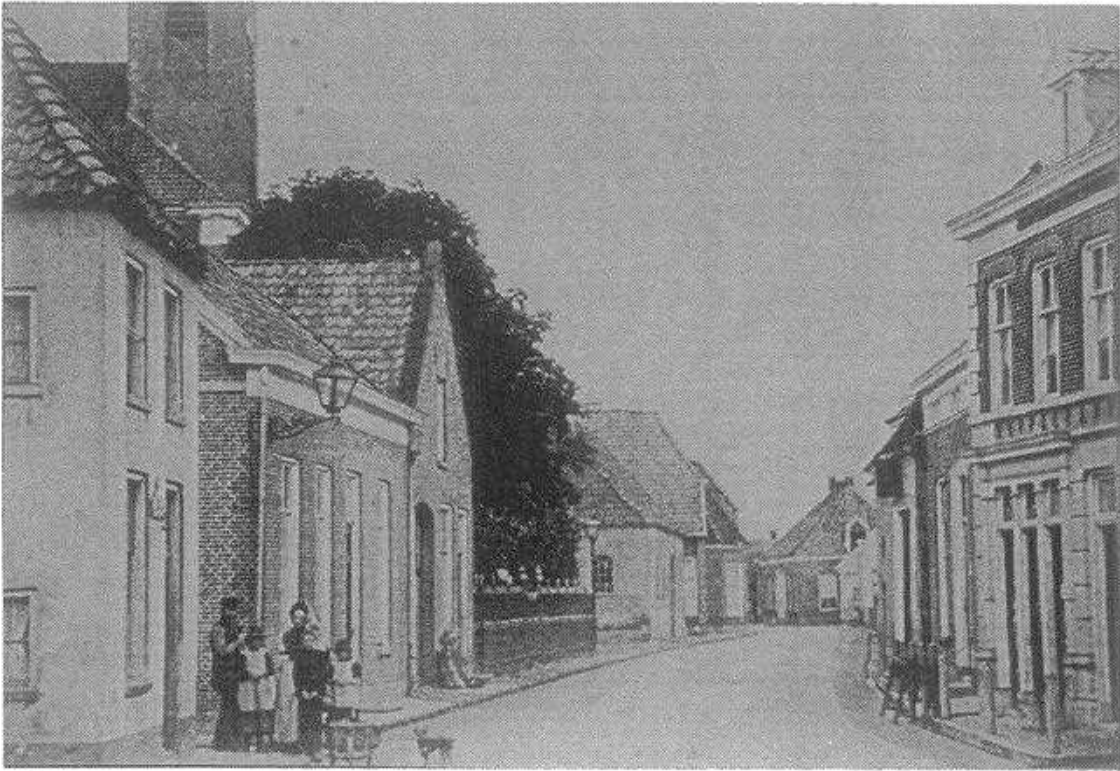
Hier laten we het borstelfabriekje van Johannes Henricus Weijnenborg even voor wat het is, en nemen een kijkje in de borstelfabriek van Kolkman, eveneens gevestigd te Lichtenvoorde. Na de beschrijving van de fabriek van Kolkman - en daarmee lopen we op de feiten vooruit - volgt de welhaast vanzelfsprekende voortzetting ervan, maar dan in het bezit van en geleid door de familie Weijnenborg. Daaruit valt reeds op te maken dat de invloed van de Weijnenborgs op de familie Kolkman, en omgekeerd, bijzonder groot is geweest.

Allereerst gaan we met u een eindje terug in de tijd, naar de periode waarin Antony Weijnenborg leefde, want daarmee begint in principe het verhaal over de borstelfabriek van Kolkman.

Antony Weijnenborg had minstens twee kinderen: de reeds genoemde Antonius, die De Koppelpaarden en alles wat er verband mee hield overnam, en Willemina Weijnenborg (1825-1901). U vindt een en ander ook in de bijgevoegde stamboom.

Willemina Weijnenborg nu, trouwde op 8 november 1855 met Antonius Johannes Kolkman (1826-1860), weduwnaar van Johanna Femia Hulshof en zoon van Frederik Kolkman en Johanna Aleida Geertruida Hulshof. Kolkman was bakker, tapper en verver van beroep. Hij bezat nogal wat onroerend goed: de zogenaamde Kolkmanhuizen aan de toenmalige Keistraat, de huidige Rapenburgsestraat.³ De Kolkmanhuizen, minstens twee woningen naast elkaar met een aantal bijgebouwtjes, stonden eertijds op de plek waar later het klooster heeft gestaan, en die nu wordt ingenomen door de oostvleugel van Zorgcentrum Antoniushove.

In een van de kamers van het huis waar Antonius Johannes Kolkman woonde, was een gelagkamer ingericht: herberg 't Witte Kruis. Willemina trok na de echtvereniging bij haar man in. Rond de geboorte van hun oudste zoon, Frederikus Johannes Antonius Kolkman (1856-1910), was Antonius Johannes Kolkman nog steeds bakker en herbergier, zijn huisvrouw had op dat moment geen beroep. Bij de geboorte van hun tweede zoon, Johannes Bernardus *1857, kwam daarin geen wijziging. Willemina's man stierf reeds vroeg, in 1860. Uit alle stukken die voorhanden waren, zagen we dat de weduwe Kolkman nauwe betrekkingen onderhield met haar broer Antonius en schoonzuster Petronella Elisabeth Liesker van De Koppelpaarden. We mogen best aannemen dat die betrekkingen, hoofdzakelijk van sociaal-economische aard zijn geweest, want Willemina moest na 1860 in haar eigen onderhoud en dat van haar twee kinderen voorzien, geen geringe opgave in die tijd. Dat zij daarbij met hart en ziel werd ondersteund door haar broer en schoonzuster, zullen we onvoorwaardelijk accepteren. Niet gek dat Willemina volgens het bevolkingsregister in de periode 1860-1880 houtdraaister van beroep was. Ze voerde de werkzaamheden uit in een van de bijgebouwtjes dat als houtdraaierij en borstelmakerij was ingericht. Antonius Weijnenborg zal regelmatig de orders die hij van zijn opdrachtgevers ontving, borstelhout en dergelijke, ondershands doorgeschoven hebben naar zijn zuster die in haar werkplaats een beetje werk wel kon gebruiken.



Rechts van de bomen de panden van de familie Kolkman

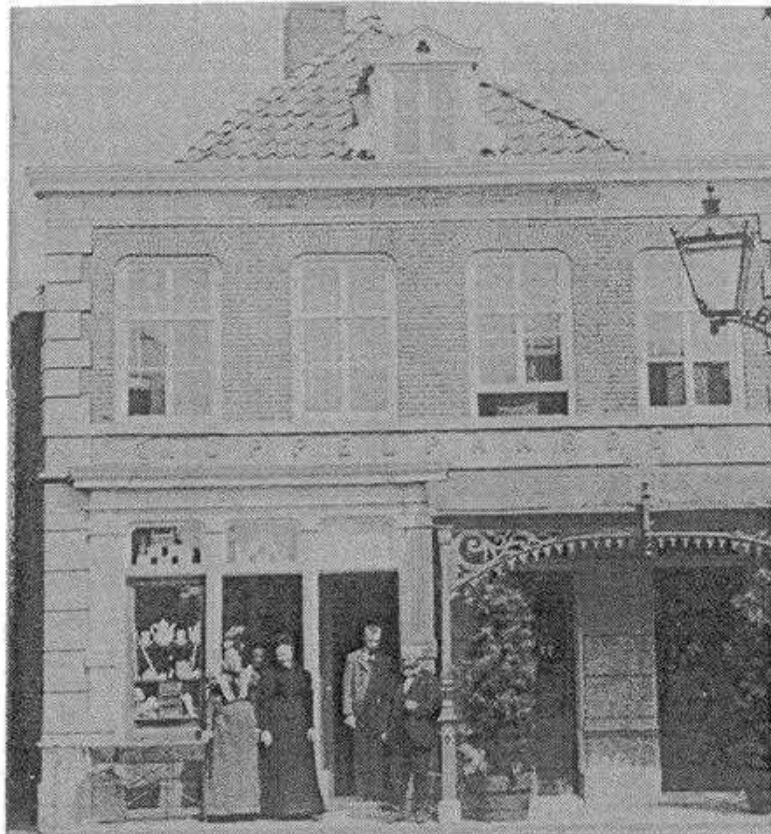
Johannes Bernardus Kolkman, de jongste zoon van Willemina, werd reeds op jeugdige leeftijd opgeleid in de borstelmakerswerkplaats, waarschijnlijk ook in die van zijn oom en beschermheer Antonius Weijnenborg. De jonge Johannes Bernardus Kolkman moet wel meer dan gewone capaciteiten voor het vak hebben gehad. Ware dat niet zo geweest, dan had Weijnenborg onmogelijk zijn neef kunnen aanbevelen bij een van zijn belangrijke afnemers, de heer De Jong, waar we in een eerder stadium reeds over spraken.

Op 24 april 1878 vertrok Johannes Bernardus Kolkman naar Rotterdam en trad in dienst van 'mijnheer' De Jong. Hij heeft het daar in enkele jaren tijds helemaal gemaakt, want vanaf 1890 prijkte zijn naam op de briefhoofden als eigenaar van het bedrijf dat punt-, bandkwasten en borstelwerk vervaardigde. Hij had er intussen nog een groothandel in sponzen en zeemleer aan toe weten te voegen. Omdat we het over de fabriek van Kolkman hebben in Lichtenvoorde, keren we het bedrijf in Rotterdam voorgoed de rug toe en verhalen verder over de lotgevallen van de weduwe Kolkman en haar nog ongehuwde inwonende zoon.

De oudste zoon van het echtpaar Kolkman-Weijnenborg, Frederikus Johannes Antonius (1856-1910), voelde zich aanvankelijk geroepen tot een heel ander beroep, namelijk dat van priester. Hoe hij tot dit besluit kwam, is onmogelijk te achterhalen, doch naast zijn intellectuele mogelijkheden zou de stinkende walm van de teerton en het stoffige interieur van de werkplaats, waar Frederikus Johannes Antonius al op vrij jeugdige leeftijd mee in aanraking kwam, er ongetwijfeld mede toe hebben kunnen bijdragen. Dat de aspirant-priester enige jaren later deze mogelijke zienswijze nog eens drastisch zou wijzigen en met volle teugen de geuren van de werkplaats zou opsnuiven, kwam hem op dat moment, zo nemen wij aan, weerzinwekkend voor. Op ongeveer 12-jarige leeftijd vertrok Frederikus Johannes Antonius naar Rolduc bij Kerkrade, waar hij als seminarist werd ingeschreven. Tot geestelijke heeft hij het niet gebracht. Na het gymnasium doorlopen te hebben, keerde hij in

1875 voor enkele jaren terug naar Lichtenvoorde, om vervolgens in 1878 naar 's-Heerenberg te vertrekken, waar Kolkman het ambt van hulponderwijzer aanvaarde. Een jaar nadien verhuisde hij weer naar zijn geboorteplaats en kwam daar als hulponderwijzer voor de klas te staan, in 1881 als onderwijzer.

Willemina Kolkman had overigens ook niet stilgezeten. De financiële eisen der opgroeiende kinderen vormden voor haar geen reden om niet allerhande werkzaamheden aan te pakken en die tot een goed einde te brengen. In de periode 1860-1880 legde ze haar accenten duidelijk op de houtdraaierij. Met veel bezieling, geactiveerd door de harde werkelijkheid, draaide ze borstelhout voor handstoffers, borstels en andere houtwaren, die in een andere afdeling van het bedrijfje werden volgestopt met doorgaans heide en paarden- of varkenshaar. Vanaf 1860 had de weduwe Kolkman telkens een inwonende knecht of meid in dienst.



Hier het hotel en winkel van de familie Weijnenborg met als tweede van links Willemina Kolkman-Weijnenborg verder Petronella Wijnenborg-Liesker, J.H. Weijnenborg en zijn vader.

De eerste knecht was haar zwager Harmanus Kolkman *1835, die in 1862 plaats maakte voor Johannes Bernardus van Rijssen *1841 uit Diepenveen. Na Van Rijssen kwamen er nog tal van meiden en knechten die beurtelings en aansluitend bij Willemina een dienstverband vervulden van één of meerdere jaren, tot aan het jaar 1900 toe. Mogelijk, het is welhaast zeker, zijn er in voornoemd tijdvak wel meerdere knechten of meiden tegelijk bij haar in dienst geweest, kostwinnende Lichtenvoordenaren, doch die waren niet inwonend, derhalve onmogelijk te traceren.

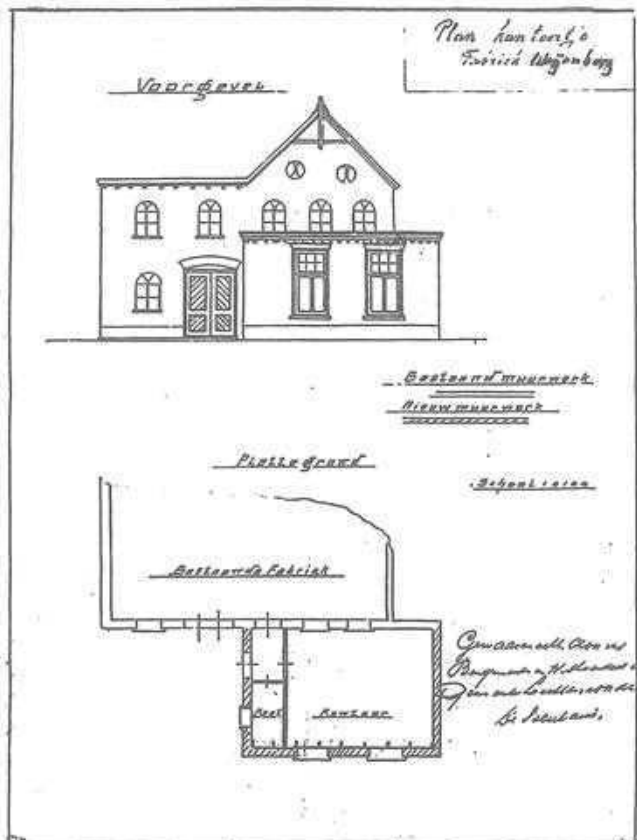
Later, tussen 1880 en 1890, runde Willemina met haar oudste zoon, de onderwijzer, het borstelmakersbedrijf. We schatten dat moeder en zoon Kolkman in die afgebakende tijd drie à vier arbeidskrachten in dienst hebben gehad.

Rond het jaar 1890 nam Willemina, inmiddels 65 jaar oud, geleidelijk wat meer afstand van het bedrijf en liet de vele beslommeringen over aan haar zoon, die naast zijn genoemde beroepen ook nog van 1890 tot 1900 gemeenteraadslid was.

Vanwege de uitbreidende productie, het toegenomen aantal werknemers en, dientengevolge, de te krappe behuizing van de werkplaats, liet Kolkman tegen het einde van de negentiende eeuw aan de Patronaatsstraat een nieuwe fabriek bouwen. Na ingebruikname ervan, aldus het gemeenteverslag van 1901, bood het bedrijf werk aan acht arbeiders: zes volwassenen en twee kinderen, waaronder, volgens wijlen Herman Olijslager, 'Olijslager van 't elektrisch lech', zoals hij in Lichtenvoorde gewoonlijk werd genoemd, Johannes Wilhelmus Eppingbroek *1875.

In het gemeenteverslag van 1901 werd de werkplaats van Kolkman bovendien als een inrichting met fabrieksmatige nijverheid aangeduid. De naam van de eigenaar werd hierop aangepast: Frederikus Johannes Antonius Kolkman, fabrikant. Noemenswaardige groei kende het bedrijf niet meer. In 1906 was de personele bezetting nog steeds acht man sterk en dat zou zo blijven tot 1910, het jaar waarin Frederikus Johannes Antonius Kolkman overleed.

Hendrika Aleida Regina Willemsen *1877, met wie Frederikus Johannes Antonius Kolkman op 25 augustus 1903 in de echt was verbonden, voelde er niet veel voor om het bedrijf van haar overleden man voort te zetten. Ze zag er evenmin heil in om, bijvoorbeeld door middel van een bedrijfsleider, of een andere constructie, de fabriek voor haar twee kinderen (Fredericus Wilhelmus Johannes *1904 en Maria Johanna *1908) te reserveren.⁴ Ze droeg in 1910 de fabriek over aan Johannes Henricus Weijnenborg (1884-1949): een neef van haar overleden man en een zoon van Antonius Weijnenborg en Petronella Elisabeth Liesker. Met die overname bleef de fabriek in de familie! Dat kon een wijle later niet meer gezegd worden van hotel De Koppelpaarden.

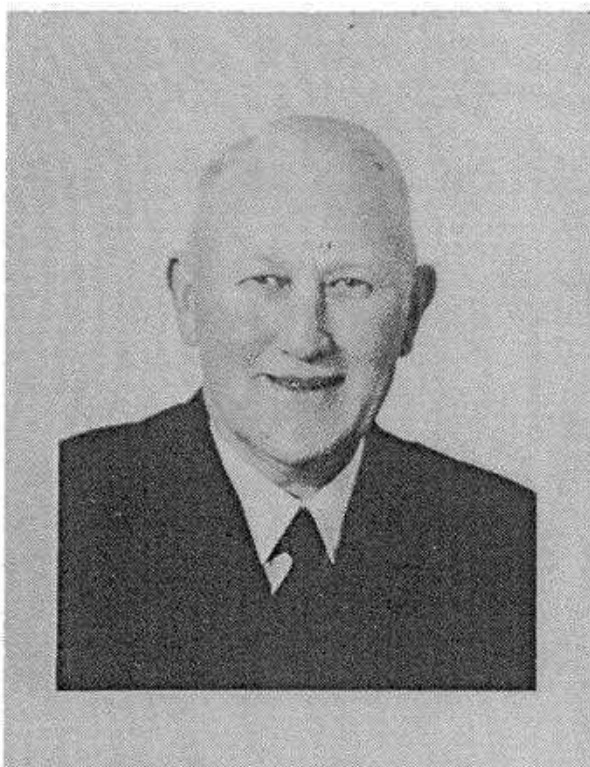


Bouwtekening van de fabriek van Kolkman, later Weijnenborg, in 1913.

De vele functies van Johannes Henricus Weijnenborg: hotelier, winkelier, gemeenteontvanger van Lichtenvoorde en eigenaar van twee borstelfabriekjes eisten dermate veel tijd op, dat hij eind 1914 het hotel en de winkel in koloniale waren verkocht aan het echtpaar Wilhelmus Romualdus Dusseldorp (1886-1960) en Gerarda Aleida Willemsen (1885-1946).

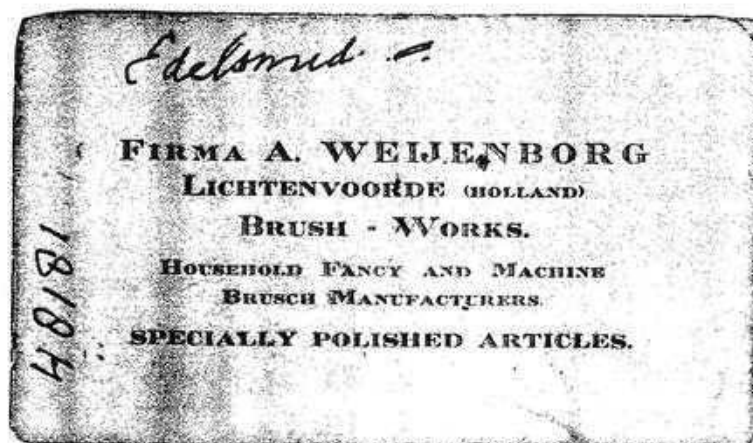
De twee fabriekjes voegde hij samen tot één bedrijf, waarvoor het nog vrij nieuwe pand van Kolkman aan de Patronaatsstraat geschikt werd gemaakt. Voorts stelde hij de naam van het bedrijf vast. Ter ere van en uit respect voor zijn vader, Antonius Weijnenborg, kreeg het de naam: Firma A. Weijnenborg Stoomhoutwarenfabriek Lichtenvoorde. Na de Tweede Wereldoorlog werd de naam gewijzigd, of, beter gezegd, aangepast aan de jongste ontwikkelingen. Het werd vanaf die tijd tot aan de sluiting in 1970 Houtwarenfabriek Firma A. Weijnenborg - Lichtenvoorde genoemd.

De geringe omvang van het bedrijf bij de overname vormde voor Johannes Henricus Weijnenborg geen beletsel zich enigszins onbescheiden te refereren aan de uiterlijke kenmerken van grotere bedrijven.



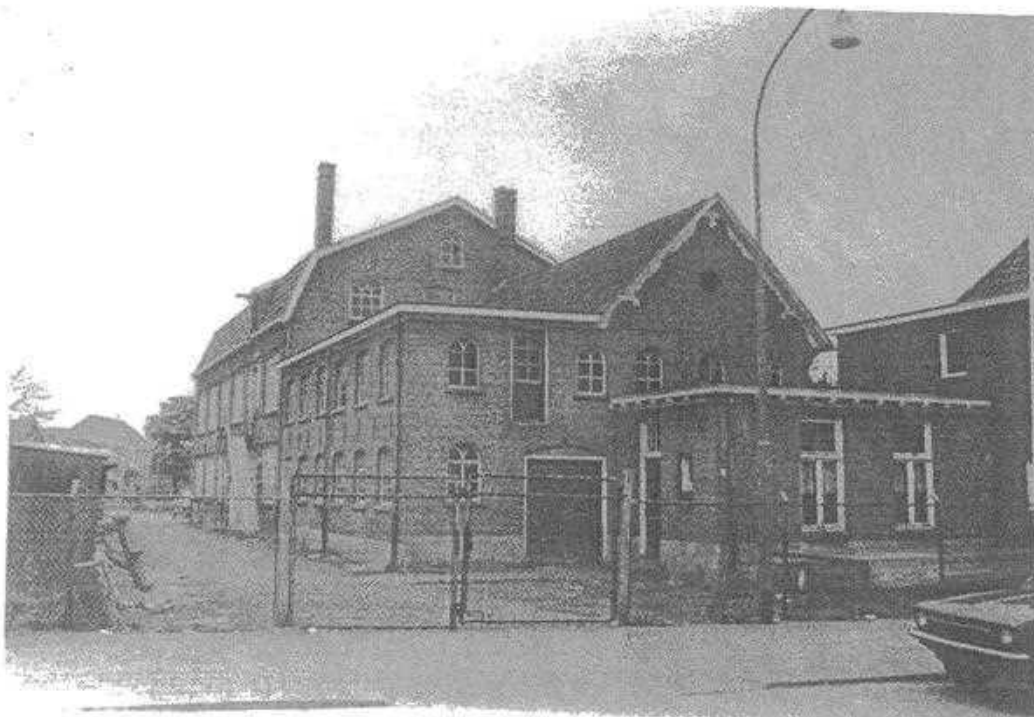
Johannes Henricus Weijnenborg (1884-1949)

Hij liet, wellicht naar voorbeeld van zijn handelsrelatie uit Rotterdam, de tekst op de visitekaartjes van zichzelf en zijn vertegenwoordigers in het Engels afdrukken:



Door een goede bedrijfsvoering groeide het bedrijf bovenmatig. De bedrijfsruimte moest tussen 1913 en 1919 stelselmatig worden uitgebreid. In 1913 werd de productieruimte bijna verdubbeld, gevolgd door nog zo'n forse uitbreiding in 1917. Medio 1918 werd er boven op de nieuwbouw van 1913 een magazijn gebouwd en aan de zijde van de Patronaatsstraat een kantoor. Pas in 1919 kreeg de fabriek zijn definitieve vorm. Aan de achterzijde werden alle verdiepingen van de fabriek met een aantal meters verlengd, onder architectuur van H. v.d. Schaaf uit Winterswijk.

In de fabriek stonden voor die tijd de modernste machines opgesteld die, conform de naam van het bedrijf, door stoommachines werden aangedreven. Later, in 1921, toen de kom van Lichtenvoorde inmiddels op het elektriciteitsnet van de PGEM was aangesloten, zorgden twee elektromotoren, elk met een capaciteit van 32 pk, voor de aandrijving van die machines. In dat jaar kende het bedrijf qua personele bezetting zijn absolute hoogtepunt. Maar liefst 71 arbeiders vonden er emplooi: 53 volwassenen en 18 kinderen.⁵ Vijf jaar later waren dat er nog 26: 23 volwassenen en 3 kinderen. Als oorzaak van die plotselinge vermindering moeten de naweeën van de recessie 1920/1922 worden aangemerkt.



De fabriek van Weijnenborg aan de Patronaatsstraat zoals die er uitzag vanaf 1919 tot aan de afbraak omstreeks 1980

Zoals elk ander bedrijf, kreeg dat van Weijnenborg ook te maken met de grote depressie in de jaren dertig. Met veel inventiviteit doorstond Johannes Henricus Weijnenborg die vreselijke tijd. Weliswaar bleef de productie ver achter bij die van voor de depressie, maar hij wist het toch telkens voor elkaar te krijgen om tientallen werknemers geregeld aan het werk te houden.

De terugval in de eerste twee jaren van de Tweede Wereldoorlog viel aanvankelijk nog mee. De daaropvolgende drie oorlogsjaren toonden een ander beeld: de productie van borstelhout zakte danig in.



Het personeel van Weijnenborg in 1942, zittend vlnr: H. Beuting, B. Holweg, H. Wennekes, G. Holweg, H. Wekking met zijn zoontje Henk, H. Tenten en T. Hummelink. Staand vlnr: B. te Brake, H. Wennekes, G. Heinen, Th. Baumann, Hummelink, V. Jacobs, W. van Oudhuizen, Th. Weijers, Spekking, T. Mölders, W. Huinink, W. Weijers, G. Beuting, Fiering en H. Wildenburg. Achterste rij vlnr: B. Broshuis, B. te Brake, Jan Overgoor, Th. Hummelink, H. Holweg, B. Mölders, J. Hummelink, Veldkamp, H. ten Have, Th. te Brake, H. Ebbers, T. van de Berg, A. Klein Tank en W. Elschot en Fiering.

Na de oorlog ging het spoedig weer beter. Door uitbreiding van het productiepakket werd de fabriek aan de Patronaatsstraat spoedig te klein. Uitbreidingsmogelijkheden waren er nauwelijks. Wel lag er nog een stukje grond achter de fabriek waar de houtmijten stonden, in de volksmond dikwijls met wigwams of negerhutten aangeduid, maar dat was gereserveerd voor de woningbouw. De enige oplossing die overbleef was elders in Lichtenvoorde om te zien naar een geschikt alternatief. Dat werd de oude leegstaande tramremise van de Geldersch-Westfaalsche Tramwegmaatschappij aan de Varsseveldseweg. Al spoedig werden daar de activiteiten voortgezet.

Op 16 december 1949 overleed Johannes Henricus Weijnenborg. Twee zonen van hem, Johannus Henricus Maria (1924-1996) en Franciscus Josephus Walterus Maria *1930, volgden hem op. Laatstgenoemde trad in 1959 uit het bedrijf. Hij ambieerde het beroep van kandidaat-notaris. Onder leiding van Johannus Henricus Marie werd er in 1955 een afdeling metaalwaren aan, en in, het houtwarenbedrijf toegevoegd, dat spoedig, qua productie met inbegrip van de personele bezetting, de houtwarenpoot overvleugelde. Niet lang daarna werd de metaalafdeling - geleid door de heer L. Mols - in een nieuwe fabriek aan de Edisonstraat (de voormalige Koksdiek) ondergebracht.

Heel even, in 1960, heeft Weijnenborg nog met de gedachte gespeeld om op het bedrijvenpark eveneens een nieuwe houtwarenfabriek te bouwen; een snel achterhaalde gedachte, want de werkelijkheid zag er voor de houtwarenfabriek niet rooskleurig uit. Door de intrede van

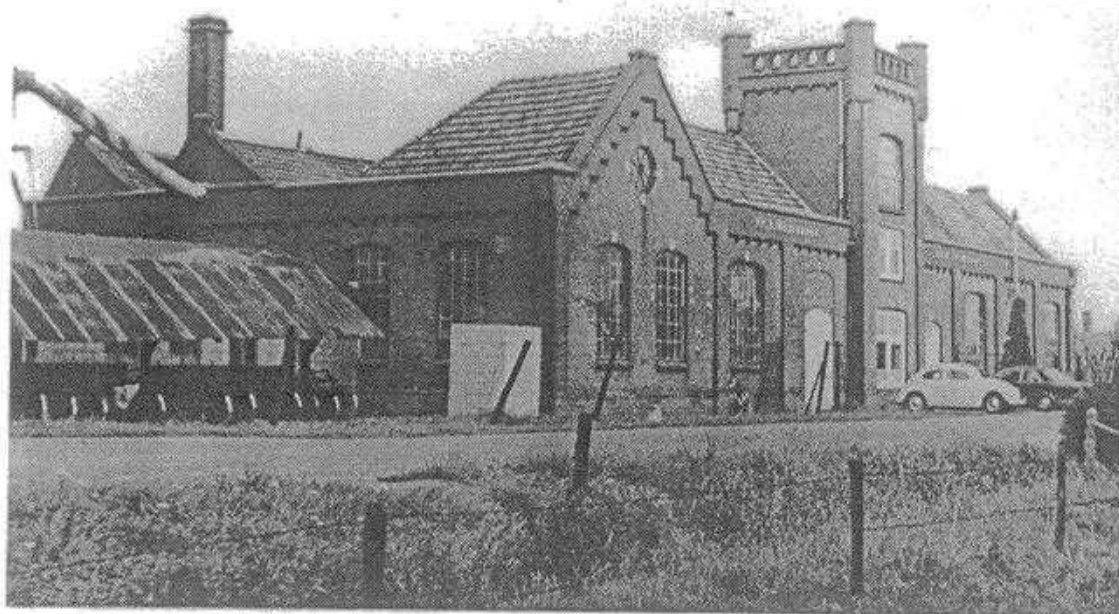


Johannus Henricus Maria Weijnenborg
(1924-1996)

talrijke goedkopere kunststof gebruiksvoorwerpen die de houten voorwerpen in de winkelschappen verdrongen, in combinatie met de voortschrijdende mechanisatie, werd het voor de houtverwerkende fabrikanten steeds moeilijker hun traditionele artikelen op de markt af te zetten. Weijnenborg zag zich dus niet alleen geplaagd voor kostbare investeringen in gebouwen, doch ook nog in dito machines. En het was nog maar de vraag, indien hij tot die investeringen zou overgaan, of die zouden renderen. Naarmate de tijd voortschreed, een tijd van wikken en wegen, zette Weijnenborg de eventuele nieuwbouwplannen op het bedrijvenpark resoluut uit zijn hoofd, wat uiteraard ook gold voor de aanschaf van nieuwe, modernere machines. Begin 1969 was de orderportefeuille nog maar magertjes gevuld. Met hernieuwd elan de oude vertrouwde werkzaamheden aanjagen, in de hoop dat binnen niet al te lange tijd de orders

zouden binnen stromen, was niet realistisch; derhalve zinloos. De fabrikant van borstelhout zag dat als geen ander in en informeerde op 22 augustus

1969 zijn personeel dat de fabriek binnen afzienbare tijd zou worden gesloten. Daarna werd de lokale, alsmede de regionale pers ingelicht. Medio 1970 was het zover: de orders afgewerkt, de artikelen verzonden, de machines stilgezet. Alle personeelsleden, 22 in getal, werden overgeplaatst naar de Metaalwarenindustrie Lichtenvoorde n.v.. Niet lang daarna volgde de ontmanteling, gevolgd door amovatie van de gebouwen. De plaats waar de fabriek eens stond, een langwerpig stuk grond ingesloten door de Delstraat, de Van Reedestraat, de Bentinckstraat en de Varsseveldseweg, is thans openbaar groen.



De fabriek aan de Varsseveldseweg omstreeks 1960

Iets over de producten en de personeelssterkte

Het pakket artikelen dat Weijnenborg door de jaren heen maakte, is veelzijdig geweest. Tussen 1870 en 1915, zo was herleidbaar, lag het accent op de fabricage van complete borstels. Ter adstructie zij u er op geattendeerd dat borstels een verzamelnaam is voor: harde wasborstels, zachte borstels (kleerborstels), harde en zachte handstoffers, dito bezems en allerhande andere, meestal incurante, borstels waar enige vraag naar is. Het assortiment van Weijnenborg kwam in grote lijnen met bovenstaande opsomming overeen.

Na 1915, juist nadat Johannes Henricus de twee fabriekjes bij elkaar had gevoegd, kwam het accent van de bedrijvigheid op het houtwerk te liggen; voornamelijk het borstelhout. Voorts werd het assortiment met de regelmaat van de klok uitgebreid. Houten roeden voor overgordijnen, dikwijls aan weerszijden afgewerkt met gedraaide sierknoppen, vormden een welkome aanvulling op het bestaande productiepakket. Hetzelfde kan gezegd worden van de vele houten deurkrukken die de fabriek van Weijnenborg verlieten.

Speelgoed, voornamelijk de overbekende haktollen en paddestoelen, werd er eveneens vervaardigd, alhoewel het nooit een artikel is geworden dat massaal werd geproduceerd; daarvoor was het artikel te sterk (de tollens versleten niet), te seizoensgebonden (tollens deed men doorgaans in de herfst) en de binnenlandse markt te klein.

In de moeilijke jaren dertig fungeerde Weijnenborg tevens als toeleverancier van allerhande halffabrikaten voor de meubelindustrie. Het zal u niet verwonderen dat de doorgaans gedraaide verbindingstukken waarmee de stoelpoten verbonden werden, een artikel was dat bij duizenden de fabriek verliet.

Bij al het innoverende bleef het oude, vertrouwde borstelhout het hoofdproduct dat in de bedrijfshal van Weijnenborg werd vervaardigd, met vooral de Vero Borstelfabriek in Roosendaal als belangrijkste afnemer. Er werd bovendien veel borstelhout gebracht naar twee blindeninstituten: St. Michielsgestel te St. Michielsgestel, en Bartiméus in Zeist, waar de blinden het borstelhout feilloos verwerkten tot kant-en-klare producten. Ook de borstelmakers in de regio, met name in Aalten, Vorden, 's-Heerenberg, en Lichtenvoorde, die het 'pikken' nog als huisvlijt beoefenden, betrokken het borstelhout van Weijnenborg.



De houtmijten ook wel 'wigwams' genoemd

De personele bezetting van Weijenborg kan het best worden aangetoond met navolgend staatje.

jaar	totaal aantal arbeiders	man	vrouw	kind m/v	opmerking/bron
1877	2	2			geschat
1880	3	3			gemeentearchief
1890	1	1			gemeentearchief
1896	2	2			gemeentearchief
1911	7	7			gemeentearchief
1916	21	13		8 m	gemeentearchief
1921	71	53		18 m	gemeentearchief
1926	26	23		3 m	gemeentearchief
1942	40	37		3 m	geteld van foto
1950	35	35			F.J.W.M. Weijenborg
1960	30	29	1		F.J.W.M. Weijenborg
1970	25	25			De Gelderlander

Het staatje van Kolkman ziet er, tot aan de overname door Weijenborg, als volgt uit:

jaar	totaal aantal arbeiders	man	vrouw	kind m/v	opmerking/bron
1860	1		1		gemeentearchief
1880	3	2	1		geschat
1901	8	6	2		gemeentearchief
1906	6	6	2		gemeentearchief
1910	6	6			gemeentearchief

Tot slot nog een korte genealogie van de familie Weijenborg en de familie Kolkman.

Hermanus Weijenborg

Antony Weijenborg
*18-5-1787 †18-6-1878
x. 13-7-1822. te L'voorde
Maria Weijenborg
*28-9-1796 †9-5-1842

Antonius Weijenborg
*31-7-1835 †9-5-1910
x 1-2-1879 te L'voorde
Petronella Elisabeth Liesker
*26-1-1848 †2-3-1902

Johannes Henricus Weijenborg
*17-12-1884 †16-12-1949
x25-1-1917 te Utrecht
Maria Mathilda Adr. Noyons
*9-11-1892 †25-7-1984

Johannus Henricus Maria
Weijenborg
*22-5-1924 †26-9-1996

En tot 1959 zijn broer
en medefirmant

Franciscus Josephus Walterus Maria Weijenborg
*1-3-1930

Willemina Weijenborg
*6-12-1825 †20-4-1901
x 8-11-1855 te L'voorde
Antonius Johannes Kolkman
*18-5-1826 †30-12-1860

F. J. A. Kolkman
*13-8-1856 †16-7-1910
x25-8-1903 te L'voorde
Hendrika Al. Reg. Willemsen
*14-8-1877 †Deventer

J. B. Kolkman
*7-11-1857
naar R'dam

1. Fredericus Wilhelmus Johannes Kolkman
*24-8-1904
2. Maria Johanna Kolkman
*30-12-1908

Met dank aan...

- mevrouw C. C. L. Weijenborg-Hamer te Lichtenvoorde;
- de heer F. J. W. M. Weijenborg te Winterswijk.

Foto/documentatie verantwoording

Uit de collectie van de fam. Weijenborg stammen de documenten en foto's op de bladzijden 21, 22, 23, 26, 28, 31b, 32.

De overige foto's zijn uit de collectie van G. Eppingbroek en de tekening op bladzijde 27 uit het gemeentearchief Lichtenvoorde.

Noten:

1. De oorspronkelijke naam van het logement was De Koppelpaarden. Er zijn tijden geweest dat het lidwoord werd weggelaten en het kortweg Koppelpaarden werd genoemd. Thans, is de officiële naam De Koppelpaarden.
2. Lakmoes is een blauwe kleurstof die gedistilleerd wordt uit korstmossen. Na de introductie van modernere kleurstoffen is het gebruik van lakmoes in onbruik geraakt. Lakmoes wordt nog wel gebruikt in laboratoria, als indicator voor zuren en basen.
3. Deze informatie kreeg ik desgevraagd van Gerard Willemsen, waarvoor mijn dank.
4. Fredericus Wilhelmus Johannes Kolkman *1904 is tot priester gewijd.
5. Kinderen: in die tijd jeugdige arbeiders in de leeftijd van 12 tot 14 jaar.

Met een kruiwagen vol klompen, naar de markt in Zutphen

"Ik zeet 't al, iej hebt un slechte markt e'had"

Praot d'r mien neet van?"

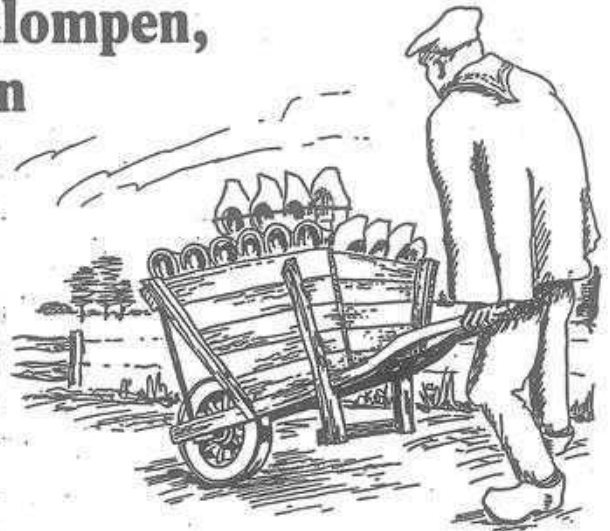
"He'j nog wat verkoch?"

"Dree paar. 't Is de meujte neet. En ik mosse nog un stuuver op de pries louten vallen".

Dergelijke gesprekken hebben er in de Achterhoek van omstreeks het begin van deze eeuw herhaaldelijk plaatsgevonden. De man die dan een slechte markt had gehad, was een klompenmaker. De vrouw die hem zag terugkomen van de markt, was zijn echtgenote. Tal van kleine boertjes moesten er op de één of andere manier wat bijverdienen. Dat kon als huisslachter, als wever, soms ook als dagloner maar het nadeel van dat laatste werk was dat men hem alleen dan nodig had als men zelf ook druk was met het binnenhalen van de oogst.

Klompenmakers waren er veel in de Achterhoek. De meeste van hen verdwenen toen zo langzamerhand de mechanisatie zich ook in deze branche duidelijk liet voelen.

Zij die vaste klanten hadden, waren verzekerd van een, zij het kleine, vaste bijverdienste. Naast dat "klantenwerk" was er dan de markt. En die markt was voor een groot deel van de Achterhoek de markt in Zutphen. Daar kwamen de mensen van heinde en verre naar toe. En ook toen gold "waar mensen zijn, is handel". De klompenmakers uit de Achterhoek zagen dat ook wel in. Maar het werd hun niet gemakkelijk gemaakt. Hoe kwam je in Zutphen? Juist, lopende. Met een kruiwagen vol klompch gingen ze op weg. Soms al om drie uur in de nacht



want Zutphen was ver. Na een uur of drie, vier, kwam men dan in Zutphen aan. De markt kwam dan net op gang, er was al publiek. En het was gek. Soms vloegen de klompen de kruiwagen uit en een week daarna was er geen koper te vinden. Als dat laatste

het geval was, moesten de klompenmakers met een volle kruiwagen weer huiswaarts keren. Is het een wonder dat ze dan wel eens een stuiver onder de prijs doorgingen om in ieder geval toch nog een paar centen mee naar huis te nemen.

Stoom houtwaren- en borstelhoutfabriek Fa. W.E. & F. Buijnink

De familie Buijnink (Büninck), komend van Aalten, vestigde zich omstreeks het midden van de achttiende eeuw in Lichtenvoorde. Jan Büninck (overleden in 1785) was boswachter der Heerlijkheid Lichtenvoorde. Zijn zoon Roelof (1756-1830), gehuwd met Derkje Veerbeek, was in zijn tijd een belangrijk man in Lichtenvoorde. Hij was boswachter der heerlijkheid Lichtenvoorde, lid van de kerkenraad, kerkvoogd van de Ned. Hervormde Gemeente en van 1812-1815, direct na de Franse Tijd, provisioneel burgemeester van Lichtenvoorde. Zijn zoon Johan Gerhard (geboren in 1787) en kleinzoon Roelof (geboren in 1824) waren timmerman-aannemer en allebei ook kerkvoogd.



Roelof Buijnink en Wihelmina Voltman bij hun 50-jarig huwelijk in 1899.
Zittend vlnr: Johanna Buijnink, Roelof Buijnink (vader), Wihelmina Buijnink-Voltman
(moeder) en Aleida Buijnink. Staand vlnr: Jan Buijnink, Wihelmina Buijnink, Hendrikus
Buijnink, Wilhelm Everhard Buijnink, Willemina Buijnink en Frederik Buijnink.

Roelof was tevens schatter der kroondomeinen. Deze Roelof Buijnink, geboren 11 augustus 1824 en overleden op 25 maart 1907, was op 16 februari 1849 gehuwd met Wihelmina Voltman uit Bredevoort. Ze kregen 8 kinderen. U ziet hem op bijgaande foto.
De zonen Wilhelm Everhard, geboren op 18 augustus 1855 en Frederik, geboren op 28 november 1865, waren beiden reeds taxateur en makelaar en deden vanuit deze beroepen ook in hout, meestal het taxeren en verhandelen ervan.
Daar er in vroeger jaren veel huis-borstelmakers en borstelmakersbedrijfjes waren, was er veel vraag naar reeds gedraaid borstelhout en het houtwerk voor kwasten, bezems e.d.



Frederik Buijnink (links) en H.W. Jaartsveld omstreeks 1925

Het bedrijf was gevestigd aan de Biezenmaat, nu H.A. Hulshofstraat.

Men produceerde er de houten delen voor handstoffers, borstels, bezems in allerlei soorten en maten, verder kwasten, ragebollen, rattenstaarten en eventuele andere houten voorwerpen op bestelling. De producten werden geleverd aan plaatselijke en regionale borstelmakerijen, één hiervan was de fa. Lurvink te Aalten.

Eén van de werknemers in 1916 was A.H. Eppingbroek, jarenlang wonend naast bakker Lueb aan de Aaltenseweg, geboren 12-9-1902, hij was dus 14 jaar toen hij in het bedrijfje van de gebroeders Buijnink begon te werken. Hij heeft hier gewerkt van 1916 tot 1957, 41 jaar lang, eerst bij de houtwarenfabricage en later ook nog een poosje bij de kippen.



Roelof Buijnink en Antoon Eppingbroek vanaf het werk op weg naar huis omstreeks 1925

Aangezien de bovengenoemde broers waarschijnlijk ook wel hout leverden aan de reeds in Lichtenvoorde bestaande houtdraaierijen, begonnen ze hier ook zelf wel brood in te zien en ze richtten dan ook een eigen houtdraaierij op.

De stichtingsdatum van deze fabriek zal liggen tussen 1911 en 1915, want in het gemeenteverslag van 1911 wordt het bedrijf nog niet genoemd, terwijl het in het verslag over 1916 wordt vermeld dat de fabriek 6 werknemers in dienst heeft, 3 volwassen mannen en 3 kinderen van 12 t/m 16 jaar.

Firma W. E. & F. Buijnink - Lichtenvoorde

Stoom Houtwaren- en Borstelfabriek.

Giro Nr. 67033

Lichtenvoorde, 7 Maart 1929

Rekening voor Heer A. Lurvink, Aalten

Ingevolge Uwe geërde opgave
Voor Uwe rekening en risico verzonden per

			Zeget f	
		101		0 10
Ort	1.	157 rattenstaarten	x7	10 99
		102		
"	"	133 id.	x7	9 31
			2 balen	1 -
				21 30
Mar	5.	366 rattenstaarten	x7	25 62
			1 bal	50
				26 12
		111		
"	8.	54 rozeballen no 14	x12	6 48
		56 id. " 12	x11	6 16
		40 id. " 2	x12	4 80
		14 id. " 14	x13	1 82
		112		
X		159 leerst. uit de rol 18 c. ll.	x6	9 54
		51 inkele wullen met	x9	4 60
			1 bal	1 -
				56 04
				31 39
				29 80

Emballage wordt binnen 14 dagen na afzending der goederen bij franco terugzending tegen factuursprijs terug genomen.
Reclames binnen 8 dagen.

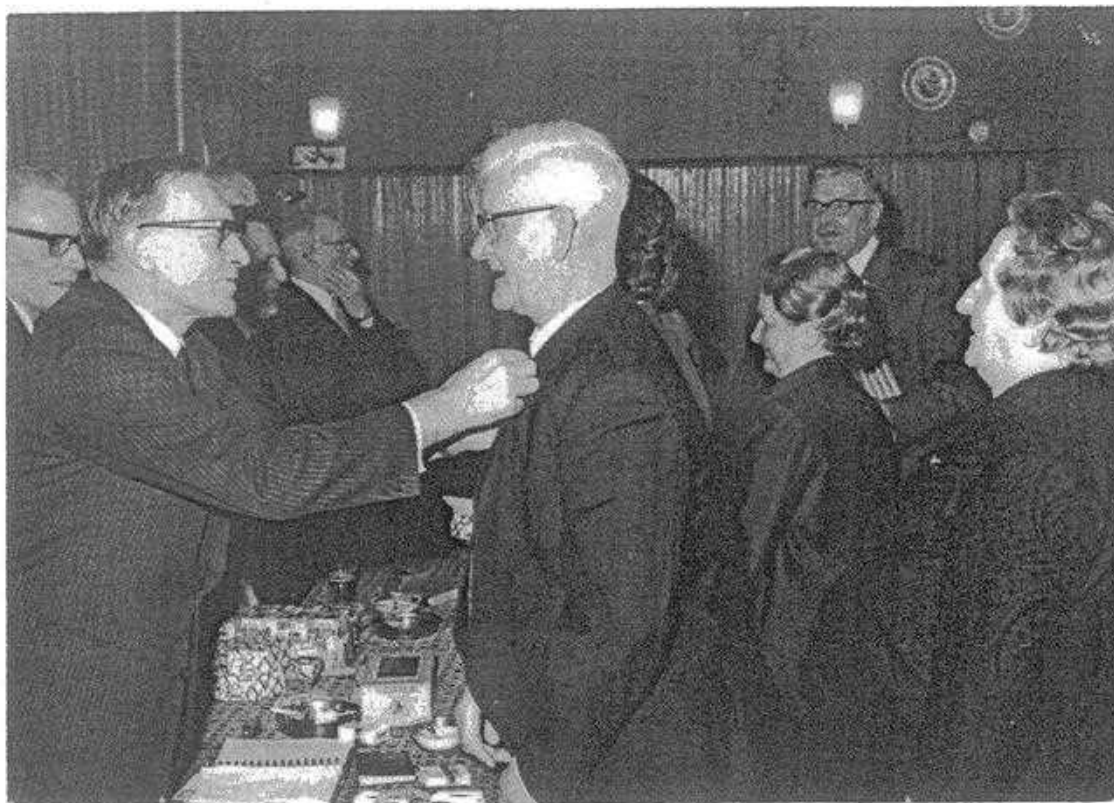
Een rekening uit 1929 van de fa. Buijnink aan de heer A. Lurvink, borstelmaker te Aalten

Op het laatst verdiende hij er f 41,00 per week. Zijn dochter vertelde ons dat haar moeder wel eens gezegd had, dat hij voor ieder jaar dat hij gewerkt had, een gulden per week kreeg! Bij zijn 40-jarig jubileum kreeg hij door de firma Buijnink een gouden horloge aangeboden.



Personeel van de fa. Buijnink op reis per boot. Hier o.a. de heren Jan en Roelof Buijnink (midden), Antoon Eppingbroek (rechts) en Bennie Roelofswaard (links)

Na 41 jaren bij Buijnink kwam Antoon Eppingbroek de laatste jaren voor zijn pensioen te werken bij de houtwarenfabriek van Gierkink te Vragender. In 1966 kreeg hij de gouden bondsspeld van het NKV opgespeld vanwege zijn 50-jarig lidmaatschap van de Katholieke Houtbewerkerbond, samen met Bernard te Brake, Wessel van Oudhuizen en Hendrik Wildenborg, werknemers van de fa. Weijenborg.



Antoon Eppingbroek krijgt de gouden NKV-insigne opgespeld vanwege zijn 50-jarig lidmaatschap van de R.K. Houtbewerkerbond

In 1921 had het bedrijfje van Buijnink 10 volwassen mannelijke werknemers. In de jaren voor de oorlog werkten bij de fa. Buijnink o.a.: Lange Jan Hubers van de Bleekwal, Hendrik Heuzinkveld (Pöterken), vooraan op de Aaltenseweg en Benny Roelofswaard van de Aaltenseweg. Aan het begin van de jaren '30 werkte hier ook de oud-borstelmaker Gerhardus B. Weijers van de Heringsaweg, later ging hij naar Weijenborg. Aan het eind van de oorlogsjaren, toen bijna alle arbeidskrachten door de Duitsers gevorderd waren, werd hij nog weer door de heren Buijnink terug gevraagd, hij was toen bijna 70 jaar. Ook werkten hier na de oorlog nog Johan Deunk, Ru Aalbers en ook zijn zoon Wim heeft hier omstreeks 1949 nog een blauwe maandag gewerkt. Na zijn zeggen ging het er toen soms vrolijk aan toe. Uit de weinige foto's bleek, dat er voor de oorlog ook fabrieksreisjes werden gemaakt en volgens verhalen van nabestaanden was het plezierig en gemoedelijk werken in dit bedrijfje.



Hier een foto van een stukje Lichtenvoorde waarop we in het midden het fabrieksgebouw van de fa. Buijnink herkennen, terwijl we linksboven een gedeelte van de Dijkstraat zien en rechtsonder een gedeelte van de fabrieksgebouwen van de fa. Hulshof/Herwalt

Frederik Buijnink die gehuwd was met Johanna Willemina Tervoert (geboren 28-9-1883 te Zeddam), overleed op 5 mei 1930. Hun zonen Roelof Hendrik Jan (geb. 27-11-1909, overl. 11-1-1973) en Jan Frederik Wilhelm (geb. 28-1-1911, overl. 9-10-1994) kwamen toen ook in de zaak. Roelof Buijnink was de fabrieks-chef en Jan Buijnink deed de verkopen en de administratie. Waarschijnlijk stak Roelof ook zelf de handen uit de mouwen in het bedrijf. Naast de werkzaamheden voor de borstelhoutfabriek, was Jan ook nog makelaar en taxateur en deed hij in assurantiën. Ook was hij op maatschappelijk terrein bezig. Hij was o.a. president kerkvoogd en mede-oprichter van de Vereniging voor Oudheidkunde te Lichtenvoorde, waarvan hij ook jarenlang een drijvende kracht en de penningmeester was.

Wilhelm Everhard Buijnink overleed, 81 jaar oud, op 6 januari 1936 te Lichtenvoorde. Hij was gehuwd met Johanna A. Arentsen (overleden 26-6-1936 te Varsseveld). Hun enige zoon Roelof (1888-1943) kwam niet in de zaak, maar koos voor het beroep van houthandelaar, makelaar en taxateur.

In de oorlogsjaren, toen er slecht aan hout te komen was, werden er heidebezems gemaakt voor de fa. Kuijk. Tot ongeveer 1950 werden er nog houtwaren gefabriceerd, daarna werd hiermee gestopt omdat het niet langer rendabel was, daarom ging Buijnink over op het houden van kippen in een legbatterij. Later (tot op heden) werden de gebouwen en de grond gehuurd door de fa. Kuijk, een bedrijf dat meubels verkoopt.

Bronnen:

De familie Buijnink-Wennink;
De heer H.A. Lurvink te Aalten;
De familie Mellink-Eppingbroek;
De heer J. Weijers te Lichtenvoorde;
De Lichte Voorde no. 7;
Het gemeentearchief te Lichtenvoorde.

Foto/documentatie verantwoording

De foto's stammen uit de collecties van;
- de familie Buijnink; op blz. 36
- de familie Mellink-Eppingbroek; op blz. 37-o en 39
- J. Kruij; op blz. 37-b
- G. Eppingbroek; op blz. 40

Het document op blz. 38 is uit de collectie van de heer H.A. Lurvink

Borstelmakerij Witte

De familie Witte kwam tussen 1850 en 1854 naar Lichtenvoorde. De precieze datum is niet te melden, daar het bevolkingsregister een hiaat heeft van 10 jaar (1850-1860). In het Gemeenteverslag van 1854 wordt echter wel het volgende vermeld: "De hier gestationeerde bezoldigde Jagtopziener W. Witte, wiens dienstijver allen lof verdient, werd aangesteld als Rijks-veldwachter."

Adolf Wilhelm Witte, geboren in 1809 te Rhede in Pruisen, kwam toen met zijn gezin van Borculo. Hij was dus, zoals boven reeds gezegd is, Rijks-veldwachter en jachttopziener. Hij woonde daarom aan het begin van het dorp aan de grintweg naar Aalten bij het begin van het kerkenpad naar 't Weijnenborg in Vragender, ongeveer waar nu de Vleeshal staat. Zijn burens waren toen Gerrit Willem van Lochem en Johan te Dorsthorst. Het gezin bestond uit: vader Adolf Wilhelm (1809-1882), zijn vrouw Helena Jansen uit Zwolle (1816-1889), vier dochters: Maria Anna (1842-1885), Harmina Maria (1849-?), Helena Willemina (1855-1859) en Carolina Wilhelmina (1859-?) en een zoon Adolf August, geboren te Borculo op 9 juli 1847. Dochter Harmina Maria huwt eerst met Antonius Manschot (1843-1891) en later met Theodorus Manschot (koopman). Dochter Carolina Wilhelmina huwt met Theodorus van Aalst (looier).

Zoon Adolf August Witte huwde op 2 mei 1878 met Carolina Weenink (1852-1892) uit Zevenaar. Zij gingen toen wonen op huisnummer A57a (Dijkstraat?). Als hun burens staan dan vermeld de schoenmaker Hermanus Hijink en de predikant J. van Bolhuis aan de ene kant en Grada Vossens en de loonslachter Hendrikus Holweg aan de andere kant. In het bevolkingsregister (1880-1890) staat Adolf August Witte dan vermeld als borstelmaker. Hij is zijn vader dus niet gevolgd in het beroep van jachttopziener en veldwachter, maar heeft het rustige beroep van borstelmaker gekozen, dat hij in een werkplaatsje in zijn woning kon uitvoeren. Natuurlijk werden niet alleen borstels geproduceerd maar ook allerlei andere gereedschappen waar haar in verwerkt werd, zoals zachte bezems, ragebollen, handstoffers en kwasten. Ook borstels en bezems van heide werden vervaardigd.

Adolf Witte had in die tijd ook mistens één knecht (intern) zoals we uit de archief-gegevens lezen. Dit was Johannes Theodorus Weelink (*5-8-1866) uit Groenlo. Waarschijnlijk heeft hij wel meer personeel gehad dat niet bij hem in de kost was. Ook Adolf Witte had een heel stel dochters. Willemina Gesina (1879-1973) is op verschillende plaatsen in dienst geweest o.a. bij de fam. Weijnenborg, de fam. Manschot en bij haar tante Harmina. Ze huwt in 1907 met koopman Arnoldus Stottelaar (1868-1917) en later in 1919 met klompenmaker/landarbeider Johannes Takkenkamp (1869-?). Eén van haar zoons is de bekende Arnold Stottelaar, van de Markt, die we later nog weer tegen zullen komen. Helena Geertruida (*1883) is in betrekking gegaan o.a. in Bocholt en Winterswijk. Maria Theodora (* 1888-1962) was o.a. in dienst bij Hotel Westerman en daarna als pastoorsmeid in Zutphen. Ook haar komen we later nog weer tegen. Antonia Carolina (*1892) was ook een poosje in dienst bij Hotel Westerman geweest en vertrok daarna naar Aalten.

Van Carolina Weenink had Adolf één zoon, Hendrikus Leonardus, geboren op 14 februari 1881. Helaas, zes dagen na de geboorte van haar dochter Antonia Carolina overleed Carolina Weenink (31-5-1892) en toen stond Adolf er alleen voor met zijn vijf kinderen, de oudste 13 jaar en de jongste zes dagen. Een aantal kinderen werd een poosje ondergebracht bij verwanten in Coesfeld (Pruisen) en met de anderen zal hij zich met steun van burens en

familie tijdelijk hebben weten te redden. Inmiddels woonde deze familie Witte reeds in de straat(!?) die toen genoemd werd de Kinderdijk op huisnummer A28. Later heette deze straat ook nog de Stationsstraat en weer later de Patronaatsstraat, naar het St. Antonius-Patronaatsgebouw dat hier in 1906 onder pastoor Sanders gebouwd was. De burens van de Wittes hier waren de families B. te Vruchte- Van Schaai en J.H. Bauhaus aan de ene kant en de fam. J. Buitink, later G.J. Roemaat, aan de andere kant .

Adolf August kreeg weer kennis aan een flinke vrouw en zo trouwde hij in 1896 met Willemina Carolina Noords uit Eibergen (*1857) en kon het gezin weer herenigd worden. Hendrik Witte, inmiddels 14 jaar, was als knecht bij de familie A. Weijenborg-Liesker (van de Koppelpaarden) in dienst getreden om ook het vak van borstelmaker te leren, al zal hij al wel reeds het nodige van zijn vader geleerd hebben. Maar zoals met veel dingen, onder vreemde ogen leer je toch vaak wat meer. Hij bleef hier een paar jaar tot hij het vak ook goed onder de knie had en ging toen vanaf 1899 bij zijn vader werken.

Zo hebben vader en zoon jarenlang met z'n beiden gewerkt in een werkplaatsje gesitueerd aan de achterkant van het pandje aan de Patronaatsstraat. Er zat hier voor die tijd een groot raam in waardoor veel licht kon binnen vallen vanaf de zuidzijde. De vensterbank was laag, daardoor konden wij, buurkinderen, (ook schrijver dezes is in deze straat geboren) hier gemakkelijk naar binnen zien en de gang van zaken bekijken en bewonderen.



Vader en zoon in hun werkplaats omstreeks 1928

Helaas was Adolf August het geluk niet lang beschoren, want op 2 maart 1902 stierf ook zijn tweede echtgenote Wihelmina Noords, 45 jaar oud. De twee mannen zijn dan nu alleen en op zichzelf aangewezen. Wel zien we telkens om beurten de dochters weer eens in de woning opduiken. Eerst Willemina Gezina, dan weer eens Helena Geertruida, maar het vaakst Maria Theodora.



Trouwfoto van Hendrik Witte met Wilhelmina ten Braun. In het midden van de foto het bruidspaar. Links van de bruidegom (zittend) zijn vader Adolf. Rechts van de bruid zitten haar ouders, het echtpaar Ten Braun-Rodespieker. Verder op de achterste rij, zesde van links, Marie Zondag-Roemaaat en helemaal vooraan, zittend links, de zeer jonge Arnold Stottelaar. De foto werd gemaakt achter het huis van de familie Witte in de Patronaatsstraat. Op de achtergrond zijn te zien de gebouwen van de brandstoffenhandelaar Roemaat en daar achter de fabriek van de fa. Weijenborg

Hendrik Witte trouwt op 1 februari 1921 met Wilhelmina Louisa ten Braun, op 21 april 1890 geboren te Aalten. Hij is dan bijna 40 jaren oud. Zij is een lieve, rustige, zachtaardige vrouw. Helaas krijgt het echtpaar geen kinderen. Wel is er vanaf 1932 een groot aantal jaren een nichtje in huis met de naam Louisa Antonia (Loeki) Kreyne, geboren 13 april 1926 te Stoutenburg. We komen haar nu nog wel tegen op oude foto's.

Hendrik werkt dan nog steeds met zijn ruim 80 jaar oude vader in de borstelmakerij. In de straat werd hij volgens wijlen kleermaker Herman Ikink voor de gein ook wel *Hendrik de Zwarte* genoemd en er bestond ook een spotversje: "De Wit, wat heb je aan een borstel waar geen haar op zit"! Hendrik trok zich van deze plagerijen echter weinig aan en ging rustig en met plezier verder met zijn werk om voor iedereen de bestelde borstels en kwasten te maken.

Ook in de jaren tussen 1925 en 1936 is de zuster van Hendrik, Maria Theodora, regelmatig voor langere tijd bij haar broer en vader in huis, waarschijnlijk tussen haar diverse werkkringen in. Op 31 januari 1936 komt Adolf August Witte te overlijden, hij is dan ruim 88 jaar oud. Hendrik zet nu alleen het werk voort. Na de oorlog krijgt de familie Witte inwoning van het gezin van Theo Milder. Zijn vrouw Jo Milder-Baten moet oom en tante zeggen tegen Hendrik en Wilhelmina. Zij blijven hier wonen tot in het begin van de jaren vijftig, waarna ze een nieuwe woning betrekken Op den Akker.

Inmiddels was Hendrik Witte na de oorlog geleidelijk begonnen met het afbouwen van zijn werkzaamheden, enerzijds vanwege zijn slechter wordende gezondheid, anderzijds door de veranderende markt, waarin minder behoefte was aan handgemaakte produkten, daar de machinaal geproduceerde zaken veel goedkoper waren. Hij maakte toen alleen nog maar op bestelling zo nu en dan nog wat borstelwerk.

Inmiddels had zijn neef (een oom-zegger) Arnold Stottelaar, die we reeds eerder noemden, in Hendriks voorkamer aan de straatkant een winkeltje in elektro-artikelen ingericht. Arnold Stottelaar was sinds 1948 begonnen met een elektro-werkplaats en een taxibedrijf. Hij had voordien o.a. als chauffeur gewerkt bij garage Dusseldorp aan de Driehoek. Dit bedrijfje was gevestigd in een houten werkplaats achter de woning van Hendrik Witte.

Op 4 juli 1960, na een bijna 40-jarig huwelijk, overleed Hendriks vrouw, Wilhelmina Louisa ten Braun, 70 jaar oud. Met Hendrik ging het toen ook steeds slechter. Zijn zuster Maria Theodora kwam bij hem inwonen om hem te verzorgen. Zij overleed op 9 juli 1962. Hendrik werd toen in huis opgenomen door Arnold Stottelaar en zijn echtgenote Annie, die inmiddels met hun zaak naar de Markt verhuisd waren. Niet lang daarna echter, op 22 augustus 1962, overleed Hendrik Leonardus Witte ten huize van Arnold Stottelaar, 81 jaar oud.



Ria en Tonny Milder achter de werkplaats

De familie Stottelaar erfde zijn woning en werkplaats. De inhoud van de werkplaats, materialen, gereedschappen en werktafel werden geschonken aan het Openlucht Museum te Arnhem. Het huis werd afgebroken. Tegenwoordig staat hier de winkel van Obbink, een zaak in elektro-artikelen.

Bronnen

Het gemeentearchief te Lichtenvoorde;
Mevrouw J. Milder-Baten te Lichtenvoorde;
Mevrouw A. Stottelaar.

Foto/documentatie verantwoording

Mevrouw J. Milder-Baten te Lichtenvoorde; foto's op blz. 44 en 45
G. Eppingbroek; foto op blz. 43

Aannemersbedrijf Lelivelt

Ten tijde van Martinus en Hermanus
de periode 1850-1928

Tussen 1850 en 1860 vestigde Martinus Lelivelt (1825-1892) zich in Lichtenvoorde. Hij kwam van Mook, zijn geboorteplaats. Lelivelt was timmerman van beroep; een die uit het goede hout was gesneden, want naar verluidt, heeft hij her en der in den lande kerken getimmerd. Hoeveel kerken en waar, was niet meer te achterhalen.

Martinus Lelivelt trouwde met Maria Aleida Jacoba Slegten (1833-1897) uit Zutphen. Op 19 december 1859 werd hun oudste zoon geboren die bij het doopsel de naam Hermanus ontving. Hermanus Lelivelt zette het beroep van zijn vader voort, timmerman dus. Later werd hij aannemer, toen nog meester timmerman geheten.

Hermanus Lelivelt trouwde op 16 mei 1890 met Hendrika Geertruida Toebes *1862. Uit hun huwelijk werden drie kinderen geboren die voor het verdere verloop van het bedrijf belangrijk zouden worden, namelijk: Johannes (Jan) Antonius Martinus *1891, Martinus (Tinus) Antonius *1896 en Hermanus (Herman) Adrianus *1897. Alle drie zouden ze later aannemer worden.

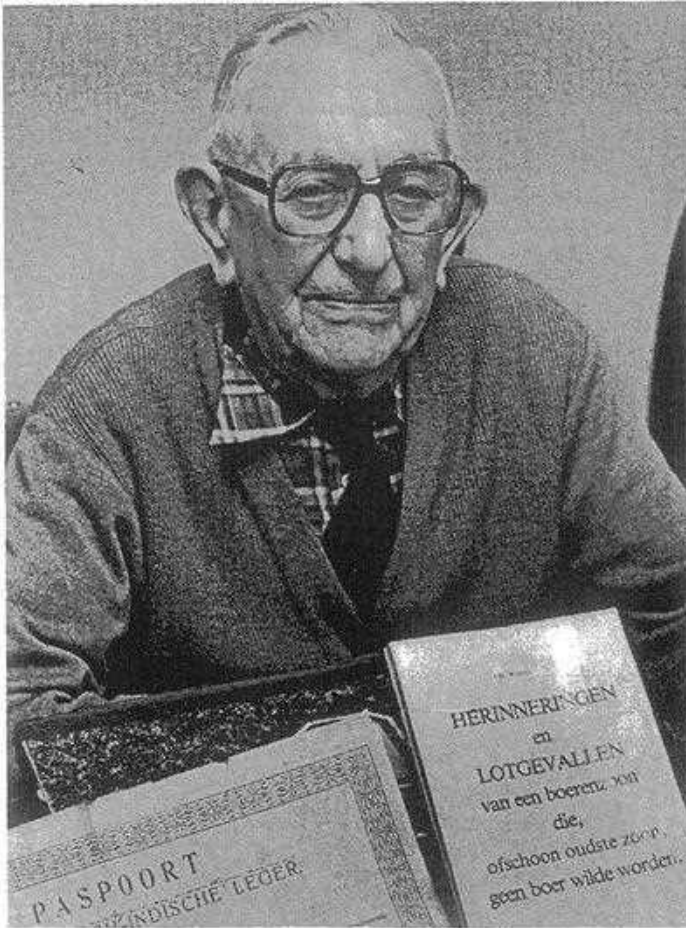


De drie gebroeders Lelivelt
tijdens de Eerste
Wereldoorlog 1914 - 1918.
Van links naar rechts:
Herman, Jan en Tinus.

Martinus Antonius Lelivelt - in familiekring Tinus geheten, daarbuiten Martin - was een rustig, rechtschapen man. Hij stelde een onwankelbaar vertrouwen in het goede. Over de afloop van de Tweede Wereldoorlog had Martinus een uitgesproken mening, die hij maar zelden uitte. Zijn weinige woorden werden in de oorlogsjaren ruimschoots gecompenseerd door het eervolste, doch levensgevaarlijke werk op het gebied van medemenselijkheid.

Als verzetsman namelijk huisvestte Martinus Lelivelt in zijn woning aan de Schievegatsdijk tijdelijk Amerikaanse piloten, en Franse en Joegoslavische soldaten die door oorlogshandelingen in de Achterhoek terecht waren gekomen. Na een kortstondig verblijf in zijn woning hielp Martinus Lelivelt ze met hulp van anderen op weg naar hun land van herkomst. Daar hij verdacht werd twee Amerikaanse piloten die uit hun aangeschoten bommenwerper waren gesprongen, te hebben geholpen, kreeg hij op 20 april 1944 onverwacht bezoek van de gevreesde Sicherheitsdienst. Lelivelt trad de soldaten van dat meedogenloze krijgsonderdeel onbevreesd tegemoet. Ze doorzochten grondig zijn woning, maar vonden niets. Toch namen ze hem mee. Ruim drie maanden later, op 25 juli 1944, kreeg Martinus Lelivelt van de Duitsers de hoogst denkbare straf.

Zijn naam blijft onuitwisbaar in onze herinnering voortleven. Om hem blijvend te eren, doch vooral om zijn naam voor de komende geslachten te bewaren, opdat zijn diep-medemenselijke werk niet in de vergetelheid raakt, is er in Lichtenvoorde een straat naar hem vernoemd: de Martin Leliveltstraat.



J.H. Wolters (Lindebooms-Hendrik)

Door het boek van J.H. Wolters, alias Lindebooms-Hendrik, kwamen we over de periode 1911-1912 iets meer aan de weet over de aard en de personele bezetting van het bedrijf van Hermanus Lelivelt, alsook over de kwaliteit van de producten die men daar maakte.

Hendrik Wolters trad begin februari 1911 bij Hermanus Lelivelt - in de volksmond Lóres genoemd - in dienst. Wolters, bij zijn indiensttreding achttien jaar oud, moest het timmermansvak nog leren. Op het moment dat hij in dienst kwam, had Hermanus Lelivelt buiten Jan en Tinus, zijn twee zonen, nog een knecht aan het werk. B.W. heette die knecht. Welke naam er achter die initialen schuil gaat, is niet bekend. Wolters was door Lelivelt aangenomen op basis van loon, kost en inwoning. Dat betekende dat hij op maandagochtend naar Lichtenvoorde liep en op zaterdagmiddag, het einde van de toenmalige werkweek, naar Harreveld terug wandelde.

De twee zonen van Lelivelt en zijn knecht B.W. werkten op de bouwplaats. Wolters bleef samen met de baas in de werkplaats achter het huis van Lelivelt (aan de Broekboomstraat, tussen de huidige Molendijk en de Patronaatsstraat), waar hij de fijne kneepjes van het vak leerde.

Wolters was erg gesteld op zijn baas. Jaren later praatte hij er nog vol overgave over dat hij het maar getroffen had zo'n vakman ontmoet te hebben. Uit Wolters' te boek gestelde uitspraken valt te herleiden dat Lelivelt in de eerste plaats op degelijkheid lette. Alle werkstukken die Wolters maakte, eerst onder toezicht van zijn baas, later geheel zelfstandig, moesten aan de hoogste kwalitatieve eisen voldoen. De baas was pas tevreden als op elk nog geheel met de hand vervaardigd werkstuk, niets meer aan te merken was.

Wolters moest niet alleen timmeren, zo nu en dan knapte hij ook nog landbouwkundige karweitjes op, want Lelivelt hield een aantal koeien, had nog wat weidegrond, hooiland en een stuk bouwland, waar de rogge rijpte in de zomerzon.

Op een zaterdag vroeg Hermanus Lelivelt aan Wolters of hij komende maandag een zicht mee wilde brengen en of hij daarmee de rogge wilde maaien. Wolters stemde toe. Des maandags verscheen hij met zicht en mathaak op het afgesproken perceel. Als bindsters kreeg hij de dochter en een zuster van de baas toegewezen. Normaal was het zo dat één bindster met groot gemak twee maaiers bij kon houden, maar bij de Lelivelts lag dat anders. De twee onervaren vrouwen hadden de allergrootste moeite om Hendrik Wolters bij te houden, tot heimelijk plezier van laatstgenoemde.

In september 1912 kwam Lelivelt vrijwel zonder personeel te zitten. Zijn zoon Jan en beide knechten moesten in militaire dienst. Maar Lelivelt was, en zeker in die tijd, niet afhankelijk van twee knechten. Spoedig traden er enkele anderen bij hem in dienst.

Hermanus Lelivelts grootste aangenomen bouwwerk was de ingrijpende verbouwing van de openbare lagere school in Vragender in 1916. De Lichtenvoordse aannemer was met f14.025,- de laagste inschrijver. Hij werkte in Vragender nauw samen met meester metselaar Martinus Paashuis en wegebouwer Jaartsveld. In augustus 1917 was de school gereed.

Het bedrijf ten tijde van Jan, Tinus en Herman
en van ieders oudste zoon:
Herman, Martien en Antoon
de periode 1928-1982

Jan, Tinus en Herman, de zonen van Hermanus Lelivelt, die, zoals eerder vermeld, allen aannemer werden, besloten in 1928 met elkaar de zaak van hun vader voort te zetten en om te zetten in een firma: de firma Lelivelt. Op 29 december 1928 werd de akte verleden ten overstaan van notaris Hensen. Het doel van de firmanten was daarin als volgt omschreven: 'Het doen van aannemingen in het algemeen en in het bijzonder aannemingen tot het stichten van gebouwen, het uitvoeren dier werken, het uitoefenen van het timmermans- en metselaarsbedrijf, het drijven van handel in materialen en verder in hetgeen tot een en ander in de ruimste zin kan worden gerekend'. Buiten de drie firmanten werd de akte ondertekend door twee getuigen: de vrachtrijder Bernard Mellink en August Pothof van de Coöperatieve Boerenleenbank.

In de nieuwe firma fungeerden Jan en Tinus als vaklieden die zich voornamelijk bezig hielden met de technische aspecten van de aannemerij. Jan was erg bedreven in het werken

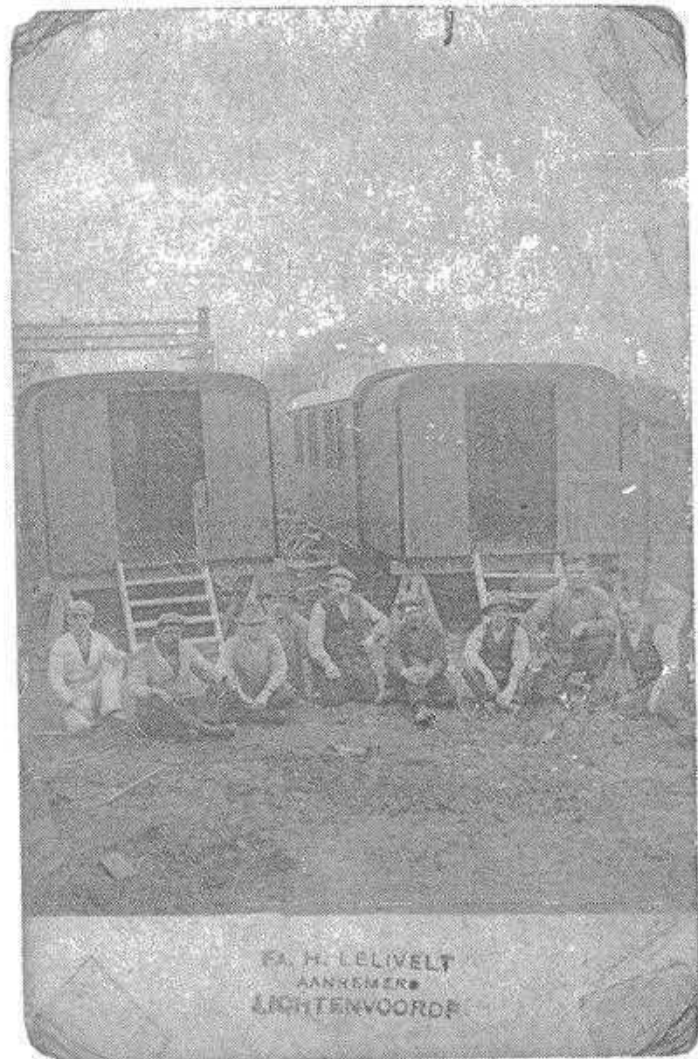
met de houtbewerkingsmachines, het scherpen van de zagen, de messen en het handgereedschap. Tinus verzorgde meestal het fijnere timmerwerk, werkzaamheden die in zijn vrije tijd als hobby werden voortgezet, namelijk als houtsnijder en kunstschilder. Van Tinus en Jan kan voorts nog vermeld worden dat het voortreffelijke zangers waren, niet alleen in de werkplaats, maar ook in het kerkkoor. Herman zorgde voor de orderportefeuille en onderhield de betrekkingen met de afnemers.

Herman kwam overigens niet direct in de zaak van zijn vader. Hij begon, nog maar net twaalf jaar oud, zijn loopbaan als kantoorbediende bij de schoenfabriek van H.B. Sterenborg. Na drie jaar kwam hij daar met goede getuigschriften van af; hij had dus 'drie jaar HBS' gehad!

In de beginjaren stond de werkplaats van de firmanten nog achter het woonhuis van de Lelivelts in de Broekboomstraat, het huis van hun vader. Later, in 1938, werd aan de Schievegatsdijk een nieuwe bedrijfshal gebouwd.

Enkele jaren na de Tweede Wereldoorlog nam de volgende generatie Lelivelt het bedrijf geleidelijk over, van elke zo-even omschreven firmant een zoon: Antonius (Antoon) Hermanus Josephus (*1929) van Herman, Martinus (Martien) Johannes Willibrordus Lodewijk (*1928) van Tinus, en Hermanus (Herman) Cornelis Antonius (*1923) van Jan. Deze generatie kende eenzelfde bedrijfsvoering als de vorige. Antoon regelde, net als zijn vader, de externe betrekkingen, benevens de bedrijfsvoering. Martien en Herman hielden zich bezig met de technische zaken in het bedrijf.

Het verkrijgen van werk was in de aanvangsfase, in 1928 en de eerste jaren daarna, voor de pas opgerichte firma een moeilijke taak. Werk was er weinig in Lichtenvoorde, aannemers waren er des te meer. De gebroeders Lelivelt onderkenden dat en schreven ook in op bouwprojecten buiten hun woonplaats. Op die manier verwierven zij heel wat werk, voornamelijk in Apeldoorn.



Het personeel van aannemer Lelivelt omstreeks 1930

Het vervoersprobleem werd opgelost door de aanschaf van een robuuste personenwagen, een van de eerste wagens die er in Lichtenvoorde rondreed. Herman die de wagen meestal bestuurde - een oerdegelijke Ford - reed ermee naar de bouwplaatsen buiten Lichtenvoorde, samen met zijn broers, het personeel en meester metselaar Martinus Paashuis, waar de gebroeders Lelivelt - net als eertijds hun vader - veelvuldig mee samen werkten.



Herman Lelivelt (*1897) met zijn vrouw en drie zusters bij zijn nieuwe auto.

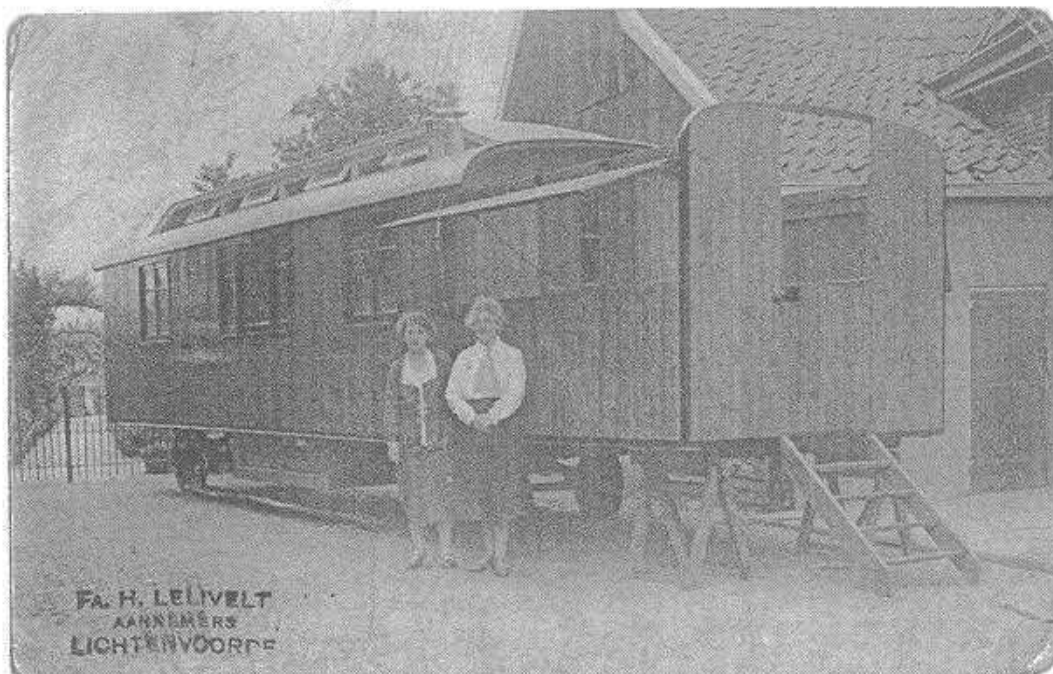
De belangrijkste opdracht die in 1931 aan de firma Lelivelt werd gegund, was de bouw van een pastorie in Bredevoort. Het object werd aangenomen voor een prijs van f25.037,- exclusief de meerkosten. Een van de laatste grote bouwwerken van de firma Lelivelt was de verbouwing van de boerderij van het Jongenshuis Harreveld tot drie moderne woonpaviljoens. De solide bouw, bovendien sierlijk en functioneel, heeft na de ingebruikname nimmer een verbouwing of aanpassing nodig gehad, alleen zo nu en dan een kleine opknapbeurt. Een gevelsteen, ingemetseld in de middelste van de drie paviljoens, herinnert ons nog aan die verbouwing:

Tijdens de verbouwing van boerderij tot woonpaviljoen is op 25 februari 1960 deze steen ingemetseld door de hoogweledelgeboren heer G.D.F. Ridder Huyssen van Kattendijke bij diens zilveren jubileum en afscheid als vice-voorzitter en lid van het bestuur van "Harreveld".

In de beginjaren dertig voltrok zich bij Lelivelt een ingrijpende verandering. De woning- en utiliteitsbouw maakte geleidelijk plaats voor het bouwen van woonwagens, tot dan een onbelangrijke nevenactiviteit. De directe aanleiding tot die overgang was de oplevering van een woonwagen voor een walsmachinist die bij een grote landelijke wegebouwer werkte. De wagen voldeed zo goed, dat er spoedig vervolgoopdrachten werden geplaatst en de van mond tot mondreclame deed de rest.

Herman Lelivelt *1897 vervulde in de wagenbouw ook weer de rol van vertegenwoordiger. Hij onderhandelde met de afnemers over het type wagen. Dikwijls, aldus Antoon Lelivelt, de laatste eigenaar van het bedrijf, fungeerde de achterkant van Hermans sigarendoos die altijd

in de binnenzak van zijn colbert zat opgeborgen, als tekentafel. In het bijzijn van de klant transformeerde hij in enkele rappe trekken diens wensen, noemde de kwaliteit, vervolgens de prijs en bevestigde, indien de klant met zijn eenvoudige offerte akkoord ging, met een handdruk de opdracht tot het bouwen van weer een wagen. Waren er na die uiteenzetting bij de klant toch nog bedenkingen, of rezen er ergens twijfels over, dan nodigde Herman Lelivelt de desbetreffende aspirant-koper uit een kijkje te nemen in de bedrijfshal. Daar toonde Lelivelt hem diverse wagens in aanbouw. Het gevolg van deze excursie was, dat door het aanschouwen van de solide wagens en de niet geringe overredingskracht van Lelivelt, de klant geheel gerustgesteld de hal verliet. Zo eenvoudig en doeltreffend ging dat in die tijd; klant en fabrikant hadden nog veel vertrouwen in elkaar.



Een woonwagen van de fa. Lelivelt in de tuin van de familie Jaartsveld, gelegen op de plek van het latere Bonifatiusziekenhuis

Dat de woonwagenbouw in de jaren dertig in de lift zat, was niet zo verwonderlijk, want in die jaren werden er in ons land, al dan niet in werkverschaffingsverband, veel wegen verhard, onder anderen voor de automobiel die onstuitbaar in opmars was.

Nog weer later, tegen het einde van de jaren vijftig en in de beginjaren zestig, werd het wegennet in ons land danig op de schop genomen. De aanleg van nieuwe autosnelwegen en de verbreding van veel bestaande doorgaande wegen werden in een hoog tempo uitgevoerd. Om die werken naar behoren te kunnen volvoeren, hadden de wegenbouwers veel wagens nodig: schaftwagens voor het personeel dat aan de weg werkte, salonwagens, woonwagens en directiewagens voor het kader dat door de wegenbouwer van maandag tot zaterdagmiddag, dan wel vrijdagavond, naar de werkplek was gedetacheerd, een aantal voorraadwagens of magazijnwagens en toiletwagens. Bruil uit Arnhem, Bruil uit Apeldoorn, Heijmans uit Rosmalen, de Koninklijke Wegenbouw Utrecht, Hollandse Betonmaatschappij en een aantal kleinere wegenbouwers, waaronder Jaartsveld uit Lichtenvoorde, waren bouwers die met de regelmaat van de klok orders plaatsten bij Lelivelt. Het bedrijf groeide. Een afspiegeling daarvan was het aantal personeelsleden dat gestaag uitbreidde. In de gloriejaren had het bedrijf 16 mensen aan het werk.

De inpoldering van Zuidelijk Flevoland deed de bedrijvigheid bij Lelivelt eveneens toenemen. De staat plaatste bij Lelivelt een grote order, waar veel geld mee gemoeid was.

Tientallen wagens van verschillende types werden afgeleverd op een van te voren opgesteld strak schema.

Doorlopend waren er leveranties aan woonwagenbewoners. Dat waren weliswaar nooit spectaculaire leveranties in die zin dat er een order voor tientallen woonwagens tegelijk werd geplaatst, doch er waren het hele jaar door bij Lelivelt in de werkplaats meerdere wagens voor hen in aanbouw.

In 1967 vonden in de Tweede Kamer de debatten plaats over de nieuwe woonwagenwet (Wet van 21 februari 1968, Staatsblad 98). In die wet werden de gemeenten in ons land verplicht tot het in stand houden van een openbare plaats voor woonwagens; compleet met allerhande voorzieningen. Net voor die debatten hadden diverse wagenbouwers elk één wagen in de omgeving van de Tweede Kamer opgesteld, om de toenmalige politici - onder anderen minister van Sociale Zaken mevrouw Marga Klompé, kamervoorzitter Van Thiel en VVD-voorzitster mevrouw Haya van Someren Downer - kennis te laten maken met de omstandigheden waar een woonwagenbewoner mee te maken krijgt. Lelivelt was een van die wagenbouwers die een woonwagen naar Den Haag had gebracht, een wagen die uitvoerig werd bekeken.



Mevr. Marga Klompé en kamervoorzitter Van Thiel bekijken een wagen van de fa. Lelivelt

De factor vrije tijd heeft eveneens een bijdrage geleverd aan de bedrijvigheid bij Lelivelt. Vanaf de jaren zestig werd de arbeidsweek stelselmatig verkort. De vijfdaagse werkweek deed zijn intrede. Dientengevolge kreeg de werkende mens steeds meer vrije tijd. Naargelang de arbeidstijd verminderde, steeg de vraag naar stacaravans; zowel door particulieren als campinghouders. Lelivelt speelde daar op in door een sierlijke stacaravan te ontwikkelen van vrij futuristische aard.



Mevr. Lelivelt laat het uitpandige venster zien

Een caravan met onder anderen grote uitpandige bolvormige perspex vensters, veel leefruimte, goed geïsoleerd en van binnen en buiten afgewerkt met hoogwaardige natuurlijke materialen; fraai 'vlammend' oregonpine. De constructie van de opbouw was door en door beproefd. De vloeren van de stacaravan waren vervaardigd van kookwatervast verlijmd oregonplaten. We kunnen er niet omheen dat een houten buitenwand van een stacaravan in ons onstabiele klimaat veel onderhoud behoeft. Voor Lelivelt een goede reden om de klant ook een stacaravan aan te bieden die aan de buitenkant was geassembleerd met dubbelwandige onderhoudsarme schroten van polyvinylchloride. Die waren oersterk en gemakkelijk schoon te houden. Voorts bleek die goed verwerkbaar kunststof de hinderlijke 'plastic-kenmerken' te missen. Het deed veeleer denken aan mooi gelakt metaal.

Lelivelt maakte hoofdzakelijk twee types stacaravan: de acht-persoons caravan die Lelivelt 2100 werd genoemd - naar het totaal aantal vierkante meter vloeroppervlak - en de Lelivelt 2800, een ruime caravan met slaapruijnte voor twaalf personen.

In een gerenommeerd landelijk maandblad werden beide types aan een kritisch onderzoek onderworpen. De uitslag van dat onderzoek was verbluffend goed.

De caravans voldeden aan de hoogste eisen op het gebied van de sanitaire voorzieningen, ruimte, veiligheid en degelijkheid. De orders bleven niet uit. Jaarlijks verlieten een groot aantal stacaravans de fabriek. Om de verkoop van die stacaravans te vergroten, werd er op verschillende plaatsen geëxposeerd: op de Jaarbeurs in Utrecht, in de Houtrusthallen te Den Haag, op de Berliner Platz in Bocholt en op een kampeerterrein aan het Karpermeer in Aalten. Verder had Lelivelt ook nog een verkooppunt in het hart van recreërend Nederland: de firma Stam in Elburg.

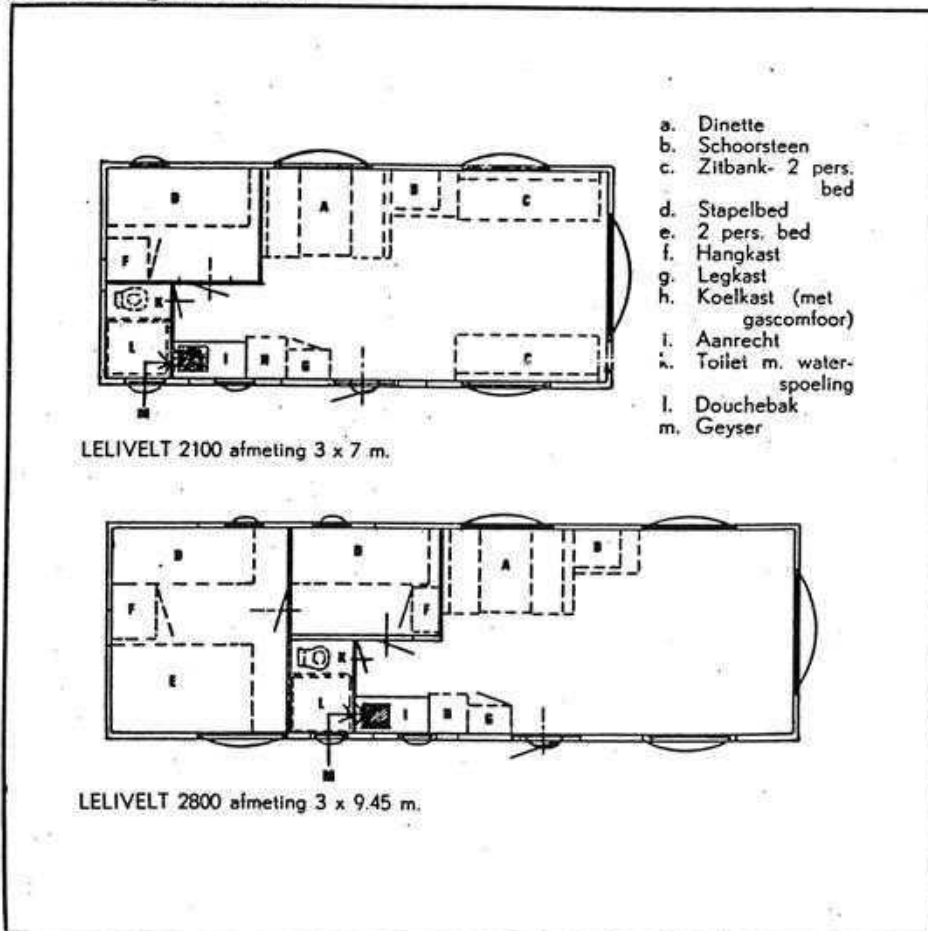
Zoals hierboven reeds werd gememoreerd, maakte Lelivelt verschillende types wagens. Van alle wagens is het principe steeds hetzelfde gebleven: een langwerpige ruimte op twee wielen (stacaravans) of vier wielen (woonwagens), gemaakt van hout. De aankleding van het interieur en het exterieur was tijdgebonden en had bovendien veel te maken met de welstand van de klant en diens persoonlijke wensen.

Het dak van de wagens is nogal eens onderhevig geweest aan veranderingen. De wagens van vóór de Tweede Wereldoorlog, vooral die der woonwagenbewoners, hadden een apart uiterlijk met een moeilijk te construeren dak. Dat kwam door de koekoek, een serie kleine uitzetbare raampjes op de boog van het dak, bijna over de hele lengte, aan beide zijden.

Die raampjes waren er ingezet vanwege de ventilatie en lichtinval van boven, want veel grote zijramen in een woonwagen was lange tijd een taboe, dat verhoogde de inktijk. Het maken van een koekoek was arbeidsintensief en derhalve een duur werk.

Het dak was doorgaans van versterkt en waterdicht gemaakt linnen, bitumen of zink, al naargelang de wens van de klant.

Later, toen er geen koekoek meer in de wagens werd gemaakt, veranderde de vorm van het dak geleidelijk; het werd minder rond. Thans heeft een wagen meestal een plat dak, wat de sierlijkheid niet ten goede komt.



Tekening van twee types stacaravans van Lelivelt

Alle woonwagens die in de beginperiode werden gemaakt, grofweg van 1930 tot 1940, hadden nog houten wielen met ijzeren hoepels eromheen. De ongeveer vijf jaren die daarop volgden, werd het ijzer om de wielen vervangen door hard massief rubber. Het vervoer van die woonwagens naar de afnemers geschiedde door middel van het oud vertrouwde paard. Bij de zwaardere wagens werden er dikwijls twee of drie paarden voorgespannen. Dit vervoer werd beurtelings uitgevoerd door Lubbers, Mellink en Roemaat. Moesten de woonwagens verder het land in, dan brachten de vrachtrijders de wagen naar het NS-station in Lievelede, waar hij op een platte wagon werd geladen. De spoorwegen zorgden dan voor het verdere vervoer.

Toen er kort na de oorlog luchtbanden om de wielen van de woonwagens kwamen, werd de vering van de wagens aanzienlijk beter. Ze konden daardoor achter een vrachtwagen aanmerkelijk sneller over de weg naar de plaats van bestemming worden gebracht.

Halverwege de jaren zeventig ging het wat minder met het bedrijf, voornamelijk door bezuinigingen van overheidswege. Grote wegenbouwprojecten werden geschrapt of uitgesteld. Daardoor hadden de wegenbouwers geen, dan wel aanzienlijk minder 'rollend materieel' nodig (een treffend voorbeeld hiervan is het uitstellen van de aanleg van rijksweg 18, het tracé Varsseveld-Enschede). De fabricage van stacaravans kon die aderlating niet geheel compenseren.

In 1982 werd dit unieke Lichtenvoordse bedrijf opgeheven.

Met dank aan...

Antoon en Agnes Lelivelt.

Literatuur

Krook, H.; *Lelivelt caravans. Helemaal anders!* Artikel in het maandblad Caravan Kampeer Sport, september 1971.

Wessels, J.; *Nazareth, Bredevoort en zijn katholieken*, 1997.

Wolters, J.H.; *Herinneringen en lotgevallen van een boerenzoon die, ofschoon oudste zoon, geen boer wilde worden*, 1981.

Foto verantwoording

Foto's stammen uit de collectie van de fam. Lelivelt (op bl. 46, 49, 50, 51 en 52) en de fam. Gregoor (op blz. 53 en 54).

Beknopte genealogie van Lelivelt.

Martinus Lelivelt

*25-3-1825 †16-2-1892

Maria Aleida Jacoba Slegten

*24-1-1833 †16-7-1897

|

Hermanus Lelivelt

*19-12-1859 †7-7-1939

x16-5-1890

Hendrika Geertruida Toebes

*19-6-1862 †20-12-1911

|

1. Johannes Antonius Martinus Lelivelt

*3-3-1891 †10-5-1976

x 23-5-1922

Johanna Wilhelmina Maria van Ooijen

*9-4-1901 †19-3-1980

|

2. Martinus Antonius Lelivelt

*17-1-1896 †5-7-1944

x 6-5-1924

Johanna Clara Maria Ludmilla Hund

*24-8-1886 †1973

|

3. Hermanus Adrianus Lelivelt

*4-6-1897 †1969

x 24-10-1928

Maria Josephina Reijerink

*5-3-1906 †1971

Hermanus Cornelis Antonius Lelivelt

*1923

Martinus Johannes Willibrordus Lodewijk Lelivelt

*1928

Antonius Hermanus Josephus Lelivelt

*1929

J.B.A. Tenten B.V. Trappenfabriek Galileïstraat 4 7131 PE Lichtenvoorde

Dat een relatief jonge fabriek een rijke historie kan hebben, bewijst de trappenfabriek van J.B.A. Tenten B.V. te Lichtenvoorde. Deze dynamische onderneming, uniek in haar soort, is voortgekomen uit het aannemersbedrijf van Johannes Antonius Tenten (1884-1962), de grootvader van Bonifatius Hermanus Maria Tenten (*1950), de huidige directeur. Omdat het aannemersbedrijf van grote invloed is geweest op het ontstaan van de trappenfabriek, willen en kunnen we een korte schets daarvan niet achterwege laten, doch niet voordat we u een korte uiteenzetting van het begrip trap hebben gegeven.

Een trap is een constructie, in dit geval van hout, die in een woning of ander gebouw een verbinding tot stand brengt tussen twee of meerdere niveaus.

Trappen kunnen zowel in- als uitpandig aangebracht worden. De inpandige trap fungeert hoofdzakelijk als middel voor het reguliere verkeer tussen de niveaus, de uitpandige trap is meestal aangebracht als vluchtweg.

Qua vorm worden er in de hedendaagse woningbouw hoofdzakelijk twee soorten trappen gebruikt: de steektrap en de wenteltrap.

De trap bestaat uit verschillende onderdelen. Men onderkent de *treden*, het gedeelte waarover men loopt, de *stootborden* die tussen de treden zijn gemonteerd en de *bomen*, de balken die de trap aan één of aan twee zijden begrenzen. De bomen fungeren tevens als aanhechtpunt voor de treden en de stootborden. Soms heeft een trap nog een of twee aangebouwde trapeleuningen, een sierknop en een balustrade.

Trappen worden doorgaans in een daartoe geschikt gemaakte ruimte opgesteld, de hal. Werd vroeger de trap bij de gegoede stand nog wel eens als een pronkstuk van de woning gezien, met veel houtsnijwerk en dergelijke, in de hedendaagse naoorlogse architectuur wordt de trap veelal als een zuiver praktisch en functioneel object beschouwd, al is er de laatste jaren weer een groeiende belangstelling voor het esthetische aspect, vooral in de particuliere woningbouw.

Omstreeks 1924 stichtte de reeds genoemde J.A. Tenten het aannemersbedrijf. Aan de Koksdijs -de huidige Edisonstraat- bevonden zich de opslagplaats voor bouwmaterialen en het voor een groot deel in hout opgetrokken bedrijfsgebouw. Dat onroerend goed was eigendom van de familie Te Dorsthorst. Tenten bevond zich in die tijd ten opzichte van de andere Lichtenvoordse aannemers in een vergelijkbare situatie; er waren in de jaren twintig en dertig weinig opdrachten, bij een relatief groot aanbod van personeel. Toch wist Tenten door tal van factoren die moeilijke aanvangsperiode te overwinnen. Persoonlijke eigenschappen speelden daarbij een voorname rol, waarvan betrouwbaarheid, kalmte, gedegen vakwerk, en niet te vergeten een vertrouwelijke, menselijke relatie met zijn personeel en opdrachtgevers de voornaamste waren. Met al deze positieve kenmerken bouwde Tenten een goede naam op.



De aannemer J.A. Tenten met zijn echtgenote omstreeks 1950

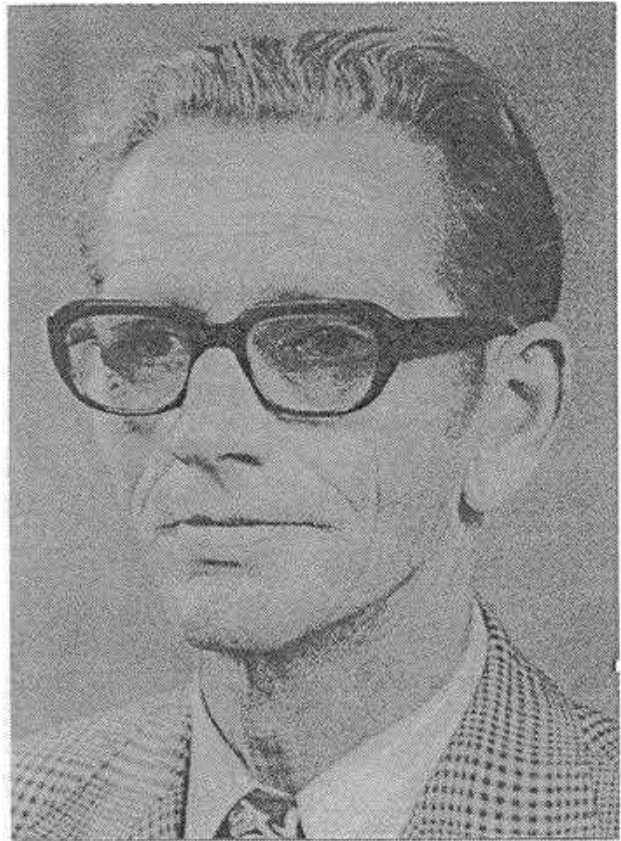
Dat dit niet uit de lucht is gegrepen, bewijst de eervolle opdracht die hem op 7 juni 1932 werd gegund samen met zijn collega aannemer Frans Doppen, die in betrouwbaarheid en sociaal opzicht Tentens evenbeeld was. Van het schoolbestuur van de net opgerichte School met den Bijbel in Vragender, kregen zij de opdracht om voor f 23.800,- een school met woonhuis voor de hoofdonderwijzer in Vragender te bouwen; een voor die tijd kapitaal werk waar veel risico's aan verbonden waren. Tenten en Doppen begonnen begin juli 1932 met het grondwerk en vijf maanden later werd de school opgeleverd. De inspecteur van het onderwijs die de school controleerde, kon er geen gebreken of onvolkomenheden aan ontdekken, aan de woning, die iets later werd opgeleverd, evenmin. Mede door de bouw van de school in Vragender, legde Tenten een stabiel fundament voor zijn aannemersbedrijf.

J.A. Tenten werd op 3 augustus 1957 opgevolgd door zijn zoon Johannes Bernardus Antonius Tenten (1912-1977). Tenten jr. bouwde om en nabij het jaar 1960 een nieuwe werkplaats aan de Lievelderweg. De tijd waarin hij zaken deed, van 1957 tot aan zijn overlijden, kenmerkte zich door grootschaligheid die, de enkele recessies daargelaten, vele jaren achtereen zou aanhouden. De aannemer sleepte grote projecten in de wacht, niet alleen in de seriematige binnenlandse woningbouw, doch ook in de utiliteitsbouw. Een opsomming in willekeurige volgorde van enkele in het verleden voltooide projecten bewijst dat. Die bouwwerken zijn: de kleuterschool aan de Van Heydenstraat te Lichtenvoorde, de gemeenteloods in Winterswijk, de gemeenteloods in Lichtenvoorde (thans garagebedrijf Cuppers), de flats aan de Emmastraat te Groenlo (de eerste flats die in Groenlo gebouwd zijn), de sporthal in Haaksbergen, de sporthal in Lichtenvoorde (bijna een replica van die van Haaksbergen), de veel besproken en thans met sloop bedreigde Ludgerkerk in Lichtenvoorde, de vele gasstations van de Gamog, de gebouwen van de Hameland-stichting aan de voormalige Koksdijk in Lichtenvoorde, het gebouw van De Marke in Aalten, het grote in gebroken

kalkzandsteen opgetrokken kantoorpand van Pillen op de hoek Dijkstraat/Van der Meer de Walcherenstraat te Lichtenvoorde, het restaurant en het bankgebouw aan de Markt te Lichtenvoorde.

Op het gebied van de woning- en utiliteitsbouw, kregen de werknemers van Tenten veel ervaring in het vervaardigen en plaatsen van trappen. Tegelijkertijd was er in de woningbouw elders, gerealiseerd door andere aannemers, een groeiende vraag naar trappen die niet altijd even snel te leveren waren. Als belangrijkste reden moet daarvoor genoemd worden dat er in ons land te weinig gespecialiseerde trappenfabrieken bestonden; voor Tenten een eerste overweging om naast het aannemersbedrijf een trappenfabriek te stichten.

Daar moet nog aan toegevoegd worden dat aannemer Tenten in 1972 in contact kwam met de heer Diks uit Ulft. De heer Diks bezat daar toentertijd een timmerfabriek, *De Gelderlander* genaamd.



De stichter van de trappenfabriek, J.B.A. Tenten

Diks, die al geruime tijd ervaring had op het gebied van de trappenfabricage - ooit exploiteerde hij met twee van zijn broers midden in de stad Utrecht een trappenfabriek - zocht toenadering tot Tenten. Tenten bouwt immers veel, zo was Diks' visie blijkbaar, en waar gebouwd wordt, zijn trappen nodig. Het lag dus enigszins voor de hand dat beide ondernemers gebaat waren met een samenwerkingsverband. Tenten sloeg na enig wikken en wegen het aanbod van Diks af en begon enige maanden later, in augustus 1972, zelf met de fabricage van trappen, niet alleen bestemd voor zijn zelfgebouwde woningen maar ook voor die van andere aannemers. Wel kocht Tenten het hout van Diks. Tegelijk met het opstarten van de trappenfabriek, trad B.H.M. Tenten in dienst van de B.V. Twee jaar later, in 1974, werd hij directeur.

De trappenfabriek kende vanaf haar ontstaan een sterke groei. Om die groei in goede banen te leiden werd er uit eigen bedrijf een vakkundige bedrijfsleider aangesteld, de heer Henk ter Haar, een jonge, ervaren man, die zijn sporen op het gebied van de houtbewerking en het bijbehorende management reeds had verdiend.

Door het krachtdadige beleid van de bedrijfsleiding, dat zich vertaalde in meer opdrachten, werd de werkplaats aan de Lievevelderweg te klein. Op het nabij gelegen bedrijvenpark aan de Galileïstraat werd een nieuwe fabriek gebouwd. Zes jaar na de oprichting van de trappenfabriek, in maart 1978, werd die nieuwe fabriek in gebruik genomen. Het is een architectonisch prachtig pand met veel ruimte en licht waar het prettig werken is. Met hulp van vakkundig personeel en geavanceerde machines wordt er probleemloos en verrassend snel, geheel binnen het motto van de tegenwoordige tijd, elke denkbare trap gemaakt.

Iets over de manier van produceren, het productiepakket, de afzet, het plaatsen van de trappen en het personeelsbestand.

Het seriematige fabriceren van trappen was in de jaren zestig en zeventig veel aantrekkelijker dan het maken van één trap, bijvoorbeeld een buitenmodel trap in een particuliere woning. Bij grote series konden namelijk alle onderdelen van de trap in veelvoud worden uitgezaagd en daarna in elkaar worden gezet, zonder al te veel passen en meten, en zonder het maken van een tijdverslindende uitslag (werktekening van de trap), dat was alleen maar nodig voor de eerste trap van die grote serie. Bovendien moeten bij het maken van één trap, de kosten van alle voorbereidende handelingen in die ene trap worden doorberekend; een iets hogere prijs is het onvermijdelijke resultaat.

Tegenwoordig is het prijsverschil tussen één trap uit een serie van dezelfde trappen en één enkele trap nog wel aanwezig, maar het verschil is aanzienlijk minder groot dan voorheen. Dat komt door de computergestuurde CNC-machine (Computer Numeric Control) die Tenten sedert de beginjaren negentig in gebruik heeft. Op de monitor van die computer wordt met behulp van een speciaal daartoe ontworpen tekenprogramma onvoorstelbaar snel een trap geconstrueerd, compleet tot in elk detail, analoog aan de maten van het trappenhuis. Vervolgens wordt met die informatie de zaag- en frasemachine aangestuurd. Even later komen de treden, de boom en de overige onderdelen van de trap uit de machine, feilloos, tot op een tiende van een millimeter nauwkeurig.



Het ontwerpen met de computer.
Hier Eric Hummelink bezig met deze machine.

In de beginfase van het bedrijf werden er op jaarbasis ongeveer 2000 trappen gemaakt. In 1983 waren dat er al 5000. Dat aantal is nadien jaarlijks alleen nog maar toegenomen. Op 31 maart 1995 verliet de honderdduizendste trap de fabriek, een feit dat door directie en personeel feestelijk werd herdacht.



Hier de directeur B. Tenten (links met bord 100.000) met zijn personeel op 31-3-1996

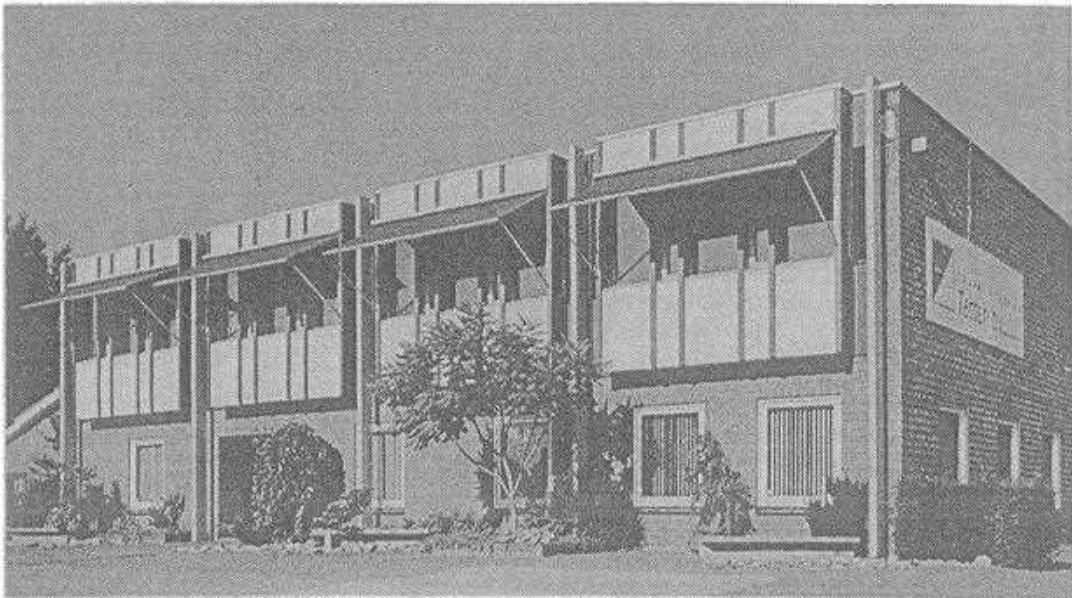
Tenten is actief in lokaties waar op grote schaal gebouwd mag worden. Momenteel gaat er elke dag een groep medewerkers met een aantal trappen naar een woningbouwproject in Utrecht-Leidsche Rijn, waar 821 trappen voor 573 woningen geplaatst moeten worden.

De trappen worden niet alleen in het binnenland afgezet, er wordt ook geëxporteerd; Duitsland was en is voor Tenten een belangrijk afzetgebied. Al in 1975/1976 kreeg de Lichtenvoordse trappenfabrikant belangrijke orders uit Keulen en Düsseldorf voor hardhouten trappen, uitgesmeerd over meerdere projecten. Ofschoon de order wel werd uitgevoerd, was het geen groot succes. Dat lag niet aan Tenten of aan de kwaliteit van de trappen, maar aan de opvattingen van de Duitsers over het begrip trap. Onze oosterburen dachten daarbij nog teveel in termen van een fraai door ebenisten gemaakt meubelstuk met allerhande uitgesneden tierelantijnen, knopjes, kastjes en laatjes; in vergelijking met de in Lichtenvoorde gemaakte trap, een betaalbare solide functionele trap, spraken de Duitsers nog en masse hun voorkeur uit voor de *geschmuckte*, nostalgische Duitse trap die ook daar voor een breed publiek reeds onbetaalbaar aan het worden was. Maar in 1986 was de Duitse opvatting over de trap wat dichterbij de onze komen te liggen, vooral in het *Ruhrgebiet*. Het gevolg daarvan is dat er nu regelmatig een groep mensen oostwaarts reist en de meegenomen Nederlandse trappen in Duitse huizen plaatst. Berlijn kreeg ook aandacht van Tenten, vooral toen de stad na de hereniging van de beide Duitslanden één grote bouwput was geworden. Succes bleef echter uit. De aanvoerlijn Lichtenvoorde-Berlijn v.v., was te lang. In dat opzicht was het gespecialiseerde bedrijf nét iets te klein.

Elke werkdag vertrekt er vanuit Lichtenvoorde een aantal gesloten vrachtwagens naar diverse bouwplaatsen, met in de ruime cabine het personeel (met inbegrip van de chauffeur) en in de laadruimte een hoeveelheid trappen in onderdelen die op die dag geplaatst gaat worden. Op

de bouwplaats aangekomen worden de onderdelen uitgeladen, tot trappen gemonteerd, en vervolgens stuk voor stuk in de desbetreffende woningen geplaatst; *trappen stellen* heet dat. De geroutineerde vakmensen die het werk op de bouwplaats uitvoeren, dragen de functienaam *trappensteller*.

Alle trappen worden onder garantie gemaakt en gesteld. Dat betekent, dat gebreken op kosten van Tenten worden verholpen, zou de trap niet geheel passend gemaakt zijn of mocht er iets anders met de trap niet in orde zijn - wat in de afgelopen vijftientig jaar maar zelden is voorgekomen; een reden dat veel architecten en aannemers graag zaken doen met de coulante trappenfabrikant!



Het front van Trappenfabriek Tenten BV omstreeks 1999

Het personeelsbestand is bij de trappenfabriek altijd constant geweest. Het bedrijf kan bogen op goed geschoold en vakbekwaam personeel met veel ervaring. Opvallend is het geringe verloop.

Bij de start, in 1972, had de trappenfabriek drie personeelsleden in dienst, thans is dat aantal gegroeid naar veertig.

Met dank aan...

H. ter Haar en B.H.M. Tenten.

Fotoverantwoording

Alle foto's uit dit artikel stammen uit de collectie van de familie Tenten.

Overige borstelmakerijen

De bedrijven van Buijnink, Kolkman, Lelivelt, Tenten, Weijnenborg en Witten waren niet de enige in Lichtenvoorde die hout bewerkten of verwerkten. Er zijn in het verleden talrijke kleine bedrijven geweest, meestal eenmansbedrijven met een of twee knechten in onregelmatige dienst, die zich eveneens met het vervaardigen van artikelen uit hout bezig hielden, die artikelen in hun eigen winkel verkochten, dan wel in een winkel van een ander. Voor zover onze kennis reikt, heeft geen enkele van die kleine bedrijven zich in die sector weten te handhaven. Al snel bleek dat het voor ons een onmogelijk opgave was om een volledige beschrijving van al die bedrijfjes te maken. Ondanks dat hebben we toch gemeend u in alfabetische volgorde een aantal namen te noemen van de eigenaren van die bedrijfjes, hun eventuele personeel en de producten die ze maakten of verkochten. Het is nogal opvallend dat veel borstelmakers en houtbewerkers van de gemeente Bergh naar Lichtenvoorde migreerden

1. Johannes Cornelis Beuting *1868, gehuwd met Frederika Antonia Pierik *1871, maakte als zelfstandige ondernemer borstels van ongeveer 1890 tot 1925. De latere handelaar in petroleum, Antonius Johannes Beuting *1901, was een zoon van het echtpaar Beuting-Pierik.

2. H. te Brake, eertijds wonende aan de Veldstraat waar nu de familie Domhof woont (Veldstraat 45), bezat een kleine boerderij. Zijn hoofdinkomen verwierf hij als boerenknecht bij de familie Weijnenborg van De Koppelpaarden. In de wintermaanden, de tijd dat er op een boerenbedrijf weinig werk was, oefende Te Brake een bijzondere vorm van houtbewerking uit, namelijk het vervaardigen van vogelkooitjes. Daar heeft hij en zijn nakomelingen een aardige bijnaam aan overgehouden: *i Vögeltjen*. Voordat de Te Brakes in dit pand woonden, aldus Herman Olijslager van *'t elektrisch lech*, was het boerderijtje ingericht als logement.

2A. De heren B. Breukers en E.J. Otten dienden in 1918 bij de gemeente Lichtenvoorde een verzoek in om aan de weg naar Varsseveld, en wel tussen het tramstation en het woonhuis van de familie Langwerden, een machinale houtbewerkingsfabriek te bouwen; een fraaie bouwtekening werd bijgesloten. Het gemeentebestuur willigde het verzoek van de aanvragers in onder navolgende voorwaarden: de fabriek moet gebouwd worden evenwijdig aan de aangrenzende kunstweg. Het gebouw moet binnen de vastgestelde rooilijn blijven, waarbij minstens een afstand van drie meter van de buitenkant van de in de weg liggende tramrails in acht moet worden genomen. De firmanten gingen met de voorwaarden akkoord en lieten de fabriek bouwen.

De houtbewerkingsfabriek heeft niet lang als zodanig bestaan. Medio jaren twintig kwam de fabriek in bezit van de familie Pondes, die haar gebruikte als eierpakkerij. Op 11 januari 1941 brandde het gebouw af. Spoedig daarna liet Pondes het huidige 'gele' pand bouwen dat momenteel wordt gebruikt door *Schoenfabriek Gelria* en *Wega Meubelen*, respectievelijk Varsseveldseweg 36 en 36A.

3. Johannes Hermanus Buitinck *1875, gehuwd met Johanna Geertruida Lankveld *1882, begon als zelfstandig borstelmaker. Omstreeks 1905 werd hij boorder in een van de Lichtenvoordse houtwarenfabrieken.

4. Aan de Aaltenseweg staat een oud café. De vroegere bewoners ervan, de familie Doppen, waren van alle markten thuis. Behalve het café met een uitpandige kegelbaan, een flinke boerderij en een winkel in koloniale waren, hadden ze ook nog een borstelmakerij met dikwijls meerdere knechten.

De stichter van de borstelmakerij was Jan Willem Doppen (1836-1894). Hij was gehuwd met Hendrika Weijnenborg *1843, die na het overlijden van haar echtgenoot de leiding van het bedrijf over nam. Drie zonen uit het huwelijk Doppen-Weijnenborg werkten van 1880 tot 1940 regelmatig in het bedrijf van hun ouders, afgewisseld door enige knechten. Die knechten waren: Johannes Antonius de Graaf *1866 en Franciscus Hendrikus Weenink *1868.

Johannes Engelbertus Doppen *1874, een van die drie zonen, nam het borstelbedrijfje over. Dat was om en nabij het jaar 1900. Hij werd daarbij tot 1915 onregelmatig geholpen door zijn broer Johannes Antonius Doppen *1878. Doppen maakte nog borstels tot 1940.

Bernardus Johannes Wekking *1905 (Wekking-Ebbers van de Varsseveldseweg), was vermoedelijk de laatste borstelmaker die Doppen in dienst had, hij werkte er nog tot 1926. De Doppens produceerden hoofdzakelijk voor vaste afnemers, verspreid over het hele land.

Een van de kleindochters van de stichter, Johanna Engelina Doppen, trouwde met Johannes Bernardus Hogenkamp. Gerardus Henricus Hogenkamp die in 1905 uit dit huwelijk werd geboren en op 13 juni 1926 met de uit Aalten afkomstige Anna Aleida Rave *1900 trouwde, nam het café over. Reden voor de Lichtenvoordenaren om hem Doppen te noemen: op zijn plat uitgedrukt: *Get Döppen op 't Veld*.

5. Bernardus Eekelder *1871, zijn bijnaam luidde Gosselink, woonde in een boerenhuis aan een zijweg van de Aaltenseweg; een kleine voor gemotoriseerd doorgaand verkeer gesloten zandweg. Zijn boerderij heeft eertijds gestaan op de thans zuidelijk gelegen speelplaats van de Pastoor van Arsschool. Het hoofdberoep van Bernardus Eekelder, althans in de periode 1890-1925, was borstelmaker. Van 1903 tot 1904 had hij zelfs een knecht in dienst: Johannes Bernardus Eijting *1871, dezelfde Eijting die op een eerder tijdstip bij Johannes Arnoldus Lurvink in dienst was (zie nummer 15).

6. Cornelis Hermanus van Eeten (1907-1981) werkte tot 1925 in de borstelindustrie. Nadien vond hij emplooi bij Jochem, de schoenfabriek van H.B. Sterenborg. Van Eeten was gehuwd met G.J.M. Uffing (1900-1984).

7. Johannes Wilhelmus Eppingbroek (1875-1927), de grootvader van een der samenstellers, beoefende het vak van borstelmaker in de periode 1900-1925. Johannes Wilhelmus Eppingbroek die gehuwd was met Geertruida Lefering *1866 uit Eibergen, woonde en werkte in een huis aan de Patronaatsstraat, het pand Patronaatsstraat 27, een huis dat genomineerd is om afgebroken te worden. Antonius Hermanus Eppingbroek *1902, hun oudste zoon die geruime tijd aan de Aaltenseweg heeft gewoond, kwam ook in het borstelmakersvak terecht. Hij had, onder anderen, een langdurig dienstverband bij de firma Buijnink.

8. Frans Jacob Florij, geboren te Gendringen op 16 september 1870, was houtdraaier van beroep. Hij was gehuwd met Hendrika Heuzinkveld *1870. Florij was tussen 1930 en 1940 werkzaam als stoelenmatter.

9. Johannes Bernardus Goossens, geboren op 27 maart 1889, bezat Op den Akker een boerderijtje (thans Op den Akker 26). In de bevolkingsregisters van 1907 tot 1940 stond hij geregistreerd als draaier van borstelhout. Goossens was gehuwd met Anna Geertruida te

Vruchte *1891.

10. De in Zelhem geboren Albertus Johannes Gootink *1873 vestigde zich omstreeks de eeuwwisseling in Lichtenvoorde. Hij betrok een pand in de Molendijk. Achter zijn huis bevond zich een schuurtje waar Gootink als kleine zelfstandige borstels maakte. Van 1920 tot 1925 werkte hij in een plaatselijke houtfabriek.

Zijn zoon Hermanus Hendrikus Bernardus Gootink (1903-1963) werkte van 1917 tot 1925 als houtdraaier in een houtfabriek. Gootink die in de jaren dertig trouwde met Antoinette Huls (1904-1989) uit Aalten, kreeg later een functie in de schoenindustrie. In een tijd dat er een groot gebrek was aan allerhande materialen, de tijd direct na de Tweede Wereldoorlog, pakte Gootink zijn oude vak weer op. Met enkele knechten stopte hij in een inpandig schuurtje van zijn woning Nieuwe Maat B5 (thans Nieuwe Maat 35) de gaatjes van het borstelhout vol met heide. De tijd dat er bij Gootink vier á vijf man rond de pekton zaten, was maar van korte duur, hooguit enkele jaren.

Gootink is in Lichtenvoorde ook via een andere activiteit in de schijnwerpers der belangstelling komen te staan, namelijk als kapitein van schutterij Sint Switbertus.

11. Johannes (Jan) Antonius de Graaf (1897-1979), geboren te Aalten, vestigde zich op 22 september 1924 als borstelmaker te Lichtenvoorde. In de avonduren werkte hij als vertegenwoordiger voor een verzekeringsmaatschappij, wat later zijn hoofdberoep werd. Jan de Graaf die gehuwd is geweest met M.H. Knippenborg (1899-1978), kreeg in Lichtenvoorde tevens bekendheid als bibliothecaris van de r.k. bibliotheek, als (mede)organisator van de avondvierdaagse en als gemeenteraadslid. Tot slot zij nog opgemerkt dat Jan een zoon is van Johannes Antonius de Graaf *1866, die voor Doppen werkte (zie nr. 4).

11A. In het rijtje van mensen die zich met de fabricage van uit hout gemaakte dagelijkse gebruiksvoorwerpen bezig hielden, mag de naam van *Diekas-Willem*, ook wel *den Baordman* genoemd, niet ontbreken. Diekas-Willem - zijn werkelijke naam luidde Wilhelmus Antonius Hegeman - onderscheidde zich door het maken van tenen manden in alle soorten en maten. Befaamd zijn z'n zogenaamde bennen, vrij grote manden die in de agrarische sector werden gebruikt voor, bijvoorbeeld, de aardappelogst. Voorts vlocht Hegeman allerhande rieten gebruiksartikelen. Het materiaal daarvoor sneed hij in het Vragenderveen.

12. Hermanus Hubers *1876, in de volksmond *Zagemanus* geheten, had op 't Veld in een schuur achter zijn huis een kleine houtzagerij. Hubers die in 1907 trouwde met Johanna Maria Wiggers *1878 uit Groenlo, zaagde plank- en balkhout voor de timmerlieden in Lichtenvoorde. In Hubers' voormalige pand hebben nadien de familie Giezen-Oosterholt en Bernardus Steentjes gewoond. Thans woont er de familie Lubbers, Tongerloestraat 25.

A. W. van Koot - Lichtenvoorde

BROEKBOOMSTRAAT 65

ELECTRISCHE HOUTDRAAIERIJ

SPECIALITEIT IN: BORSTELHOUTEN

Lichtenvoorde, 8/11 1932

NOTA

voor *de Heer A. Lurvink*

van A. W. VAN KOOT.

219	Wit leui	5	15	20
4	Berom 289m	8		32
4	" 309m	8		32
4	Bigger leui	6		24
6	stoppa 2d.	5		30
5	" 3d.	6		30
4	" 2d. lubs	8		32
4	" 3d. lubs	8		32
4	Wit leui	5		20
4	Leuzerstoff	11		44
	"	10		44
1	schijf			35
4	17 gips 2 1/2 zwart	5		20
4	stoffa lang 55 deel	12		48
4	stoffa net Band	6		24
				202.5
				20.17

Een rekening van de heer Van Koot aan borstelmaker Lurvink te Aalten
(behorend bij nummer 13. Coll. H.A. Lurvink)

13. Antonius Wilhelmus van Koot *1883 en zijn evenoude gade Grada Johanna Sluiter, vestigden zich tussen 1900 en 1925 in Lichtenvoorde. Ze kwamen van geboorte uit Bergh. Aan de Broekboomstraat, in het pand A 65, had Van Koot een ruimte ingericht waar hij als kleine zelfstandige borstels maakte. Later, voordat hij naar Aalten verhuisde, vond Van Koot werk als borstelmaker in een van de grotere borstelfabrieken die Lichtenvoorde rijk was. Waarschijnlijk heeft Antonius Wilhelmus van Koot een dubbelfunctie gehad; de combinatie kleine zelfstandige met die van werknemer.

Twee zonen van het echtpaar Van Koot-Sluiter kwamen ook in het borstelmakersvak terecht: Hendrikus (Hein) Antonius *1905, in 1930 gehuwd met Johanna Wilhelmina Hubers *1903 en Antonius Toone) Paulus die met de in Hengelo (G) geboren Bernardina Johanna Engelbarts *1907 trouwde, stonden van 1925 tot 1940 in het bevolkingsregister vermeld als houtbewerker.

14. Johannes Hermanus Kothuis (1862-1932), gehuwd met Hermina Wolf (1863-1931), stond aanvankelijk in het bevolkingsregister geregistreerd als borstelmaker. Hoe lang hij borstels heeft gemaakt is ons niet precies bekend. Op een later tijdstip opende hij waarschijnlijk ook nog een café, dat overgenomen werd door zijn zoon Johannes Josephus (*1900).

BORSTELFABRIEK

Lichtenvoorde, 1894.

FACTUUR

voor den Hout- en Gemeentebestuur van Lichtenvoorde

van **J. H. KOTHUIS.**

Voor aan N^o 2. geleverd Borstelwerk.

1894 Januari 20 een kame-bezem voor het waaghuys 1.50

14A. De N.V. Kruip-Doppen had in de Rapenburgsestraat een renderende kuiperij waar hoofdzakelijk houten botertonnetjes gemaakt werden. Om en nabij het jaar 1916 werd de ruimte te klein en keek men uit naar een geschikt terrein om er een nieuwe fabriek te bouwen. In 1918 werd een aanvraag ingediend tot de bouw vergezeld van een bouwtekening. De vergunning tot de bouw werd weldra verleend. Achter het tramstation, waar nu de moderne meubelschuur van Ebbers staat aan de huidige Van Reedestraat, verrees een mooie fabriek met kantoor. De fabriek is nog tot ongeveer 1935 als kuiperij in bedrijf geweest. Op 1 januari 1937 kreeg de fabriek een andere bestemming. Ze werd ingericht als schoenfabriek: de firma GELRIA v.h. Gebr. Pillen N.V., in de volksmond PIPO genoemd, naar Pillen en POndes, de twee firmanten.

15. Johannes Arnoldus Lurvink (1825-1890), gehuwd met Johanna Antonetta Hund *1824 uit Bocholt, stamt uit een bekend Aaltens borstelmakersgeslacht. In een vertrek in het achterhuis van zijn boerderijtje, was een *borstelkamer* ingericht. In het midden van die kamer stond de *piktaofel*. Lurvink had meestentijds een knecht in dienst. Van 6 februari 1891 tot 31 oktober 1892 was Johannes Bernardus Eijting *1871 en van 22 september 1893 tot 14 juli 1896 Johannes Bernardus te Vruchte *1870 hem behulpzaam bij het maken van borstels.

Johannes Arnoldus werd opgevolgd door zijn zoon Frederikus Wilhelmus Lurvink (1865-1910), die met Euphemia Theodora Takkenkamp *1873 uit Vorden was getrouwd. Willem, zo luidde zijn roepnaam, heeft nog tot ongeveer 1908 borstels gemaakt. Het oude boerderijtje is om en nabij het jaar 1924 afgebroken. Op de vrijgekomen grond is het huidige pand Aaltenseweg 1 gebouwd.

16. Antonius Bernardus Mölders, geboren te Aalten op 30 augustus 1896 en gehuwd met Johanna Maria Antonia Grotenhuis *1898, vond in de periode 1917-1940 te Lichtenvoorde emplooi als houtdraaier in een houtfabriek. De familie Mölders heeft geruime tijd aan de Koksdijs gewoond; in het eerste huis van de toenmalige schilderachtig gelegen drie vrijstaande woningen. Thans is het pand (Edisonstraat 9A) volledig omsloten door industriële bedrijven.

17. In de periode 1890-1907 woonden naast elkaar aan de Weijenborgerdijk twee broers: Bernardus Olijslager *1864 op nummer B 52 en Johannes Hendrikus Olijslager (1861-1917) op B 53. Beiden waren borstelmaker en werkten onafhankelijk van elkaar.

Bernardus Olijslager was gehuwd met Jacoba Henrica Lammerdink *1865, geboren in het Duitse grensplaatsje Zwillbrock. Na haar overlijden trouwde Bernardus met Johanna Maria Spiekker *1875 uit Ruurlo. Bernardus Olijslager had geen knechten in dienst. Tussen 1917 en 1925 sloot Bernardus zijn werkplaats, hij vond werk in een schoenfabriek.

Johannes Hendrikus Olijslager, die van B 53, was gehuwd met Hendrika Willemina Garstenveld (1858-1931). Zijn woonstede werd *Sloeks* genoemd. Johannes Hendrikus maakte borstels en bezems in alle soorten en maten. Hij verkocht zelf zijn producten op markten en aan toevallige passanten die hij op weg naar de markten of op andere wegen ontmoette. Olijslager hield na 1907 het borstelmakersvak in Lichtenvoorde voor gezien en vertrok voor een periode van tien jaar naar Coesfelt. Tussen 1890 en 1892 had hij een knecht in dienst: Johannes Theodorus Weelink *1866. Johannes Hermanus Olijslager *1886, een zoon van het echtpaar Olijslager-Garstenveld, werd ook borstelmaker.

18. Wessel van Oudhuizen *1893 uit Ede, getrouwd met de uit de gemeente Bergh afkomstige Wilhelmina Johanna Rosendahl *1895, werkte geruime tijd als houtdraaier bij de firma Weijenborg. Het echtpaar Van Oudhuizen-Rosendahl woonde lange tijd in een rijtjeswoning aan de Vragenderweg.

19. De gebroeders Pothof, Johannes Bernardus *1869, gehuwd met Hermina Maria Reinders *1873 uit Groenlo en Johannes Hendrikus *1874, gehuwd met Frederika Johanna Maria Frank *1883, ook uit Groenlo, stichtten tegen het einde van de negentiende eeuw een borstelmakerij in de Mensinkplaatse; een boerderij op 't Veld, waar op een later tijdstip de familie Steentjes in trok.

De gebroeders Pothof maakten aanvankelijk borstelhout, later werden er ook degelijk afgewerkte stoelen vervaardigd, die met de welbekende rieten zittingen. In de periode 1900-1910 verhuisden ze naar de Raadhuisstraat, waar ze hun activiteiten voortzetten. Johannes Bernardus betrok het pand B110 (Raadhuisstraat 27), thans een videotheek, en Johannes Hendrikus trok met zijn gezin in het pand B113 (Raadhuisstraat 29), waar nu Knippenborg zijn naaimachinehandel heeft.



Johannes Theodorus Reinders, een zwager van de gebroeders Pothof, was enige tijd als borstelmaker bij hen in dienst. Later, in 1914, stopten de gebroeders Pothof met de fabricage van borstelhout en werden koopman in eieren. Wel kreeg Johannes Hendrikus Pothof *1874 nog een aanbieding van de firma Weijnenborg om daar als meesterknecht in dienst te treden, doch hij bedankte voor de eer. Zelfstandig koopman in eieren had toch zijn voorkeur. Later voegde hij er nog een winkel in koloniale waren aan toe. Johannes Bernardus Pothof *1869 werd later veekoopman.

20. In De Saar, een winkel in de Rapenburgsestraat, werd door de familie Hendrik Rietberg-Halink in de periode 1885-1890 handel gedreven in klompen, bezems en borstels. Het pand werd later betrokken door fotograaf Wekking. Thans is er een uitzendbureau in gevestigd (Rapenburgsestraat 19).

21. Hendrik Jan Rosendahl (1867-1931), de stamvader van alle latere Rosendahls in Lichtenvoorde, was geboortig uit de gemeente Bergh evenals zijn vrouw Anna Mathilda Kniest (1867-1928). Rosendahl vond als houtdraaijer werk in de opkomende Lichtenvoordse houtindustrie.

22. Johannes Antonius Sterenborg (1850-1898) stond in het bevolkingsregister geregistreerd als houtdraaijer. Sterenborg was gehuwd met Anna Maria Alferink *1852 uit Eibergen. Hun zoon Antonius Johannes Sterenborg *1893, kwam eveneens in het houtdraaijersvak terecht. Hij nam de zaak van zijn ouders over. Aan de Molendijk had Sterenborg een werkplaats waarin hij alle denkbare soorten bezems, borstels en aanverwante artikelen maakte, die in de bijbehorende winkel werden verkocht. Hij handelde bovendien in manden van allerhande afmetingen: van een pitrieten boodschappenmandje tot en met de in de Achterhoek zo welbekende tenen aardappelbenne. Antonius Johannes Sterenborg zelf was bijna nooit in de winkel te vinden. De klanten werden aan de artikelen geholpen door zijn zuster Grada Maria Sterenborg *1890.



De winkel van Sterenburg (Paok) voor de afbraak in 1980. (coll. H.Bennink)

De Sterenburgs werden in Lichtenvoorde *Paok* genoemd. De betekenis van die bijnaam is ons niet bekend. De winkel en woning van Sterenburg werd in 1980 gesloopt. Op de vrijgekomen grond staat nu de fraaie schoenzaak van de fam. A. te Brake.

23. In de periode 1860-1910 oefende Harmanus Josephus Sterenburg *1845, gehuwd met Gerharda Johanna Hendrika Hofsteede *1844 uit Groenlo, het beroep van borstelmaker uit. Sterenburg had af en toe een knecht in dienst. Een van hen was Johannes Antonius Hummelink. Het bedrijf van Sterenburg stond rechts naast het onder nummer 24 beschreven bedrijf van Hendrikus Antonius Sterenburg. Tegenwoordig is er bloemsierkunst Diny Hogenkamp in gevestigd (Rapenburgsestraat 26).

Opm. Harmanus Josephus Sterenburg *1845 was een broer van Hendrikus Antonius Sterenburg *1839 (zie nr. 24).

24. Hendrikus Antonius Sterenburg (1839-1917) had van 1885, misschien al veel eerder, een borstelmakerij in de toenmalige Keistraat, de huidige Rapenburgsestraat. Sterenburg was gehuwd met Hendrika Maria Aalders *1840.

Twee van hun zonen traden in de voetsporen van hun vader: borstelmaker dus. De oudste van de twee, Hermanus Antonius *1869, maakte van 1890 tot 1925 borstels. De jongste, Antonius Johannes *1871, deed dat aanmerkelijk langer, zeker tot 1940. Bovendien handelde hij in koloniale waren. Veelvuldig bevoorraade hij met de *winkelkaore* zijn klanten. Antonius Johannes had een merkwaardige bijnaam: *Toontje-Toetje-Tetje-Tatje*. Het woonhuis van de Sterenburgs stond tegenover dat van de Saar (zie nr. 20).

25. Hermanus Antonius Sterenburg (1848-1924), gehuwd met Harmina Hulshof *1852, was in Lichtenvoorde een gerenommeerd borstelmaker. Hij werd in het vak bijgestaan door zijn broer Everardus. De borstelmakerij stond eertijds aan de Markt.

Johannes Bernardus Sterenburg *1881, een zoon van Hermanus Antonius Sterenburg, opende later in het pand een kapperszaak. Het pand, Markt 6 wordt thans niet meer bewoond.

Opm. Hermanus Antonius Sterenburg *1848 is een broer van Johannes Antonius Sterenburg *1850 (zie nr. 22).

26. Gerhardus Bernardus Weijers (1875-1958) was een zoon van de klompenmaker Johannes Gerhardus Weijers en zijn huisvrouw Hendrika Garstenveld. Op het moment van zijn huwelijk met Grada Frerix (1881-1963) was Gerhardus Bernardus borstelmaker. Hij heeft nadien het ambacht van borstelmaker nog verscheidene jaren zelfstandig uitgevoerd. Later heeft Weijers werk gevonden in de Lichtenvoordse houtindustrie, eerst een aantal jaren bij Buijnink (zie aldaar) en later bij Weijenburg. In laatstgenoemde fabriek werkten ook zijn zoons Willem en Theo. Op een later tijdstip kwam daar zijn jongste zoon Alphons nog bij.



Gerhard Weijers van de Heringsaweg

27. Bernardus Wilhelmus Wekking *1892 trouwde op 19 februari 1919 met Johanna Helena Kaak *1881 uit Waalwijk. Wekking was van 1917 tot 1925 machinaal houtdraaijer (zie ook nr. 29).

28. Hendrikus Wekking *1859 was ook geruime tijd borstelmaker. Hij was gehuwd met Johanna Aleida ten Brundel (1863-1910).

29. Hermanus Wekking *1863 die trouwde met de evenoude Johanna Hendrika Jansen, stond in de periode 1890-1910 te boek als zelfstandig borstelmaker.

Opm. Hendrikus *1859 en Hermanus *1863 Wekking waren broers en zonen van de stratenmaker Johannes Wekking *1824 uit Oldenzaal en zijn huisvrouw Johanna Harmina Sterenburg *1822 uit Groenlo. De onder nr. 27 omschreven Bernardus Wilhelmus Wekking *1892 is een zoon van Hendrikus Wekking *1859 en Johanna Aleida ten Brundel *1863.

30. Hendrikus Wennekes *1882, de stamvader van allen die in Lichtenvoorde de familienaam Wennekes dragen, kwam uit Bergh, zijn geboorteplaats. Hij werd houtdraaijer in een borstelfabriek. Wennekes was gehuwd met Hendrina Maria Bouwman *1883. Een zoon van het echtpaar Wennekes-Bouwman had lange tijd een groentezaak in Lichtenvoorde, op de hoek Varsseveldseweg/Patronaatsstraat, daar waar thans de winkel van Jan Bennink staat.

31. Een oude vorm van huisvljijt, uiteraard wel buitenshuis, is het houtskoolbranden, een activiteit die bij de bezitters van percelen bosgrond het nodige geld in 't laatje bracht. Het houtskoolbranden is een proces waarbij hout, de niet al te dikke stammen en het dikkere takhout, door meilerverkooling wordt omgezet in houtskool. De houtskool werd voornamelijk verkocht aan de toenmalig regionale ijzergieterijen. Met de komst van de steenkool als brandstof voor de ijzergieterijen, zakte de vraag naar houtskool in.



Het houtskool branden omstreeks 1900, op de voorgrond de heer Wessels

In de oorlogsjaren, de jaren 1940-1945, diende houtskool nog wel eens als brandstof voor de houtgasgeneratoren die achter op vrachtwagens en autobussen gemonteerd waren. Thans wordt houtskool gebruikt als brandstof in de barbecue.

Het houtskoolbranden liep dikwijls parallel met de ontginning van bosgronden ten behoeve van de landbouw en is overal in Lichtenvoorde toegepast.

Fotoverantwoording

H. Bennink: blz. 69

G. Eppingbroek: blz. 70 + 71

Deze periodiek werd geschreven en samengesteld door:

- **H.H.J. Bennink met de artikelen over Houtwarenfabriek Weijenborg, Aannemersbedrijf Lelivelt, Trappenfabriek Tenten en Overige Borstelmakerijen.**
- **G.J.A. Eppingbroek met de artikelen over Houtbewerking Algemeen, De Houtbewerking in Lichtenvoorde, Houtwarenfabriek Buijnink en Borstelmakerij Witte.**

Adressen bestuur Vereniging voor Oudheidkunde te Lichtenvoorde:

H.J.A. te Brake <i>voorzitter ad interim, werkgroep excursies</i>	Verdijkstraat 9	7131 AJ Lichtenvoorde	tel. 0544-372117
A.W. Driessen <i>secretaris</i>	Schatbergstraat 60	7131 AS Lichtenvoorde	tel. 0544-372823
G.J.A. Eppingbroek <i>penningmeester</i>	Koekoekstraat 16	7102 AZ Winterswijk	tel. 0543-515408
H. Bennink <i>werkgroep genealogie & historie</i>	Polbrug 10	7152 AZ Eibergen	tel. 0545-474736
I.H.H.M.Gregoor-Boschker	Geelinkweg 15	7119 AC Corle	tel. 0543-533162
H.J. Krabbenborg <i>werkgroep streektaal</i>	Boschlaan 3	7131 RA Lichtenvoorde	tel. 0544-371936
B.H.W. van Lochem	Patronaatsstraat 32	7131 CH. Lichtenvoorde	tel. 0544-378393
G.A.Th.M. Nijs <i>werkgroep archeologie</i>	Past. Sandersstr. 13	7131 BT Lichtenvoorde	tel. 0544-376947

Redactieadres:

B.H.W. van Lochem Patronaatsstraat 32 7131 CH. Lichtenvoorde tel. 0544-378393

Bibliotheecaris:

H.J. Hanselman Const. Huygensstr. 7 7131 WG Lichtenvoorde tel. 0544-373108

Internetpagina's:

Vereniging voor Oudheidkunde te Lichtenvoorde:
<http://vol.mainpage.net>

Archeologische Werkgroep Lichtenvoorde:
<http://awl.mainpage.net>

*Wanneer U vragen heeft over de geschiedenis van onze gemeente,
aarzel dan niet met een van bovenstaande personen contact op te nemen!*

Digitale bewerking
Henk Hanselman
2013