Keijenborgse klompenmakerij

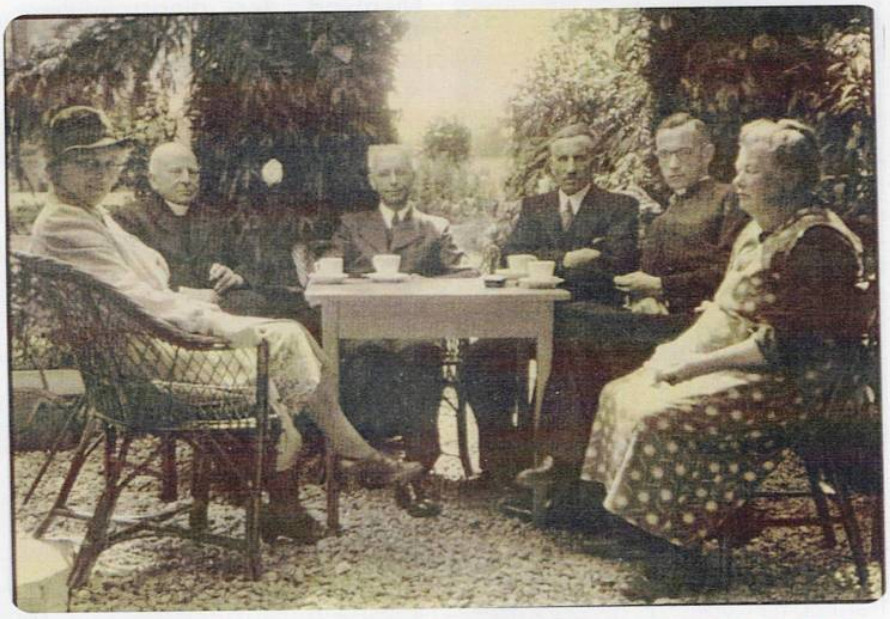
deel 9

Frans de Vrught

In het maartnummer van De Olde Kaste is beschreven hoe Jan de Vrught als zelfstandig klompenmaker begon in Bekveld en later op het Els. Mede door de inzet van zijn zonen groeide deze ambachtelijke klompenmakerij uit tot een heuse klompenfabriek.
In deze editie vatten we de draad weer op.

Actief en sociaal betrokken

Jan was een actief en maatschappelijk betrokken man. Hij was goed op de hoogte van de gebeurtenissen en wetenswaardigheden in het dorp Keijenborg.
Met enkele inwoners uit het dorp en pastoor Thuis is hij midden twintiger jaren betrokken geweest bij de oprichting van een raad van toezicht van de Boerenleenbank. Dit was n.a.v. het faillissement (1928) van een filiaal van de Hanzebank. Door dit faillissement werden verschillende Keijenborgers gedupeerd.
Ook was Jan geïnteresseerd in de algemene politiek. Zijn voorkeur ging uit naar de KVP.



v.l.n.r.: Mevrouw Haggenburg, pastoor Thuis, de heer Haggenburg, Jan de Vrught, Frans de Vrught, mevrouw de Vrught.

Samen met een tweetal collega klompenmakers, Derksen en Melgers, heeft hij het initiatief genomen tot het oprichten van een vereniging voor klompenmakers.
Als klompenmaker was hij een goed vakman en stelde hoge eisen aan de voetvorm en het uiterlijk van de klomp. Hij heeft bij verschillende inzendingen op klompenbeurzen in o.a. Doetinchem en St Oedenrode meerdere prijzen gehaald. Op latere leeftijd maakte hij veel sierklompen (grote en miniatuur) en hield hij zich bezig met het maken van speelgoed voor zijn kleinkinderen.



Klompenmakerij met oude drooghok.

Nieuwe klompenwerkplaats

In 1936 werd de nieuwe klompenwerkplaats gebouwd, drie keer groter dan de bestaande werkplaats. Aannemer van deze uitbreiding was Toon Klooken, de latere zwager van Jo, de oudste zoon van de gebroeders De Vrught. Jo was ook de initiatiefnemer voor de aanschaf van de nieuwe machines.
Door deze aanschaf deed de mechanisering en daarmee het machinaal maken van klompen zijn intrede. Hierdoor kwamen nieuwe aspecten van het vak naar boven. Het modellen maken, de creatieve kant van het klompen maken, kon hierdoor verder ontwikkeld worden. De vorm van de klomp werd namelijk bepaald door het model dat in de machine geplaatst werd (kopieermachine) om afgetast te worden. Zowel het uiterlijk als het innerlijk (pasvorm doorboormachine) werd bepaald door de modellenmaker.
Zo had elke klompenmakerij zijn 'eigen' klomp als kenmerk, evenals de beschildering op de kap van de klomp (het 'logo' van het bedrijf).

Een nieuw kifhok en een opgeruimde werkvloer

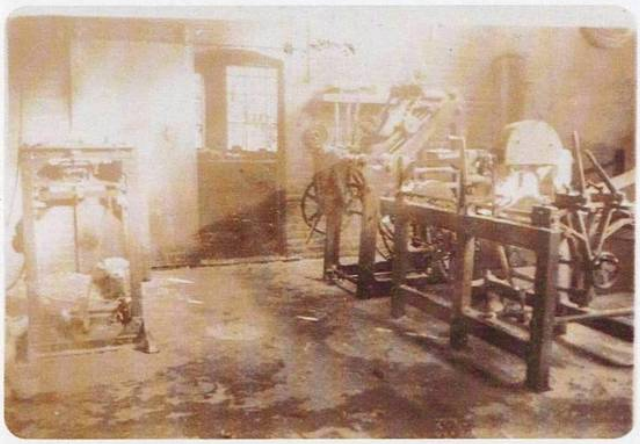
Door al deze machinale bewerkingen ontstond er veel houtafval, 'kif' zoals de klompenmaker het noemde. In het begin van het jaar 1939 werd de werkplaats vergroot met een ruimte die als opslag voor het houtafval (kifhok) diende en het voorste gedeelte als onderkomen voor het zagen van de bollen.

Er werd tevens geïnvesteerd in een grote afzuiginstallatie die, via een buizensysteem in de vloer, het boor- en zaagselafval afzoog naar het nieuwe kifhok.

Dit was voor die tijd uniek en een behoorlijke investering, maar zorgde voor een opgeruimde werkvloer, hetgeen de effectiviteit ten goede kwam.



Klompen met 'de Vrught-logo'.



Schilderachtig kijkje in de oude werkplaats.

Limburgse schoorsteenbouwers

Aan het begin van de Tweede Wereldoorlog werd aan deze ruimte een klompendrogerij gebouwd met een grote, hoge stenen schoorsteen (doorsnee 2,5 m. en hoogte 17 m.).

Deze werd door een speciale schoorsteenbouwer uit Limburg gemetseld.

Het geheel werd binnen drie weken gerealiseerd. Alleen in de weekeinden gingen de metselaars naar huis.

Door deze nieuwe drogerij kon het drogen van de klompen geregeld worden zonder afhankelijk te zijn van de weersomstandigheden.

Inmiddels werkten ook de zonen Willem (1920 - 2010) en Hendrik (1924 - 2005) volop mee in het bedrijf. Zij werden hoofdzakelijk ingezet bij de afwerking van de klompen en werden door vader Jan geïnstrueerd.

Verplicht werken voor de Duitse bezetter

Tijdens de oorlog werd het bedrijf gedwongen om voor de Duitse bezetter te werken. Dit op straffe van verplaatsing naar Duitsland van zowel de machines als het personeel. Jan weigerde aanvankelijk.

Door bemiddeling van een persoon uit Didam werd het probleem opgelost. Er werd een NSB-er binnen het bedrijf aangesteld. Na de oorlog werd deze in zijn kraag gevat en berecht.

Modernisering van de bestaande machines

Eveneens aan het begin van de Tweede Wereldoorlog werden de boor- en kopieermachines weer vervangen door modernere PHILIPS machines.

Ook werden de 'bollen' vanaf nu met een afkortzaag op lengte gezaagd.

De klompen werden afgewerkt met een schuurmachine die, in overleg met Jo, door Besselink, de plaatselijke smid, was gemaakt.

Tijdens de oorlogsjaren werkten er zo'n twintig mensen in het bedrijf. Per dag werd er een complete boom tot klompen verwerkt. Die werden 's avonds met een vrachtauto opgehaald waardoor er een goede doorstroming plaatsvond.

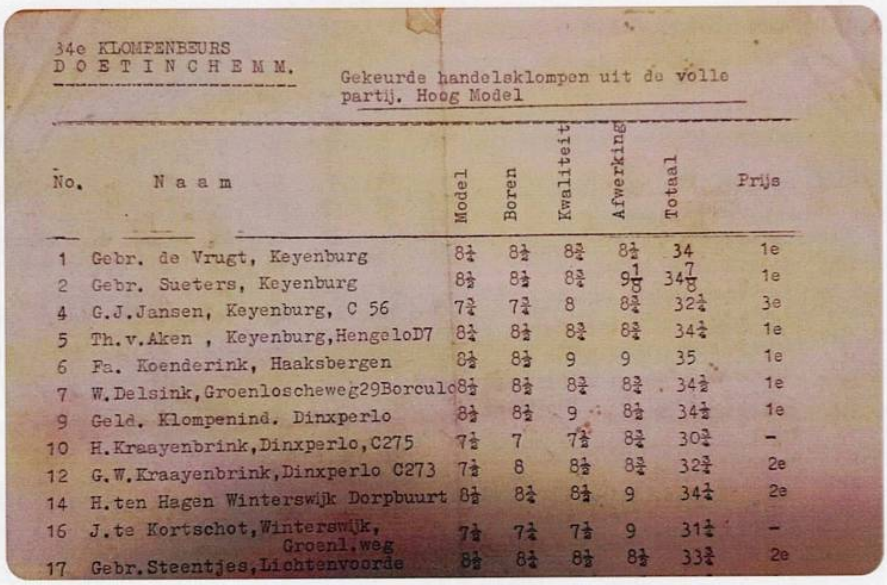


Stilleven op de houtwal.

Ook werden er halffabricaten (geboorde en gekopieerde klompen) geleverd aan collega -klompenmakers. In de jaren na de oorlog werd de klompenindustrie door gebrek aan hout, de opkomst van de schoenenindustrie en de grote vraag naar personeel, getroffen door een grote terugval.

Peter begint voor zichzelf

Peter verliet het bedrijf van zijn vader in 1946 om in Gaanderen zijn eigen klompenmakerij te beginnen. Hij was een echte vakman en ondernemer en heeft zijn verdere werkzame leven als klompenmaker in zijn eigen bedrijf gewerkt.



34e KLOMPENBEURS
D O E T I N C H E M M.

Gekeurde handelsklompen uit de volle partij. Hoog Model

No.	Naam	Model	Boren	Kwaliteit	Afwerking	Totaal	Prijs
1	Gebr. de Vrugt, Keyenburg	8¼	8½	8¾	8½	34	1e
2	Gebr. Sueters, Keyenburg	8½	8½	8¾	9 1/8	34 7/8	1e
4	G.J.Jansen, Keyenburg, C 56	7¾	7¾	8	8¾	32¼	3e
5	Th.v.Aken , Keyenburg,HengeloD7	8¼	8½	8¾	8¾	34¼	1e
6	Fa. Koenderink, Haaksbergen	8½	8½	9	9	35	1e
7	W.Delsink,Groenloscheweg29Borculo	8½	8½	8¾	8¾	34½	1e
9	Geld. Klompenind. Dinxperlo	8½	8½	9	8½	34½	1e
10	H.Kraayenbrink,Dinxperlo,C275	7½	7	7½	8¾	30¾	-
12	G.W.Kraayenbrink,Dinxperlo C273	7½	8	8½	8¾	32¾	2e
14	H.ten Hagen Winterswijk Dorpbuurt	8½	8¼	8¼	9	34¼	2e
16	J.te Kortschot,Winterswijk, Groenl.weg	7½	7¼	7½	9	31¼	-
17	Gebr.Steentjes,Lichtenvoorde	8½	8¼	8½	8½	33¾	2e

Inkoop van halffabricaten

Zo werd er rond 1950 een giek met lier op de houtwal geplaatst. Dit om de bomen, die voorheen met de Malle Jan voor de afkortzaag werden gezet, nu met de lier hier naartoe te verplaatsen. Dit scheelde veel tijd en mankracht.

Men zocht naar besparingen en alternatieven om toch een redelijk bestaan te hebben.

Mede door de houtprijzen en de schaarste van het hout werd een alternatief gevonden door halffabricaten in te kopen.

Jo had contact gelegd met een Belgische klompenmakerij die voor hem de halffabricaten (gekopieerde en geboorde klompen) maakte.



Op de houtwal.

Gert Papen transportbedrijf

Doordat hij Gert Papen uit Hengelo kende, die een transportbedrijf had, werd er met elkaar overlegd om deze halffabricaten via het transportbedrijf van Papen te vervoeren. Dat gebeurde in koelwagens of wat er maar beschikbaar was.



Internationaal transportbedrijf G.A. Papen.

Concurrentie

Gezien de concurrentie en de opkomst van het schoeisel werd er met elkaar besloten om in een kleinere vorm verder te gaan. Begin jaren '60 is een gedeelte van de machines aan een Duitse onderneming verkocht. De overgebleven werknemers vonden in de directe omgeving werk, de een bij klompenmaker Berentsen en de ander in de schoenenindustrie.

Doorstart op kleine schaal

Jo heeft een gedeelte van het machinepark overgenomen om voor zichzelf een doorstart te maken. In eerste instantie vond dit plaats in het achterste gedeelte van de oude klompenwerkplaats. In 1962 bouwde hij een nieuwe werkplaats naast zijn woning aan de Branderhorstweg. Hier kon hij zijn ervaring, vakmanschap en passie voor de klomp als ondernemer voortzetten. Na enige jaren hier voorspoedig gewerkt te hebben kwam daar door een verkeersongeval in 1964 een plotseling einde aan.

Einde van een ideaal

Door het ongeluk raakte hij zodanig gehandicapt dat hij niet meer volledig kon werken, waardoor aan zijn klompenmakers-ideaal een abrupt einde kwam.

In latere jaren hielp hij zijn broer Peter geregeld met het afsnijden van de klomphakken in diens klompenmakerij te Gaanderen.

Bronvermelding/informatie/foto's: ECAL, met dank aan Lucia Bluemers en Frans de Vrught (Wehl).

KLOMPENMAKERSHUUS KEIJENBORG

Tot het midden van de jaren vijftig waren er veel klompenmakersbedrijven in Keijenborg en omstreken. Honderden mensen hadden werk door het maken en verkopen van zowel handgemaakte als industrieel gemaakte klompen. Dit project, opgezet door Toeristisch Platform Hengelo / Keijenborg, blaast deze geschiedenis weer nieuw leven in. Bezoekers kunnen proeven, voelen en ervaren hoe het is om op klompen te lopen, met klompen te werken en creatief te zijn met klompen. Dat alles met het Klompenmakershuus in Keijenborg als middelpunt van alle activiteiten. Dit zorgt voor een stimulerende werking van toeristen, behoud van cultureel erfgoed en nieuw elan, aanbod en verbinding in de regio.

bron: https://klompenmakers.nl/