



*Kerkpad 'de Horst', uitkomend op de Wolsinkweg omstreeks 1980. Het pad loopt vanaf de rooms-katholieke begraafplaats richting 't Els (foto A. van den Brandeler)*

# VAN VROEGER

Kleine monumenten in de Achterhoek en Liemers

## EEN KLOMPENMAKERIJ IN KEIJENBORG



*De klompendroogschuur met kachel aan de Hogenkampweg te Keijenborg. Rechts van de schuur staat nog de lier die werd gebruikt om de boomstammen aan te slepen. (foto Loek Kemming)*

Aan het begin van de vorige eeuw was er een groot aantal klompenmakers aan het werk in Hengelo, Keijenborg en de buurtschappen Bekveld, Reigersvoort en Els. Rond 1910 waren dat er maar liefst ruim vijftig. De klompenfabriek, met droogoven van de voormalige klompenmakerij, in de volksmond 'De Pinne' genaamd, aan de Hogenkampweg in Keijenborg herinnert nog aan deze vorm van broodwinning.

In zijn serie artikelen over kleine monumenten in de Achterhoek en Liemers belicht Ben Hiddink dit keer deze klompenmakerij, waarin vanaf 1917 tot ± 1981 door Jan Berentsen en later Bertus Berentsen voornamelijk machinaal klompen werden gemaakt. De oude gebouwen staan er nu werkloos bij, maar roepen het klompenmaken in deze regio, dat een belangrijk aandeel in de plaatselijke economie had, nog in herinnering.



*De klompenmakerij van Berentsen aan de Hogenkampweg te Keijenborg omstreeks 1985. Op dat moment is de klompenmakerij al buiten bedrijf. (collectie Wim Luimes)*

door Ben Hiddink

**V**anaf ± 1400 werden er in ons land al klompen gedragen en tot halverwege de vorige eeuw was het vooral op het platteland en bij de gewone man het schoeisel bij uitstek. Dat er bij zo'n massaal gebruik ook veel klompen nodig waren, laat zich raden. Overal in het land waren vroeger kleine eenmans-bedrijfjes die als bijverdiensite vooral 's winters klompen maakten. Vanaf het begin van de twintigste eeuw kwam ook de fabrieksmatige productie op gang. Bekende concentraties van klompenmakers waren te vinden in en om Enter, bij St. Oedenrode in Brabant, in Beltrum en in de omgeving van Hengelo, Keijenborg en Velswijk.

**BAAKSE OF  
KEIJENBORGSE WITTE**

De plek waar zich de concentraties van klompenmakers bevonden, had niet alleen te maken met de kleinschaligheid van de agrarische bedrijvigheid, maar vooral ook met de aanwezigheid van het hout dat geschikt was voor klompen en hoe gunstig de prijs daarvan was. Populier en wilg zijn zeer geschikt voor

klompen. Maar men maakte ook wel eens klompen uit iepen-, elzen- of berkenhout. Een voordeel van populier, de goedkoopste houtsoort, is dat het snel groeit; langs de randen van de weilanden stonden volop populieren.

Men moest de witte populier hebben, in de streek ook wel de Baakse Witte of Keijenborgse Witte genoemd, zonder noesten en met wortels die niet te oppervlakkig groeiden, dat duidde namelijk op 'rot in kont'.

Uit een kubieke meter hout kan een vakman ongeveer vijftig paar klompen maken. Een populier van zo'n twintig jaar oud kan ongeveer anderhalve kubieke meter hout opleveren.

Wanneer bij het 'houwen' de top niet kapot viel, werd deze ook weer als 'peppelenpotte' gebruikt.

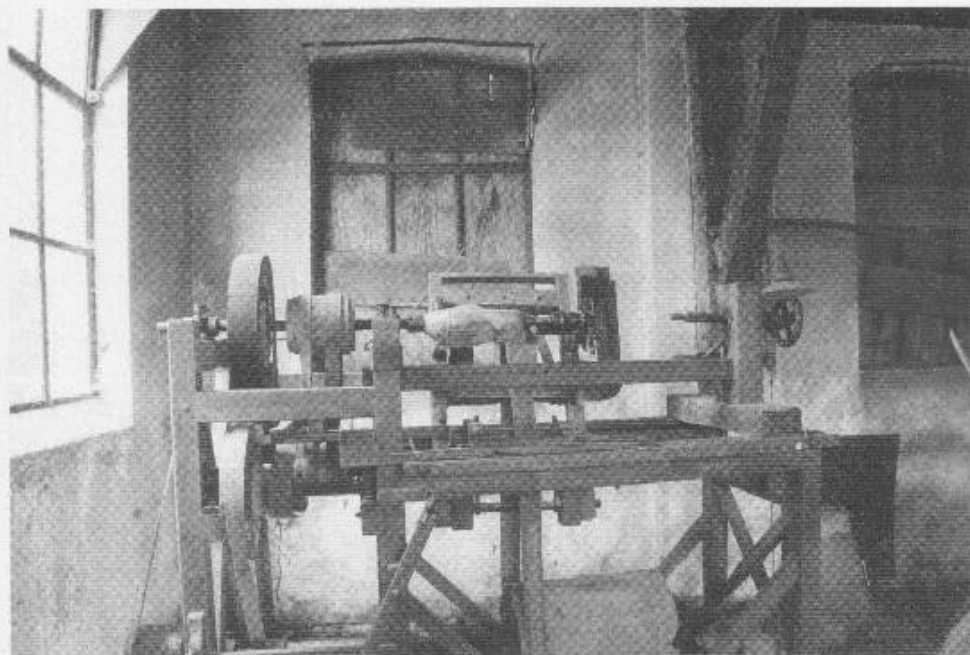
De opkopers - 'beumekopers' - vamen de boom, dat wil zeggen dat met de armen op borsthoogte de omtrek werd gemeten. Later gebeurde dit ook wel met een klem, waarmee men de diameter kon meten. Het meten van de hoogte ging als volgt: op twee meter vanaf de grond zette men een merkteken op de boom, liep dan zo'n

twintig meter terug, keek dan op de duimstok met gestrekte arm hoeveel centimeters deze uitgezette maat besloeg en mat dan op dezelfde wijze de gehele boom. Met deze gegevens kon men dan in een tabellenboek de inhoud aflezen.

In de goede tijd, van 1950 tot 1970, bracht witte populier zo'n zestig tot zeventig gulden per kubieke meter op, terwijl de 'beumehouwers' zo'n 2,50 tot vijf gulden per boom kregen. Deze laatsten stonden erom bekend dat ze de boom exact in de goede richting konden laten vallen. Ook werd er beweerd dat ze bij het kappen zulke grote spanen produceerden, dat deze, om in de kachel te passen, eerst nog gekloofd moesten worden.

**KEIJENBORGSE  
KLOMPENMAKERS**

Rond 1935 waren o.a. de volgende klompenmakers in en om Keijenborg bekend. Berentsen, Sueters, Jansen-Koldewij, Jansen-Kupers, Oldenhave, Branderhorst, Willemsen van de Gravelle, De Gier, Melgers, Van Aken, Janske Teuben, Ellenkamp, De Vrucht, Te Stroet, De Gier-Velswijk, Gerritse-



*In de klompenmakerij staan op dit moment nog enkele machines zoals deze kopieermachine. Rechts van de klomp werd een stuk hout geklemd dat vervolgens werd bewerkt tot een klomp. (foto Loek Kemming)*

Machot, Rietman, Tankink, Derksen, Limbeek, Klooken, Kok en Hendriks.

#### DE PINNE

In 1917 begon Jan Berentsen uit Wichmond zijn klompenmakerij met droogoven, in de volksmond De Pinne, in Keijzenborg. Vanaf het begin werd er machinaal gewerkt. De enkelvoudige machines (één klomp per bewerking) werden aangedreven door een gasmotor met gascentrale, gestookt op cokes. Het maakte een oorverdovend lawaai. Na een brand, in 1928, waarbij de klompenmakerij en de naastgelegen boerderij afbrandden als gevolg van vonken van de gasmotor, werd een nieuwe woning met bedrijfsruimte gebouwd alsmede een nieuwe droogoven en een droogloods. Voor de productie ging men over op dubbele machines, aangedreven door electromotoren.

Bij De Pinne in Keijzenborg werkten – in de goede tijd – zo'n 25 mensen. In de jaren dertig produceerde De Pinne circa 1400 paar klompen in de week. Er werd ook gebruik gemaakt van thuiswerkers, boeren uit de omgeving, die gedurende de

wintermaanden wat konden bijverdienen met de handmatige nabewerking van de klompen. Later, toen de machines veel werk overnamen, liep het aantal werknemers terug.

Met de hand kon een ervaren klompenmaker zo'n vijf paar per dag maken, maar met de komst van de mechanisatie liep dat aantal op naar vijftig paar, tot wel 150 paar toen de productie in de zeventiger jaren volledig machinaal werd.

Toen het dragen van klompen minder populair werd doordat men steeds vaker schoenen ging dragen, had dat uiteraard gevolgen voor de klompenindustrie. De afzet liep terug en zo ook het aantal werknemers. Om in zijn onderhoud te kunnen blijven voorzien, zette Bertus Berentsen naast de klompenfabriek een houthandel op. Hij kocht door heel Nederland en ook in Duitsland, hoofdzakelijk populierenhout op stam en leverde dit aan de klompen-, de pallet- en de papierindustrie. Ook leverde hij eikenhout aan houtzagerijen. Rond 1981 beëindigde Berentsen, mede wegens afnemende gezondheid, de klompenmakerij en trad zijn laatste werknemer in dienst bij

de Gebroeders Hogenkamp in Doetinchem. De huidige eigenaar kocht in 1992 de voormalige klompenmakerij van mevrouw Berentsen. Het wordt momenteel gebruikt voor opslag van oude werktuigen en gereedschappen. Nadat het klompenmuseum van Sueters de deuren had gesloten werd vanuit de Dorpsraad het idee geopperd om aan de Hogenkampweg een klompenmakersmuseum te realiseren. Wie weet gaat dat er nog eens van komen. Het zou op z'n plaats zijn in het dorp Keijzenborg waar tot ver in de vorige eeuw veel mensen hun brood verdienden met het maken van klompen.

#### VAN BOOM TOT KLOMP

De productie van klompen is door de jaren heen niet veel veranderd, al werd een groot deel van de handmatige bewerking in de loop van de tijd door machines overgenomen. Met een trekzaag werd de stam tot 'bollen' gezaagd, met de lengte van de klomp. Deze bollen werden gekloofd, zodat uit elk stuk een klomp kon. De klompenmaker koos nu twee gelijke stukken om een paar klompen te maken.



*Omstreeks 1963; beelden van de klompenmakerij van Berentsen in bedrijf. Op de foto links Henk Limbeek, Marinus Willemsen en Bart Bronsvoort (van links naar rechts) aan het werk. (collectie Wim Luimes)*



*Herman Berentsen (linksachter), Hendrik Rietman (zittend) en Bertus Berentsen. (collectie Wim Luimes)*



*De houtsnippers (kif) worden door een lange pijp vanuit de klompenmakerij naar buiten afgevoerd. (collectie Wim Luimes)*



*Een opname uit circa 1963. Boeren uit de omgeving, zoals hier de broers Limbeek, halen afvalspaanders bij klompenmakerij Berentsen. (collectie Wim Luimes)*

Nu werd met een zogenaamde dissel, een bijl met korte steel, de ruwe vorm gehakt. Daarna wordt de klomp op de snijpaal met het paalmes bewerkt; met dit mes kan men het model aan de klomp geven. De dan nog massieve klomp wordt nu in een holbank vastgezet, waarna met verschillende soorten boren – voorboor, najager en mansboor – de klomp uitgehold wordt. Wanneer de pasvorm er ruw inzit, volgt de afwerking, met het bodemes, de hakhaak en het krulmes.

#### DROOGOVEN

De klompen moesten ook nog gedroogd worden. Dat gebeurde in de zomer in de droogloods en 's winters in de oven. De oven was dubbelwandig want de klompen mochten geen tocht voelen, dan barstte het hout. De oven werd uiteraard

gestookt met afvalhout van de klompenfabriek. Behalve dat de klompen hier gedroogd werden, werden ook wel eens stooferen of andere producten uit de buurt aangeboden om in de oven gedroogd te worden.

#### VARIATIE

Zondagse klompen werden na het drogen nog geschuurd en geverfd, die kostten dan een gulden per paar, terwijl gewone klompen vijftig cent kostten en de mensen uit de buurt voor 25 cent een paar met een noest erin konden kopen.

Voor dat geld konden de klompen ook gepast en eventueel aangepast worden wanneer er ergens eelt drukte. Deze prijzen golden in de crisisjaren, na de Tweede Wereldoorlog gingen de prijzen snel omhoog.

Voor de verschillende regio's in Nederland waren er verschillende modellen in trek. Deze werden op bestelling gemaakt. Zo moest er bijvoorbeeld voor Brabant een klomp met een meer stompe neus worden geleverd.

Toeristen zien ons land nog steeds als het land van tulpen, molens en klompen.

Vooral omdat deze laatste categorie zich – in allerlei formaten en uitvoeringen – goed leent voor souvenir, is de toeristenbranche ook een afzetgebied voor klompen geworden. De aantallen klompen die nu nog geproduceerd worden, zijn echter maar een klein deel van hetgeen er in de hoogtijdagen van De Pinne werd gemaakt.

*(met dank aan dhr. Wim Luimes)*