



# Opgroeien tussen drielingen en lilliputters

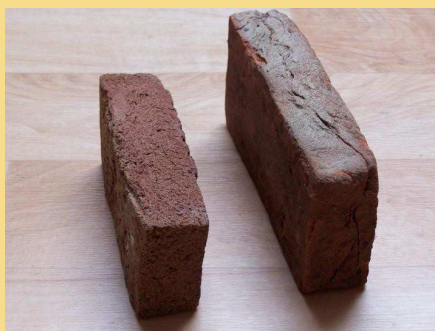
Een boek vol herinneringen uit en over de jaren van de jeugd van Wim van Doesburg.

In dat uitgebreide boek is een hoofdstuk speciaal besteed aan de Steen- en kleiwarenfabriek Ouderzorg - De Ridder in Leiderdorp, Canton en Schoorsteenbouwbedrijf De Ridder.

Het boek is geschreven door Wim van Doesburg, die op de fabriek woonde van 2 september 1946 tot januari 1961. Zijn vader was er 'baas' in diezelfde periode.

Dit deel van het boek neemt iedereen, die daar interesse in heeft, mee over het fabrieksterrein, geeft inzicht in wat de fabriek was, wat men er maakte en zal een aantal mensen nader beschrijven.

Het gehele boek geeft een beeld van het leven van de jaren veertig en vijftig van de vorige eeuw en is ontstaan in de sobere coulissen van het dagelijkse leven van die tijd.



© 2011 W.M. van Doesburg

Een boek opgesteld puttend uit herinneringen, toegevoegd met (oud)nieuwsfeiten, geschiedenis en achtergronden; beleefd en ontstaan in de tijd van de veertiger en vijftiger jaren van de vorige eeuw; samengesteld en uitgegeven door:

Wim van Doesburg / Dieren

Oplage: beperkt en bestemd voor familiekring

Foto's: Wim van Doesburg en aanvulling van elders

Drukwerk en advies: Aquarius, Zutphen

## Zoals de Steenfabriek Ouderzorg De Ridder en Canton was



*Op een enkele herinnering na, wist ik niet beter dat ik altijd op Ouderzorg gewoond had. De plaats waar pa zijn baan gevonden had, waar hij zich helemaal in thuis voelde en waar hij helemaal in op ging. Zoveel zelfs dat moe zo nu en dan wel eens de rem aan trok om hem weer even terug te brengen op de plaats waar zijn gezin was. Nu blijkt het dat er zo weinig bekend is van de fabriek en de tijd dat we daar woonden. Hoogste tijd om daar eens iets over op te schrijven.*

**A**ls iedereen weg naar huis was om vijf uur of zaterdagmiddag om half een viel de fabriek in een zalige rust. De machines verstomden, de lopende band kwam tot rust en de kleimolens spuugden de laatste resten klei uit. De geluiden van de oven bleven wel doorgaan, maar dat was heel bescheiden. De fabriek was even ontvolkt en de andere bewoners, katten en vogels hadden even het rijk alleen. Het was dan duidelijk het rijk van de vogels. Ze hadden met zoveel daken de mogelijkheid om er uitgebreid te schuilen, broeden of verblijven. Een ideale locatie waar ze ongestoord hun gang konden gaan. De variatie aan soorten was groot en het was Jan van Dijk die me dan op zaterdagmiddag meenam om kennis te maken met de gevleugelde vrienden. Hij wist waar de nesten waren en wilde me laten zien hoeveel eieren er lagen of naar voedselschreeuwende jongen tonen. Dat waren van de speciale momenten die ik nooit vergeet.

Tot mijn grote verbazing kwam ik er tijdens het schrijven van dit boek achter, dat in Leiderdorp weinig terug is te vinden van de steenfabriek. De naam Ouderzorg lukt dan nog wel, want die leeft voort in een straatnaam, maar de rest is vervlogen. Ik vroeg me af hoe dat mogelijk is. Een fabriek die meer dan zestig jaar op Leiderdorps grondgebied gevestigd was en waar zeer veel mensen werk op vonden, lijkt geheel uit het geheugen te zijn weggevaagd. Nou ben ik dat op andere plekken ook tegen gekomen. Gaandeweg werd me steeds duidelijker dat steenfabrieken en alles wat daar mee te maken had niet tot de beste herinneringen bij mensen leidden. Het imago van de steenplaats, zoals dat vaak genoemd werd, en de daarop werkende mensen, die steenovensvolk werden genoemd, was niet al te best. Er hing altijd een beetje een waas van 'niet mee bemoeien' om zo'n fabriek en dus praatte men er niet over. Fabrieken lagen meestal ver afgelegen op eenzame plaatsen en vormden een wereldje op zich. Daarom zijn de fabrieken die stopten langzaam aan gewoon gesloopt en in de vergetelheid geraakt. Voorbij en over en niet meer over praten. Hier en daar kun je nog namen terugvinden in de gebieden die nu een andere bestemming hebben, zoals 'De Blauwe Kamer' bij Wageningen. Of 'Bingerden' bij De Steeg.

Jammer, want Nederland is een land van stenen gebouwen. Met huizen en gebouwen opgetrokken met metselsteen waar er miljarden van nodig waren eeuwenlang, is ons land een uitgesproken land voor het product dat letterlijk uit onze bodem komt. Je zou denken dat men er trots op zou zijn en dat we daarom ook wel enige interesse zouden tonen aan de mensen die er voor zorgden dat die stenen beschikbaar kwamen. Niets is minder waar. Gelukkig is er een kentering. Plotseling zijn er mensen die zich het lot van die arme zwoegers aantrekken en aandacht besteden aan dat stuk cultuurerfgoed om het niet voor altijd verloren te laten gaan. Er verschijnen boeken en oude foto's en men doet de mensen die werkten in deze bedrijfstak eer aan door hen te herdenken via boeken en beschikbaar beeldmateriaal. De stichting Historie Grofkeramiek is in het leven geroepen door enthousiaste steenfans. Ze proberen al die verloren gegane fabrieken met hun geschiedenis te redden en op de kaart te zetten. Een bijna onmogelijke klus, omdat je moet bedenken dat er nog maar weinig mensen over zijn, die de verhalen van ouders en grootouders kunnen reproduceren. Die het wel doen verdienen een lintje. Overigens waren de steenfabrieken zeer talrijk. Ze waren kleinschalig en vanwege de transportmogelijkheden praktisch langs elke rivier wel te vinden. Zo ook dus langs de Oude Rijn. Vanaf Utrecht tot Katwijk stonden behoorlijk veel steen- en pannenfabrieken. Ook weer op de website van de SHG -encyclopedie-grofkeramiek- is per plaats langs de Oude Rijn te lezen welke fabrieken er waren en wat de namen

waren. In Leiderdorp waren er ook een aantal. Naast Steen- en kleiwarenfabriek Ouderzorg was er de steenfabriek van M.P. Splinter, Pannenfabriek J. en G. Koning, Steenbakkerij Gerret van Rijn, Kleiwarenfabriek Gebr. Ginjaar, Steenfabriek Jan Koning J. Jansezn en Steenbakkerij Jacobus de Graag. Zelfs al tijdens het beleg van Leiden stonden er steenfabrieken in de omgeving, vanwege de komst van Spanjaarden werden ze allemaal gesloopt.

Maar zoals gezegd worden de verstomde stemmen van hen die zich afgebeeld hebben op die steenovens, ' hoorbaar' gemaakt door mensen die vinden dat de vergeten bedrijfstak onterecht het zwijgen is opgelegd. In de boeken die er thans met enige regelmaat verschijnen klinken de woorden door van hen die het mogelijk hebben gemaakt om Nederland van stenen te voorzien. Ook al is het niet altijd even aangenaam om te lezen over de moeilijke omstandigheden, zij mogen zich verheugen in een groeiend aantal mensen die aandacht wil besteden aan de mede vormgevers van de Nederlandse architectuur.

Zelf ben ik niet met die gedachte aan dit boek begonnen. Ik wil mijn eigen ervaring en geschiedenis van mijn jeugd, toevallig op een steenfabriek, voor mijn eigen familie optekenen. In de loop naar een goede beeldvorming liep ik dus tegen het feit aan dat Leiderdorp nagenoeg zijn belangrijke steenfabriek ook vergeten heeft en er weinig tastbaars van over heeft gehouden. Dat sterkte me nog meer om de geschiedenis die ik heb meegemaakt op en met de fabriek vast te leggen. Ik hoop ook dat het Leiderdorps Museum aandacht wil blijven houden voor dit stukje belangrijke industrie- en cultuurgeschiedenis van eigen bodem.

Goed terug naar de fabriek Ouderzorg genoemd.

De fabriek lag te midden van het polderland, direct op de oevers van de Oude Rijn en onder de rook van Leiden. Rondom lagen tuinderijen zowel met glasteelt als open akkerbouw. Men teelde er groenten en bloemen. Verder was het polderland open en er stonden redelijk wat boerderijen. Heijkoop, de naaste buur van de fabriek, had wel heel veel land, maar voor zo'n grote boerderij met zoveel koeien in die tijd, wel noodzakelijk.

De fabriek werd in de loop van de tijd uitgebreid met nog een nieuw ovengebouw onder welk dak ook droogruimten waren ondergebracht. Heel toevallig is er een luchtfoto van het hele complex en dat is geweldig, want een plaatje zegt meer dan duizend woorden. Op de getekende plattegrond verderop in dit boek, is te zien welke gebouwen er waren en waar deze voor gebruikt werden. De vraag over de oorsprong van de fabriek brandt op de lippen. Daarom even eens stukje geschiedenis.

## **Goud in de grond**

Leiderdorps stenen voor de export (Canon van Leiderdorp)

Door de gunstige ligging van de Oude Rijn kon Leiderdorp zich ontwikkelen tot een belangrijke leverancier van bakstenen en dakpannen. Zelfs aan Amsterdam werden stenen geleverd voor de bouw van grachtenpanden. De grondstof lag letterlijk voor het opscheppen. Duizenden jaren lang hadden de zee en de rivier een dik pakket van zandige klei afgezet, die zeer geschikt bleek om stenen van te bakken. Er was ruimte genoeg voor ovens en de producten konden gemakkelijk via de Rijn worden vervoerd.

Het verwerken van stenen werd hier voor het eerst toegepast door de Romeinen, maar bij hun vertrek namen ze hun kennis mee. Eeuwenlang bouwde men alles van hout en leem. Als er voor belangrijke gebouwen zoals kerken natuursteen werd gebruikt, moest die geïmporteerd worden. Pas in de 12<sup>de</sup> eeuw deed de baksteen zijn intrede.

Rond 1300 vernemen we voor het eerst over een steenplaats bij Leiden. Steenplaats was de benaming voor het geheel van een steenfabriek bestaande uit een steenoven voor het bakken, een tasveld voor de opslag, loodsen, schuren, huizen en landerijen, alles bij elkaar een oppervlak van meerdere hectares. Leiden hield er, zoals meer steden, een stadssteenplaats op na om met de producten de stadsmuren en overheidsgebouwen te onderhouden. In de loop van de tijd kwamen er rondom Leiden steeds meer van dit soort fabrieken bij, maar dan op initiatief van edellieden en welgestelde burgers uit de snel groeiende lakenstad. Ze bezaten zelf weiland, waar ze klei vanaf lieten steken. Het was een vroege vorm van geldbelegging.

De Leiderdorps edelman Dirk van der Does beschikte over zo'n perceel. In 1433 ontving hij het kasteen Ter Does met de omringende landen in leen. Hij kreeg toestemming om 'steen te slaan' (klei

af te graven). Een kleine eeuw later, in 1540, waren er in Leiderdorp zelfs al tien steenplaatsen en vijf kalkovens. Ze stonden vanaf de Zijlpoort aan de Lage Rijndijk, op het Waardeiland (beide nog Leiderdorps grondgebied) en langs de Van der Valk Boumanweg tot aan de huidige Leiderdorpse brug. Leiden werd economisch steeds machtiger en vaardigde bepalingen uit voor de ommelanden. Na 1540 diende de productie van steen en vooral van kalk, die men als zeer milieuvervuilend beschouwde, op grotere afstand van de stad te worden geplaatst. Voor Leiderdorp betekende het dat nieuwe steenbakkerijen en kalkovens alleen gebouwd konden worden voorbij de T-splitsing van de huidige Mauritsingel en de Hoofdstraat en zelfs tussen de boerderijen in Achthoven.

Een locatie aan het water was belangrijk, net als goede ‘steenplaatsersaarde’ (klei) in de buurt. Over de Rijn arriveerden schuiten met brandstof voor de ovens: turf uit de veenlanden van tientallen dorpen in Rijnland. Geen wonder dat de steenplaatseigenaren daar vaak aanzienlijke grondbezitters waren. Deze heren deden het werk niet zelf. Op een enkele uitzondering na werd het bedrijf met alle gereedschappen voor een aantal jaren verpacht aan de steenplaatser. Hij was de manager die het personeel huurde, het werk organiseerde, verantwoordelijk was voor het eindproduct en de administratie bijhield. Het hele productieproces kon drie tot vier keer per jaar worden gedaan. In de winter lag het bedrijf stil. Dan ging het voltallige personeel van gemiddeld zo’n vijftien personen naar huis.

Waar bleven al die stenen en kalk? In Leiderdorp was het ene na het andere kasteel en buitenverblijf verschenen, zoals Ter Zijl, Stenevelt, Berendrecht, Ter Mey en Ter Does. In Leiden bouwden de grondeigenaren er hun stadspaleizen van. Maar men produceerde vooral ook voor de export. De uitgebreide handelskanalen en sociale netwerken van de Leidse bestuurders, brouwers en lakenhandelaren zorgden voor een goede afzet. De Gevangen Poort in Den Haag, de Sint Bavo in Haarlem, de Amsterdamse grachtengordel overal vonden de stenen uit Leiderdorp hun bestemming. Tot in de kop van Noord Holland en aan de andere kant van het IJsselmeer werden eeuwenlang de kwaliteitsstenen afgenomen.

Tegen 1900 ontstond langs de Does een industrie van kleine bedrijfjes, die bloempotten voor de tuinderijen draaiden en voor de bouw schoorsteenpotten en ander aardewerk vervaardigden. Ze verdwenen in de jaren zestig van de vorige eeuw door concurrentie uit lagelonenlanden, de opkomst van de plastic bloempot en veranderingen in de bouw. De kleiwarenfabriek van Ginjaar aan de Doeslaan houdt nu als enige fabriek in de regio een lange traditie in stand.

Aan het eind van de 19<sup>e</sup> eeuw telde Leiderdorp nog een handvol grote bedrijven langs de Oude Rijn en de Zijl. In de crisisjaren rond 1930 liep de afzet van dure handvormstenen terug, de nekslag voor de ooit zo bloeiende industrie. De laatste steenfabriek Ouderzorg, gelegen aan de Van der Valk Boumanweg, werd in 1962 geliquideerd. Alle fabrieken zijn afgebroken, de terreinen veelal met huizen volgebouwd. Wat rest zijn enkele directievilla’s.

## Historie van Ouderzorg en De Ridder



Steen- en Kleiwarenfabriek Ouderzorg – De Ridder was een fabriek in Leiderdorp op de oevers van de Oude Rijn aan de Van der Valk Boumanweg, hier op foto in 1919. De fabriek heeft bestaan van 1876 tot 1962. Aan de overkant van de Oude Rijn lag op het Waardeiland de Steenfabriek, later Glazuurfabriek “Canton”.

Steen- en Kleiwarenfabriek Ouderzorg – De Ridder is oorspronkelijk opgericht in 1876 te Leiderdorp onder de naam: Steenplaats W. H. van Zanten Jr;

deze naam bleef bestaan tot 1901. Daarna ging de naam tot 1942 over in N.V. Steen- Pannen- en

Tegelfabriek. "Ouderzorg". In 1942 week de Eerste Nederlandsche Schoorsteenfabriek "De Ridder" uit naar het terrein van Ouderzorg in Leiderdorp. Hun oorspronkelijke fabriek in Oegstgeest moest op last van de bezetter worden afgebroken. De fabriek daar werd in 1900 opgericht door B.I. de Ridder en Max Ferieck Welkenraedt onder de naam De Ridder & Co, Steenfabriek. In 1935 werd de naam gewijzigd in N.V. Eerste Hollandsche Schoorsteenfabriek v/h De Ridder & Co (gevestigd aan de Rhijnhofweg in Oegstgeest), Hugo van Poelgeest was inmiddels gedelegeerd commissaris). Na de verhuizing en samenvoeging in 1942 werd de naam gewijzigd in C.V. Steenfabriek "Ouderzorg" De Ridder & Co. In 1954 werd de naam opnieuw veranderd in N.V. Steen- en Kleiwarenfabriek "Ouderzorg-De Ridder", en onder deze naam is de productie in 1962 beëindigd. De gemeente Leiderdorp heeft alle aandelen opgekocht en beëindigde de bedrijfsvoering. Het complete fabrieksterrein is opgenomen in het uitbreidingsplan. Het laatste kenmerk van de fabriek, één van de drie schoorstenen, werd in 1963 omver gehaald. Alleen een aantal straatnamen ter plaatse herinneren nog aan de voormalige steenfabriek, zoals Laan van Ouderzorg, Haaghuishof, Ovengarde, Steengarde enz. Verder staan er nu (2009/2010) nog een paar oude bomen op de plaats waar eens de tuin was van de directeurswoning langs de Van der Valk Boumanweg.

#### Leiderdorp

Terrein van Ouderzorg De Ridder



De foto laat de steenfabriek "Ouderzorg - De Ridder" aan de 'van der Valk Boumanweg' zien welke in 1961 werd afgebroken, op die plaats bevindt zich nu o.a. het Haaghuishof. Links onderin de Droststraat met daarnaast (rechts) de twee fabriekshallen welke nu nog steeds bestaan. Het derde gebouw op rij is gesloopt en daar bevindt zich nu het kantoorgebouw Rhijnenburg. Rechts onderin het Waardeiland met steenfabriek "Canton"

[http://www.deschansvanvaldez.nl/N\\_frame.html?http://www.deschansvanvaldez.nl/N\\_grp\\_13\\_8-1.html](http://www.deschansvanvaldez.nl/N_frame.html?http://www.deschansvanvaldez.nl/N_grp_13_8-1.html)

Steenfabriek "Canton" werd in 1903 opgericht door H.P.H. Viervant Tukker (11 aandelen) en P.E. Viervant Tukker (1 aandeel) Tot directeuren werden benoemd P. Viervant Tukker en K. Wesseling. In 1913 ging de fabriek verglaasde en onverglaasde siersteen produceren onder de naam N.V.

Steenfabriek Oudenzorg (Canton). Van 1954 tot 1962 werd de naam van de fabriek: N.V. Steen- en Kleiwarenfabriek "Oudenzorg-De Ridder", Canton.

### Wie was Hugo van Poelgeest?

Een leven van initiatief en dienstbaarheid (Een bloemlezing uit 1954)

Hugo van Poelgeest werd te Zutphen geboren in 1879. Hij werd grootgebracht op de Steenfabriek "De Vlietberg", welke gevestigd was te Wilp in de nabijheid van Deventer en waarvan zijn vader eigenaar was. Deze laatste was voordien directeur van verschillende gasfabrieken geweest en had daardoor grote ervaring op het gebied van stoken en alles wat hiermee verband hield. De fabriek "De Vlietberg" was destijds zeer modern ingericht, werkte met overwelfde ovens, een kunstmatige drooginrichting (tunnel drogerij) en werkte geheel machinaal met afzetwagens, modern transport enz.

Na de HBS te hebben doorlopen, bekwaamde de heer Van Poelgeest zich in verschillende functies op bouwkundig- en werktuigkundig gebied en volgde enkele jaren de colleges te Delft. In die tijd gaf hij vele adviezen over het stoken van de destijds in gebruik zijnde open veldovens die overgeschakeld werden van het turf stoken op kolen stoken.

In 1904, dus dit jaar juist vijftig jaar geleden, werd de heer Van Poelgeest, die al eerder met de Steenfabriek "Oudenzorg" te Leiderdorp contact had gehad, definitief aan deze fabriek verbonden en spoedig in de directie opgenomen. In die tijd was dat een vrij onbetekende fabriek welke in hoofdzaak machinale rijsteen maakte en als bijproduct handvormsteen. Onder de energieke leiding van de heer Van Poelgeest werd dit bedrijf geheel omgezet voor het maken van handvormstenen, bestemd in de eerste jaren voor het restaureren en uitbreiden van oude bouwwerken, omdat de machinale steen verre de voorkeur had.

Met de steen van "Oudenzorg" werden belangrijke restauraties uitgevoerd, o.a. het Provinciehuis te Assen, de Grafelijke Zalen in Den Haag enz. Omstreeks 1910 werden de vervaardigde handvormstenen ook weer meer voor andere doeleinden, in het bijzonder villabouw toegepast en werd de productie van verschillende maten ter hand genomen.

Bij de bouw van het **Vredespaleis** in de jaren 1910 tot 1912, zijn voor het eerst de handvormstenen weer op grote schaal toegepast en werd na ernstige overweging door de bouwmeesters van dit voor die tijd belangrijke complex de handvormsteen van "Oudenzorg" gekozen. Dat voor een dergelijk



belangrijk bouwwerk deze stenen werden gebruikt, was een groot succes voor de heer Van Poelgeest en daarmee de naam van "Oudenzorg" voor het handvormproduct voorgoed gevestigd.

Het Vredespaleis is in zes jaar tijd gebouwd. In 1913 opende het zijn poorten. Het is een groot, carrévormig gebouw met een plint van grijze Belgische natuursteen en gevels van rode **Hollandse baksteen** in een eclectische neorenaissancistische stijl. Het heeft schuine leisteen daken, twee verschillende torens en een westelijke gevel die visueel weinig onderdoet voor de kwaliteit van de voorgevel.

Ook voor siermetselwerk werd de handvormsteen gebruikt, in het bijzonder in het kleine formaat, **lilliputformaat**. Die naam werd door de heer Van Poelgeest bedacht en is daarna in het hele land ingeburgerd.

Werd op de fabriek "Oudenzorg" alleen handvormsteen vervaardigd, de fabriek "Canton" die tegenover stond en welke vroeger in andere handen was, werd onder leiding van der heer Van Poelgeest bij "Oudenzorg" gevoegd. Hier werd toen in het bijzonder begonnen met het verglazen van handvormsteen, een product dat voordien in Nederland niet werd vervaardigd. De charme die van dit product uitging, was aanleiding dat dit door verschillende architecten, vooral voor interieurs, werd toegepast. Nog heden ten dage worden verglaasde handvormstenen in grote hoeveelheden over het gehele land gebruikt. Een bewijs dus dat het genomen initiatief een zeer gelukkige gedachte geweest is.

In 1933 werd de heer Van Poelgeest ook gedelegeerd commissaris van de N.V. Eerste Hollandsche Schoorsteenfabriek v.h. De Ridder en Co te Oegstgeest, welke fabriek in 1942 door de bezetters werd afgebroken. Dit bedrijf werd toen naar Leiderdorp naar de Steenfabriek "Ouderzorg" geëvacueerd en in overleg met de heer Van Poelgeest werden de plannen voor een nieuw bedrijf van N.V. Steenfabriek "Ouderzorg" en de N.V. v.h. De Ridder en Co gecombineerd. Ook hierin stopte Van Poelgeest zeer veel energie. Daardoor verrees er in Leiderdorp een modern complex, mede dankzij de waardevolle adviezen van Van Poelgeest.



Hugo van Poelgeest

Bij zijn intrede in de steenindustrie was de organisatievorm van deze bedrijfstak zeer gebrekkig. Reeds in 1927 werd door hem met andere goedwillende ondernemers getracht om een goed gefundeerde fabrieksorganisatie te vestigen, die de productie en de afzet zou regelen. Hoewel dit werk door hem later niet meer werd ter hand genomen, heeft hij toch mogen zien dat het destijds door hem uitgestrooide zaad na lange jaren is ontsproten en dat thans een goede organisatie in de steenindustrie bestaat. Ook op andere industrieel gebied heeft de heer Van Poelgeest belangrijk werk verricht. Jaren is hij voorzitter geweest van de Leidse Vereniging van Industriëlen, die onder zijn leiding belangrijk werk heeft tot stand gebracht. Thans was hij nog voorzitter van de Commissie uit de vereniging die zich in het bijzonder belastte met het overleg over de elektriciteitscontracten en alles wat daarmee verband houdt. In deze functie werden alle elektriciteitscontracten tussen de plaatselijke industrie en de Stedelijke Fabrieken van Gas en Elektriciteit, aan zijn oordeel onderworpen.

Dat de heer Van Poelgeest behalve op industrieel en zakelijk gebied zich in het bijzonder zeer verdienstelijk heeft gemaakt voor de

Dierenbescherming in Nederland, is iedereen bekend. Zijn verdiensten werden erkend door zijn benoeming tot Ridder in de Orde van Oranje Nassau. Enorm veel heeft de heer Van Poelgeest in zijn arbeidzaam leven gedaan, zowel voor de Keramische Industrie, die hem zeer lief was en waarvoor hij tot de laatste dag belangstelling heeft gehad, als op ander terrein van het maatschappelijk leven. (einde bloemlezing uit 1954)

Gegevens van Hugo van Poelgeest:

- 24 januari 1879 (vrijdag) geb. te Zutphen;
- 35 jaar: 1 augustus 1914 (zaterdag) getrouwd met Johanna Carolina Brand (40 jaar);
- 60 jaar: 19 december 1939 (dinsdag) overleden partner Johanna Carolina Brand te Leiderdorp;
- 69 jaar: 19 juni 1948 (zaterdag) getrouwd met Vivienne Ruth Spatkowa (37 jaar) te Kensington [Engeland];
- 75 jaar: 10 juli 1954 (zaterdag) overleden te Leiden.



Getrouwd met tweede echtgenote, mevr. V.R. van Poelgeest-Spatkowa (deze laatste als directrice van de beleggingsmaatschappij, waarin de N.V. Ouderzorg is blijven voortbestaan); beiden waren de voorlopers van de Dierenbescherming en vandaar een dierenasiel op de steenfabriek.

Gegevens over Mevr. V.R. van Poelgeest-Spatkowa:

- 8 december 1910 (woensdag) geboren te Antwerpen [België];
- toen ze 37 jaar was trouwde ze op 19 juni 1948 (zaterdag) met Hugo van Poelgeest (69 jaar) te Kensington [Engeland];
- op haar 43e jaar op 10 juli 1954 (zaterdag) overlijdt partner Hugo van Poelgeest te Leiden;
- 65 jaar: op 27 december 1976 (maandag) overleden te Amsterdam;
- Beroep: Dra. Slavische en klassieke talen.

De zakelijke kant droeg bij Hugo van Poelgeest als directeur van de steenfabriek N.V. Ouderzorg een sterk persoonlijk stempel, doordat hij zich niet alleen beijverde voor een hoge productie van

brenge. Door de productie van handvormstenen, geglaazuurde handvormstenen en een gehele scala van steenbakkerproducten is de werkzaamheid van de fabriek Ouderzorg nauw verbonden met de uitvoering van tal van pretentieuze restauratiewerken en bouwkundige scheppingen in de eerste helft van de 20<sup>e</sup> eeuw. Als dierenbeschermer wist hij de inzet van zijn humanitaire persoonlijkheid te verenigen met al de praktische vaardigheden en maatschappelijke inzichten, die in zijn stuurmanskunst verdisconteerd waren. Ook op dit terrein heeft hij sterk bepalend gewerkt en vanaf het begin van de 20e eeuw een ontwikkeling helpen bevorderen, die b.v. lang na zijn overlijden in 1961 resulteerde in een nieuwe wet op de dierenbescherming.

Uit het archief van de Stichting Bouwstenen voor dierenbescherming:

In 1951 besloten Hugo van Poelgeest en zijn vrouw Vivienne Ruth Spatkova Stichting Bouwstenen voor Dierenbescherming op te richten. Hun huwelijk was kinderloos gebleven en gezien hun betrokkenheid bij het dierenwelzijn – Hugo van Poelgeest was voorzitter van de Nederlandse Vereniging tot Bescherming van Dieren – wilden zij op deze manier zin geven aan het financiële deel van hun nalatenschap. De stichting is pas na de dood van mevrouw Spatkowa in 1976 operationeel geworden.

Elke vier jaar wordt er een oproep in de vakbladen geplaatst om mee te dingen naar de Hugo van Poelgeest prijs, een prijs die bestaat uit een financiële beloning van Euro 10.000,- en een kunstwerk. Een onafhankelijke jury adviseert het bestuur over de te onderscheiden persoon of instelling.

### **Hugo van Poelgeestprijs**

Middels het testament van de weduwe Van Poelgeest is de Hugo van Poelgeest Prijs bedoeld voor personen of instellingen die op een bijzondere wijze een alternatief voor dierproeven hebben ontwikkeld.

Zo heeft iemand bijvoorbeeld een alternatief bedacht voor het testen van giftigheid van stoffen. Giftigheid blijkt in de lever en in plaats van een gezond dier hiervoor te gebruiken kun je ook levercellen kweken in een reageerbuis. Zodoende breng je het verschijnsel terug tot waar het optreedt. Dit is een hightech oplossing door onderzoekers zelf ontwikkeld. In de professionalisering verdwijnt geleidelijk het diervriendelijk gedrag en voert men steeds makkelijker dierproeven uit, dus om mensen van deze trend of te halen moet je ze verlokken om hun wetenschappelijke creativiteit te gebruiken voor diervriendelijke onderzoeksmethoden. Dit heeft veel te maken met een mentaliteitsverandering, het ethische gevoel van mensen.

In het Jaarboekje 1955 voor geschiedenis en oudheidkunde van Leiden en omstreken, kon ik na enig speurwerk een in memoriam vinden over Hugo van Poelgeest. Hugo van Poelgeest is overleden op 10 juli 1954, de voor mij onbekende schrijver A.J. Kropholler (architect) heeft het volgende geschreven:

### **Hugo van Poelgeest (24 januari 1879 – 10 juli 1954)**

Het heengaan van de grote mensen- en dierenvriend HUGO VAN POELGEEST was even eenvoudig als zijn levensgewoonten. Zonder dat men het ook maar enigszins kon verwachten is hij weggeleden in de eeuwigheid. Velen hebben bij zijn uitvaart innige getuigenis gegeven van hun verering voor deze beminnelijke mens, die zijn grote gaven uitsluitend scheen te beschouwen als verkregen om andere wezens te helpen in hun moeizaamheden. Van wie met hem in aanraking kwamen zullen er wellicht geen geweest zijn die weggingen, zonder zich bewust te zijn in hem een onzelfzuchtige raadsman en hulp te hebben gevonden; die in elk geval zich de volle moeite getroostte om met takt en verstand voor hen te doen wat maar even mogelijk was. Ook zonder met anderen in aanraking te komen was zijn geest er op gericht om vooral het voor de mensen betere te bevorderen; dit was een erezaak voor hem, een vanzelfsprekendheid: het materieel-betere voor mens en dier, het moreel-betere voor de mens, die daartoe immers zijn gaven heeft. Beide wijzen van hulpverlening waren voor hem tezamen te verwezenlijken in de dierenbescherming die het dier helpt en de mens verheft.

Tot dit laatste was ook de veredeling van het handwerk een middel dat hem aantrok, vooral op het hem van kinds af bekende terrein: de steenbakkerij. Daar dreef zijn geest hem eerst tot



Voorzitter van de Leidsche Vereeniging van Industrieelen); maar tevens slaagde hij er in om in eigen kring op „Ouderzorg” handvormproducten te doen vervaardigen, die men kan gerust zeggen aan de spits staan van wat - waar ook - gemaakt werd. Men vindt ze reeds toegepast aan de muren van de Grafelijke Zaal in Den Haag, aan het Vredespaleis en aan talloze andere bouwwerken hier en elders. Het glazuren van baksteen en het maken van allerlei vormstukken en tegels in baksteenklei had plaats op de tegenover „Ouderzorg” gelegen fabriek „Canton”. Daar werden later o.m. levensgrote beelden naar modellen van de beeldhouwer L. ZIJL gebakken, talloze wapenschilden en siertegels met emblemen, in een bijzondere, voorname stijl, zoals men vergeefs elders kon zoeken. Het spiegelde alles de voorname geest van de overledene, die een begrijpende vriend vond bij deze tak van zijn bedrijf in de enige jaren geleden ontslapen PH. E. VIERVANT TUKKER.

Er is sindsdien veel veranderd in ons land. „Ouderzorg” en „Canton” bestaan nog als getuigen van de hoge opvattingen van HUGO VAN POELGEEEST, die dit jaar juist 50 jaar verbonden was aan de steenfabriek die onder hem tevens een centrum van dierenzorg is geworden, sinds 34 jaar het Leidse Dierenasyl herbergde en tevens een dertigtal jaren van 1917 af het knooppunt is geweest waarin alles wat dierenbescherming in Leiden betrof tot ver uit de omtrek samenkwam.

Van 1917 af actief medewerker werd hij in 1929 ondervoorzitter en was sinds 1942 Voorzitter van de Nederlandsche Vereeniging tot Bescherming van Dieren. In deze functie heeft hij zijn krachten ingezet voor de voorkoming van stalbranden, verbeterd veevervoer, humanere slachtmethoden, vermindering van de gruwelijke palingbehandeling, het vraagstuk van het gebruik van giften in de landbouw, de vogelbescherming en de verplegende dierenbescherming, resulterende in een ontwerp Dierenwet, waarvan sedert 1932 verschillende ontwerpen, sommige in wetsvorm, zijn voorbereid welke aan de Regering werden aangeboden. Sinds 1951 werden daarbij onder auspiciën der Nederlandsche Vereeniging kadercursussen gegeven voor eerste hulp en verzorging van dieren, tot het verkrijgen van een diploma dat officieel is erkend door het Ministerie van Landbouw, Visserij en Voedselvoorziening. Reeds in 1950 werd begonnen met de voorbereiding ener organisatie voor hulpverlening aan en tot bescherming van dieren in abnormale tijden en omstandigheden en in 1952 is aan de Ned. Ver. t. Bescherming v. Dieren een taak toebedeeld bij bescherming van dieren in oorlogstijd in het plan van de Bescherming Bevolking van Regeringswege. Bij de watersnood van 1953 nam HUGO VAN POELGEEEST onder zijn persoonlijke leiding de evacuatie en onderbrenging van duizenden huisdieren uit de rampgebieden, om deze later zo veel mogelijk naar de oorspronkelijke eigenaars terug te voeren.

Dit summiere overzicht is wel voldoende om - zonder vermelding van de talloze daartoe voerende commissievergaderingen, bezoeken aan autoriteiten en benodigde briefwisseling - een indruk te geven van het zeer belangrijke werk op dit charitatief terrein door HUGO VAN POELGEEEST verricht in de vele functies die hij belangeloos, met opoffering van al zijn vrije tijd, gedurende 36 jaren in de Nederlandsche Vereeniging tot Bescherming van Dieren heeft vervuld. Velen zullen hem daarvoor met de grootste erkentelijkheid in ere blijven gedenken. Liefde voor onze geringste medeschepselen - die zelf nimmer tot begrip en waardering daarvan in staat zijn - is wel de hoogste vorm van onzelfzuchtigheid, waartoe een mens zich kan verheffen.

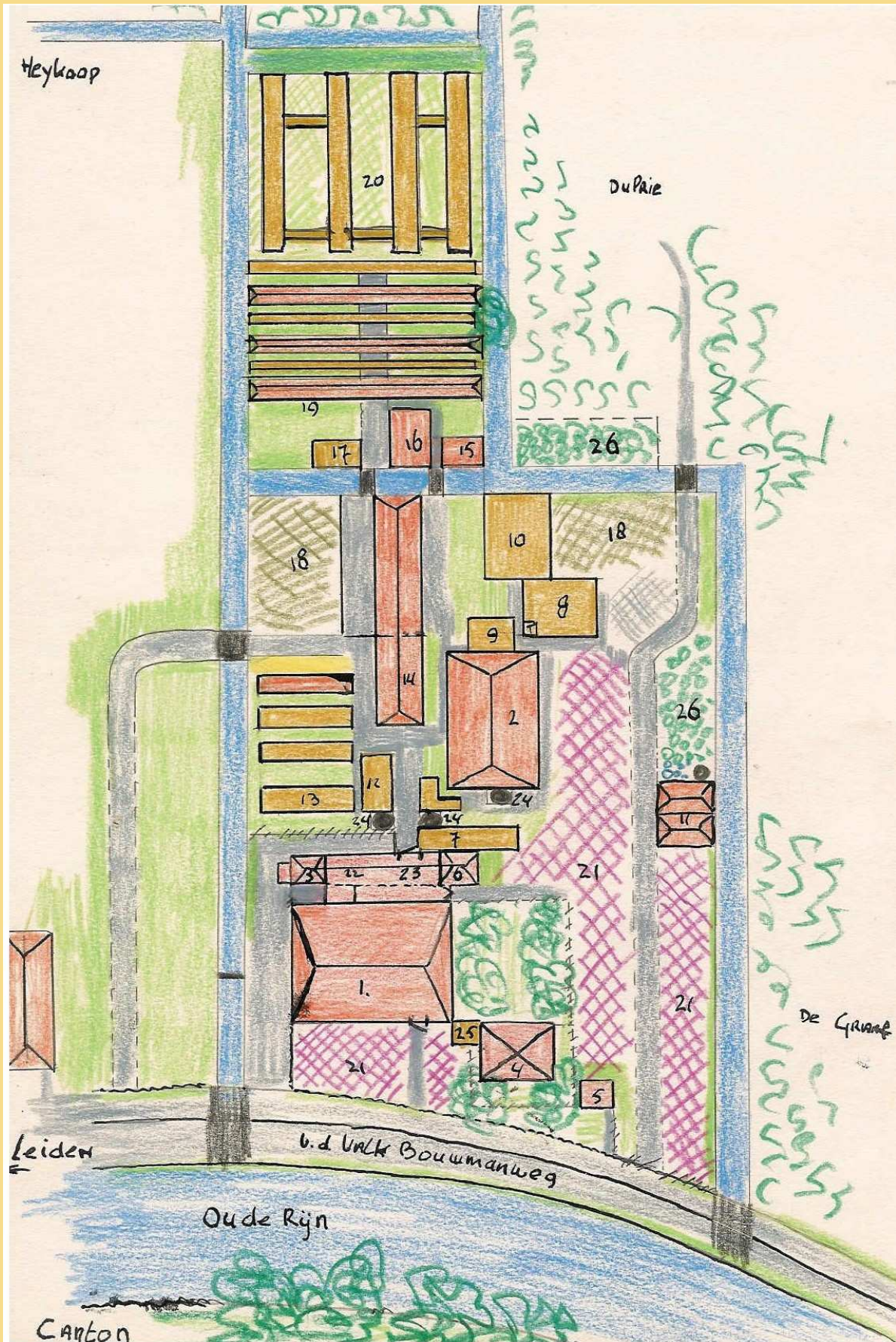
A. J. KROPHOLLER

## Het fabrieksterrein rond 1950



Nog een luchtfoto van het fabrieksterrein, onbekend wanneer deze genomen is, maar aan de situatie te zien moet dat voor 1954 geweest zijn. Er ligt namelijk nog een binnenvaartschip voor de fabriek en dat kon nog goed toen de oude weg er nog was. Verder is het tasveld naast het nieuwe ovengebouw nog niet ingericht. Ook de bessenstruiken op onze tuin rechts naast de tegelmakerij staan er nog. Die heb ik toen ik ongeveer acht of negen jaar was er uitgehaald. De contouren van ons huis zijn nog net waar te nemen iets achter/naast het voorste ovengebouw links. De directeurswoning en de woning van Rompelman staan in de winterse morgenzon. Opvallend zijn alle vletten in de sloot aan de linkerkant naast de fabriek ter hoogte van de kleistaal die op dat moment goed gevuld was. Rechts tegen de rand van de foto staat naast de tegelmakerij nog een heel klein boerderijtje van Mina Braam. Ze woonde daar met twee zonen en had een enkele koe en enkele varkens; er liepen ook wat kippen rond. Met recht een keuterboertje. Het was er vaak een beetje rommelig. Ook is op deze foto goed te zien dat er rondom tuinderijen waren. Er staan ook heel was kassen.

Plattegrond fabrieksterrein van Steen- en Kleiwarenfabriek Ouderzorg-De Ridder



## Een overzicht van het terrein

Het fabrieksterrein van Steen- en kleiwarenfabriek Ouderzorg De Ridder was gelegen langs de Van der Valk Boumanweg, een directe verbinding via vaarwater van de Oude Rijn en via de weg.



De fabriek strekte zich over een grote oppervlakte uit, de juiste maten weet ik niet meer, maar naar mijn gevoel was het terrein aan de voorkant circa 100 tot 150 meter breed, de diepte van het terrein moet ongeveer 400 tot 600 meter zijn geweest. Deze foto is genomen vanaf de Sillevisbrug, rechts van de fabriek. Rechts zijn nog net een paar vletten te zien die in het haventje liggen.

Hier werden ook de vletten geladen met de stenen die geglazuurd moesten worden op Canton, aan de overkant van de rivier. Verder is er zicht op het rechter tasveld en het grotegebouw is de nieuwe vlamoven. Het gebouwtje rechts met de kleine schoorsteen is de tegelmakerij.

Deze foto (rechts) toont het aanzicht van de toegang tot het gebouw van de twee zigzagovens. Er voor ligt het linker tasveld van de fabriek, het tasveld waar de handvormstenen opgetast stonden. Links naast de entree deur staan de lilliputter- stenen. Onder de uitlopers van het schuine dak waren gesloten kleine tegelopslag- ruimten. Dit terrein lag direct langs de Van der Valk Boumanweg en was zo



toegankelijk. Langs de Oude Rijn was een lang steiger gemaakt voor laden en lossen van grotere binnenvaartschepen. Onder het dak was links van de ingang de oude zigzagoven en rechts de nieuwe. Rechts was ook nog een droogverdieping boven de oven onder kap gebouwd. Links boven de oude zigzagoven was een grote open en vooral stoffige ruimte. Links onder vlakke dak waren open kleine monster- of opslaghakjes. Dat was een plek waar jonge aankomende paartjes graag naar toe trokken in de donkere avonduren. Het gebeurde nogal eens dat er in de haast en in het donker lingerie werd achter gelaten en daarna de volgende morgen werd aangetroffen door het personeel. Zulks uiteraard onder het knippen van schalkse oogjes...



De nieuwe vlamoven (links) was een enorm gebouw met 26 kamers. Een vlamoven werkte anders dan een zigzagoven. De vlamoven had ook een aantal kamers naast elkaar. Het verschil met de vorige was dat er in de muren tussen de kamers over de volle lengte openingen waren aangebracht waardoor hete rookgassen van de ene naar de volgende kamer konden gaan. De stenen stonden opgetast tussen een

ovenmuur en een vlammuur. De vlammuur stond op korte afstand van de tegenover liggende ovenmuur. Tussen de vlammuur en de ovenmuur was een zogenaamd trappenrooster aangebracht. Hierop werden door de stookopeningen van boven af de kolen gegooid. Door de trek in de oven werd het vuur door de stenen 'getrokken'. En op deze manier 'liep' het vuur zo van kamer naar kamer.

Boven de oven in het gebouw waren drie droogetages gebouwd voor het drogen van de natte stenen die uit het persgebouw kwamen rechts naast de liftschacht. Op elke verdieping was rails gelegd, zodat de lorries via de lift naar boven gehaald konden worden en uitgereden over de verdieping. Rechts voor het hoge persgebouw staat het gebouw om klei te mengen dat weer grenst aan het opslagterrein van de ruwe klei, de zogenaamde kleistaal. Links is het tasveld met de opslag voor strengpersstenen, die uit het nieuwe ovengebouw kwamen.

## Wat is wat op het fabrieksterrein van Steen- en Kleiwarenfabriek Ouderzorg De Ridder, volgens de hierboven staande genummerde plattegrond.

### Ovengebouw nr. 1

Was een groot stenen gebouw bedekt met oud Hollandse dakpannen. Onder het dak stonden twee zigzagovens waarin stenen van velerlei aard gebakken werden. De zig-zag kenmerkten zich als volgt:

De ovens waren gebouwd met een aantal kamers naast elkaar. De kamers werden met elkaar verbonden door een doorgang, achterin of voorin. Om het vuur een 'loop' te geven door de kamers waren deze doorgangen van belang. Het waren een soort poortjes van de ene kamernaar de andere. Om het vuur door de kamer te laten 'lopen' waren er dus die poortjes. Het kwam bijvoorbeeld binnen achterin een kamer, liep door de kamer en ging naar de volgende door de poort voorin naar de volgende kamer. Het vuur zigzagde door de oven. Aan de beide einden van de oven waren lange kamers geprojecteerd om zo het vuur rond te laten lopen. De kolen werden van boven af door ronde kanaaltjes in de kamers gegooid. De kanaaltjes waren afgedekt met deksels.



De ovens werden met de hand gestookt. De oude oven (links) had geen verdiepingen. Boven de rechtse, nieuwe oven waren droogrekken geplaatst op een verdieping. Ook rondom de oven op de eerste verdieping waren droogrekken geplaatst. Midden in het ovengebouw tussen de oude en de nieuwe oven was een goederenlift. Met deze lift werden per kruiwagen de kolen aangevoerd van beneden naar boven. Ook konden er de hoge lorries op rails in die met de verse stenen van de pers werden aangevoerd. De afvoer van gedroogde stenen werd per lorrie gedaan. De ovens werden van bovenaf gestookt. Op de ovenvloer waren zogenaamde ovenpotjes die via een stookkanaaltje in verbinding stonden met de ovenkamer. Als het dekseltje werd opgetild met een haak, kon je het vuur in de ovenkamer zien. Met een kleine

handkolenkit werden kolen via de opening van de pot in de ovenkamer gegooid; een maal per half uur vond dat plaats. Het stoken van de zigzagovens was een arbeidsintensief werk. Ieder half uur moest de stoker langs gaan om een kit kolen in de vuuropeningen te gooien.

Er was nog meer te doen door de stoker dan alleen het van kolen voorzien van het ovenvuur. Een paar maal op een dag moest ook de krimp van de stenen gemeten worden. Er was geen meet apparatuur, er was geen warmtemeting en dus moest alles met de hand en op zicht worden beoordeeld. Om de krimp te meten gebruikte men een stalen maatlat van ca. anderhalve meter lengte. Op de stalen strip stond een maatverdeling. De bedoeling was dat de maatstok in het kolenkanaaltje werd neergelaten en de punt daarvan kwam te rusten op een steen. Met een krijtje streepte men op de maatlat aan hoe het was op dat moment. De maat werd op het leitje bijgeschreven en zo kon men zien wat de krimp van tijd tot tijd was. Bij voldoende krimp werd besloten om de oven 'af te stoken' en de toevoer van de kolen te verminderen en te stoppen. Afhankelijk van de hardheid van de steen werd besloten hoeveel krimp nodig was. Uit ervaring wist men wel te bepalen wat er uit de oven moest komen: licht rood, donker rood of klinkers. Hoe meer krimp hoe meer hardheid van de steen; klinkers moesten dus langer gestookt worden dan licht rood bijvoorbeeld.



Boven op de vloer van de oven stonden kruiwagens gevuld met vetkolen. De voorraden moesten regelmatig bijgevoerd worden. De stoker haalde met een kruiwagen nieuwe kolen op. Hij gebruikte de lift en liep naar de grote voorraadruimten in het ovengebouw, welke naast de ovens waren. De aanvoer van de vetkolen was eveneens een arbeidsintensief werk.

De kolen kwamen uit Limburg per trein aan in Leiden. Dicht bij de Zijlpoort was langs de singel een kleine losplaats voor goederenwagens. De rails die er lag was via een aftakking verbonden met de spoorrails bij het station. Zoveel als nodig was werden wagens naar die kleine losplaats gebracht. Direct naast de losplaats was de singel. Als er dan wagens met kolen waren moesten die dus opgehaald worden. Een paar kerelsgingen met vletten (platbodem vaartuigen zonder motor) van de fabriek over de Oude Rijn de stad in naar die losplaats. Vanuit de wagens was het mogelijk om de kolen in de vletten te laten lopen. Ook dat moest zorgvuldig gebeuren om geen puntbelasting te veroorzaken in de vletten. Als dat wel zo was, konden die vletten zinken. De vletten werden dus enigszins handmatig geladen en de laatste resten kolen moesten met een schop vervoerd worden.

Vervolgens moeten de vletten weer teruggevoerd worden naar de fabriek; de afstand zal ongeveer twee en een halve kilometer zijn geweest. Met handkracht werden die over het water gevaren, dat wil zeggen er stond een man op de vlet met een lange duwstok. Hij zette die stok, die bovenaan met een dikke knop was voorzien, in het water en duwde zo al lopend over de kolen van voor naar achter de vlet in de vaarrichting. De knop op de lange stok plaatste hij tegen zijn schouder om zo meer kracht te kunnen zetten. Zo moest men dus terugvaren naar Ouderzorg. Een sleepbootje was er niet op de fabriek. Soms werd er een bootje gehuurd om de vletten terug te voeren.

Deze werden dan in de sloot bij ons huis gelegd en dan begon het leegscheppen daarvan. Tonnen kolen moesten zo met de hand weer opgescheept worden, in kruiwagens geladen worden die op een plank op de vlet stonden en kruiwagen na kruiwagen naar het ovenhuis gereden worden in gestort in de speciale kolenhokken onder het oven dak. Daar was men wel even zoet mee.

Pas later werd er enigszins gemoderniseerd. De losplaats bij de Zijlpoort werd gesloten en dus was men aangewezen op andere vervoersmogelijkheden. De kolen werden in het vervolg aangevoerd met kleine kipvrachtwagens, waarschijnlijk vanuit de kolencentrale in Leiden of vanuit een centrale kolenopslag. In het dak van het ovengebouw was een opening gemaakt en op het tsveld voor dhet gebouw stond een kleine zogenaamde elektrisch aangedreven jakobs ladder. Vanuit een smalle opening in de laadbak van de kipvrachtauto rolden de kolen op de transportband en rolden vervolgens in de kolenopslag in het ovengebouw. Een grote verbetering wat arbeid betreft. Er waren nogal wat kolen nodig voor het stoken van de ovens, dus er moest regelmatig aangevoerd worden.

Er was ook een gedeelte naast de nieuwe zigzagoven waar ruimte was voor het maken van stenen, hoofdzakelijk in de winter. Soms werden er ook grote beelden geboetseerd. Dan kwam er een non of een pater die beelden in zijn volle omvang boetseerden. Daar konden ze geen weken over doen. Omdat de beelden die in kerken of kloosters gebruikt werden ook gebakken werden in de oven, moesten de beelden in grote stukken gesneden worden. Dit was al geen gemakkelijke klus, maar ook het stoken er van moest met zorg gebeuren. Een extra inspanning en zorg voor mijn vader. Die moest de stoker aanwijzingen geven over hoe heet en hoe lang het vuur opgestookt moest worden. Hij was dan ook zeer regelmatig op de oven te vinden. Stokers waren Jan van Gijzen, Holzhuider, Faas, Meijer en Versteeg.

Dan was er ook nog iets opmerkelijks in het zelfde gebouw, namelijk een wals waar gebakken stukken steen tot gruis mee gewalst konden worden. Het was een grote ronde bak, waarin twee en brede ijzeren wielen draaiden. In de bak werd puin gegooid, de twee ronddraaiende wielen vergruisden het puin en dat gruis liep door een trechter naar een gereedstaande kruiwagen. Dit gruis werd gebruikt als vulmiddel bij het dichtmeren van de poorten als een ovenkamer vol was en dus klaar was om te worden gestookt.

Soms moesten stenen pasgezaagd worden. Daarvoor was er de steenzagerij. Die was onder gebracht eveneens onder het enorme ovendak. Buiten de muren van het ovengebouw en nog wel onder de kap waren kleine meestal open ruimten gemaakt. Hierin waren vaak speciale stenen opgeslagen. Die ruimten waren ook gemaakt aan de zijde en langs het pad waar wij woonden. Een van die ruimten was ingericht voor de steenzagerij. Daarin stond een grote elektrische stenzaag. Zagen van stenen betekent enorm veel stof. Om dat te voorkomen werd water gebruikt. Een straal water was op de zaag gericht en voorkwam een overdaad aan stof. Hoe dat hok er uit zag na het zagen van een partij stenen? Erg nat en vies...

Ik was er zo vaak in het oude ovengebouw, het grensde aan ons huis en we hadden toegang door een zijdeur. Het slot was een museaal slot met een grote sleutel. Het voelde alsof je een belangrijke plek te bewaken had. Soms ging ik er spelen met de lorries, soms ging ik naar de mensen die er werkten en praatte met hen of hielp mee. Soms was ik er om de hond uit te laten. En dat was dan 's avonds voor ik naar bed ging. Ik realiseer me nu dat alles zo gewoon was. Spelenderwijs leerde ik het hele productieproces van de fabriek kennen, inclusief het ingewikkelde stookproces met deele varianten. Bij een goed stookresultaat was je altijd afhankelijk van allerlei factoren. Om te beginnen de wind, de structuur van de klei, de verbrandingsgraad van de kolen, de ervaring van de stoker, de wensen van de klanten en ga zo maar door.



Maar ik keek er naar alsof ik niets anders geleerd had. Zag hoe de stoker de kolen in de oven wierp, hoe hij de krimp mat, hoe hij naar beneden zeulde en daarna naar boven met een kruiwagen kolen, hoe hij op de oven de andere kruiwagens weer bijvulde met nieuwe kolen, hoe hij zijn brood, vaak in een krant gewikkeld, at zittend in een soort houten 'strandstoel' die dicht bij de te stoken kamers stond en die met de rug richting de wind stond. Nee, er was wel een dak over het ovengebouw, maar door de oud Hollandse pannen die er op lagen had de wind vrijspel om het gebouw binnen te dringen. Ook lag er nog al eens sneeuw, dat ook vrij toegang had. Ik vond het interessant om met de stokers te praten en het laatste nieuws door te geven, dat je daar net voor via de radio vernomen had.

Maar ik zag ook hoe de mensen beneden in de ovenkamers bezweet in de hitte van de net geopende kamers bezig waren stenen er uit te halen en op kruiwagens naar buiten te rijden. Zag hoe ze worstelden met het enorme temperatuurverschil vooral in de winter. Ze wilden niet ziek worden, maar waren drijfnat van de warmte van de ovens en dan naar buiten gaan de kou in viel niet mee.



Deze mensen werden direct opgevolgd door andere werkers. Zij moesten de lege kamer weer volzetten met verse stenen, tegels of schoorsteenstenen. Er hing een lamp door een stookgat in de kamer en bij het licht van een ouderwetse gloeilamp werkte men gestaag door om het vuur voor te blijven. Nu konden ze de stenen of tegels niet zomaar neer zetten, daar was toch enig beleid bij nodig. Het vuur moest zich goed kunnen verspreiden door een kamer en daardoor moesten de stenen in een bepaald verband worden opgestapeld. Ook moest er ruimte zijn om de kolen neer te laten vallen tot op de vloer van de kamer. Dus moest dat te vormen kanaaltje precies



onder een kolenkanaaltje op gebouwd worden. Ik vond het heel gewoon en zou het op dezelfde manier gedaan hebben. Nu zie ik mensen op een moderne steenfabriek verbaasd kijken hoe de met gedroogde stenen gevulde karren langzaam in een tunneloven verdwijnen en mechanisch voort worden geduwd door het bakproces heen., om er aan de andere zijde na enige dagen gebakken uit te komen rijden. Gewoon een logisch productieproces, niet waar. Men vindt dat iets hebben in het verlengde van wat men thuis doet met het bakken van een appeltaart. Ze zouden echter verbaasd staan kijken als ze op de oven van zo'n oude steenfabriek een glimp konden opvangen van de werkers die daar het bakproces eigenhandig moesten klaren. Met geduld en doorzettingsvermogen en ook een zekere passie voor hun beroep. Dag en nacht waren ze er. Ik vertel er wel eens over als ze geboeid staan te kijken naar die grote 'taartenoven'; leg enigszins uit hoe het er ooit aan toe ging en probeer ze enige waardering bij te brengen voor het lang verguisde beroep van steenovenwerker.

En hoe gaat het er aan toe in die tunneloven? Ach, de computer waarschuwt wel iemand die een 'pieper' op zak heeft en die op een feestje zit, als die computer iets tegenkomt dat niet in zijn programmering staat. Dat is nog even iets anders dan stoker zijn in stormachtige nachten, waarin de wind zo'n enorme zuigkracht heeft op de 40 meter hoge schoorstenen, dat je als het ware de kolen door de pijp omhoog ziet gaan. De enige twee middelen die hij toen op Ouderzorg tot zijn beschikking had, waren de baas, mijn vader die ook altijd standbij was net als de computer, en de grote ventielen waarmee hij de stook- en rookkanalen kon afsluiten. Meer smaken had hij niet en hij wachtte vaak tot hij het niet meer verantwoord vond om alleen een beslissing te nemen. Dan kwam hij of aan de deur of gebruikte de huistelefoon van de fabriek. Als die ging wist iedereen in huis, ook 's nachts dus, dat er iets mis was. De februari rampnacht van 1953 was een extreme nacht waarin pa nagenoeg de hele tijd op de fabriek was om de stroom die telkens uitviel in te schakelen en om de stoker bij te staan. Die zat daar onder het geraas van de wind over het dak van de oven angsten uit te staan en kon zich nauwelijks buiten de veilige beschutting begeven om de kolenvoorraad aan te vullen. Stoker Faas was een angstige man en die had uitgesproken die nacht dienst op de oven. Pa had dus weinig aan hem, de man zou liever naar huis gevlucht zijn. Op een dergelijk moment voel je hoe belangrijk een mens is om de zaak draaiende te houden. Mijn vader deed niets anders dan dat de huidige computers doen in het moderne steefabricageproces, waken, bewaken en ingrijpen. Die ervaring was nodig om de computers te kunnen voeden met gegevens.

### **Ovengebouw nr. 2 (nieuwe oven)**

Dit was het nieuwe ovengebouw waarin zich de vlamoven bevond. Boven de oven waren in het gebouw nog drie verdieping te vinden. Al die vloeren stonden vol met droogrekken. De vloeren waren van hout. De vloerdelen waren gelegd met een grote kier, zodat de warme lucht van de oven omhoog kon stijgen naar de droogrekken. Over alle verdiepingen lagen rails, zodat de aan- en afvoer van de natte en droge stenen per lorrie kon gedaan worden. Deze oven werd gestookt door middel van automatische 'vulkacheltjes'. Op de potjes boven de kamers waren een soort vulkacheltjes geplaatst, die gevuld waren met kolen. Het systeem werkte op zichzelf en op de ingestelde tijd werd een schuifje van de kachel geopend waardoor een bepaalde hoeveelheid kolen in de kamer werd gelost. De modernisering had zijn intrede gedaan bij de installatie van deze nieuwe oven. Een vooruitgang zodat er geen extra stoker nodig was. Maar het werk werd door deze mechanisatie er niet minder op; in tegendeel. De stoker bleef lopen tussen de drie ovens. Voor het gebouw direct naast het persgebouw stond het liftgebouw (9). Boven op het liftgebouw was een groot platform, waarvandaan een enorm uitzicht over de wijde omgeving, rechts was Koudekerk te zien en links Katwijk bij helder weer.



### Woonhuis familie Van Doesburg nr. 3

Dit is het woonhuis waarin wij woonden. Het staat net achter het ovengebouw 1 aan de kop van enkele kleine en eenvoudige woningen. In de beschrijving over en van het huis wordt uitgebreid uitgelegd hoe de indeling was en hoe we het huis gebruikten elders in het boek: Opgroeien tussen drielingen en lilliputters. De toegang naar ons huis was via een apart verhard pad langs de westzijde van het ovengebouw. Dat pad was ook voor de mensen die achter ons woonden in de kleine huisjes.



Naast ons huis was de garage voor de auto van de directeur en daarnaast was de deur die toegang gaf tot de fabriek en het ovengebouw. Er was ook nog een schuurtje ook onder het dak van de oven. Het huis was gebouwd in een speciale vorm en er waren ook sierstenen in de gevel verwerkt, bedoeld als een soort voorbeeldopstelling voor mogelijke kopers van stenen. In plaats van hardstenen stroken te verwerken in de gevel waren er dus sierstenen verwerkt. Er was redelijk creatief omgegaan met het gevelmetselwerk.

### Woonhuis directeur Sweris nr. 4



De villa 'Weltevreden', de woning van de directeur van steenfabriek Ouderzorg - De Ridder en Canton. In 1961 is het gehele fabriekscampus inclusief de villa gesloopt voor de nieuw te bouwen wijk Ouderzorg, gebouwd tussen 1962 en 1966.

Woonhuis van de directeur C. Sweris; het huis had de naam "Weltevreden". De voortuin was gevuld met grind en daarin stonden enkele forse bomen, onder andere kastanjabomen. Achter het huis was een tuin met veel fruitbomen. En tevens was aan de achterkant van het huis het kantoor van de fabriek. In de achtertuin stonden ook de nodige fruitbomen, waarvan we ieder jaar een paar emmers kregen. De appeltjes werden geschild en te drogen gelegd op en tussen papier op de oven. In de winter konden we dan gedroogde appeltjes eten.

In de tuin stond tegen het ovengebouw ook een kippenhok. Als ik groenten bracht, waren er meestal als tegenprestatie enkele eieren. Een enkele keer kwam ik in de achtertuin, maar daar was ik niet zo gek op. Ze hadden daar een hondje, een soort smoushondje op korte pootjes die gewoon vals was en je in je hielen beet. Geen genoeg dus. Vandaar dat ik er liever weg bleef. Wat een verschil toch met nu als je naar zo'n directeurswoning kijkt. De hal zag er prachtig uit, marmer op de vloer en tegen de wanden, maar achter was de keuken nou niet

een toonbeeld van perfectie. Ik had gewoon iets anders verwacht. Toch was het wel iets gerieflijker als de keuken bij ons, hoewel daar voor die tijd geen commentaar op gegeven hoefde te worden. Meestal hielp Janny Lekx, soms mevrouw Sweris zelf. Ze was niet onaardig, maar erg teruggetrokken.

### Woonhuis van de heer en mevrouw Rompelman nr. 5

Een klein woonhuis dat ook bij de fabriek hoorde. Het werd bewoond in eerste instantie door de heer en mevrouw Rompelman; hij werkte op kantoor. Later werd het bewoond door de familie Klaassen. Deze werd benoemd en boven pa gezet, maar al spoedig bleek dat hij niet goed op zijn plek was en ook snel weer vertrok. Hij was katholiek en dat paste niet zo best in die tijd in een hoofdzakelijk protestants nest.

### Woonhuis en dierenasiel nr. 6

Precies aan de andere kant van het blok huizen was ook nog een aardig huis, bestemd voor de beheerder van het dierenasiel; heel veel later is het asiel opgeheven en kwam er de familie Loef in te wonen. Loef werkte als sorteerder op de fabriek en kwam uit Koudekerk aan den Rijn. Waarom een dierenasiel op een steenfabriek? Dat had alles te maken met het feit, dat Van Poelgeest de voorloper is geweest van de dierenbescherming, zie elders in dit boek.

### **Timmerwerkplaats en omgeving nr. 7**

Bij de fabriek behoorde ook een echte timmerwerkplaats. Daar werden o.a. de vormen voor de handvormstenen gemaakt, de schroten voor de haaghuizen werden daar op maat gemaakt en ook zorgde men daar voor de reparatie van gebouwen en opslagplaatsen. Er was zeer veel hout verwerkt in de fabriek, veel gebouwen waren gemaakt van hout, zo ook de scharnierbare luiken in de gesloten haaghuizen en de droogruimte boven 2. De timmerfabriek was een interessante plek, daar kon je nog eens een leuk stukje hout halen of soms zelfs werd er speelgoed gemaakt. In de timmerfabriek werkte eerst Diseraat met nog iemand. Later is hij vertrokken naar het Dorpshuis in Leiderdorp, waar hij beheerder van werd.

### **Veldoven**

Naast de timmerfabriek was een overkapping waar een soort opslag was waar niet de meest bruikbare spullen van de fabriek stonden opgeslagen. Wat het ooit geweest is, is mij niet meer zo bekend, wel vond je er vaak oude spullen die ooit op de fabriek gebruikt werden. Die overkapping stond tussen de oude en de nieuwe ovengebouwen. Wat wel opmerkelijk is, dat achter de muur van de overkapping een oude veldoven heeft gestaan. De twee muren waar de veldoven tegen aan gebouwd werd als er gestookt moest worden vertoonden de sporen van het gebruik van stoken van de veldoven. De plaats van die veldoven is jarenlang onbebouwd gebleven. Je wist niet beter of die veldoven was er geweest. We wisten eigenlijk niets van de oorsprong, gebruik en geschiedenis van die speciale oven, hoewel het bestaan van veldovens wel bekend was.

Een veldoven had drie vaste buitenmuren om een grote plaats. Daarbinnen werden de stenen opgestapeld en de vierde muur werd nadat de gedroogde stenen er ingezet waren opgebouwd en dichtgesmeerd. Tussen de opgestapelde stenen werden stookgangen gehouden. Vuur werd gemaakt met turf en het duurde lang alvorens de juiste temperatuur werd bereikt. Het nam drie weken in beslag met het stoken van de oven, daarna nog eens drie weken om af te koelen alvorens de stenen er uitgehaald werden en het hele proces weer opnieuw kon beginnen.

Niet bekend is hoe het zat met een dak op de oven. Om alles toch op hoge temperatuur te houden, moet men toch een dak hebben aangebracht. Ook heb ik nooit iets gehoord over het gebruik van de veldoven. Dat moet helemaal in het begin van het ontstaan van de fabriek zijn geweest. Later wordt er nooit meer iets over gezegd.

### **Persgebouw nr. 8**

In het persgebouw stonden twee machinale strengpersen. De klei werd gestort in het menggebouw net tegen het persgebouw aan. Daar werd de klei vermalen en via een transportband omhoog gevoerd het persgebouw in. De klei kwam in een silo met een worm en al draaiende werd de klei een homogene massa van voldoende vochtigheid. Vervolgens werd de klei in een soort kanaal geperst. Aan het eind van dat kanaal was een verwisselbare stalen vorm gemonteerd. Die vorm was gemaakt voor een bepaald type strengperssteen. Er waren diverse vormen, omdat er zeer veel verschillende stenen werden geproduceerd. Niet alleen gevel- en profielstenen, maar ook stenen voor de fabrieksschoorstenen, de zogenaamde radiaalsteen. Voor de vorm stond een aparte snijtafel waarop een draad was gespannen op een grote op en neer gaande beugel. Deze beugel bewoog snel op en neer in het tempo dat bij de te vormen stenen hoorde. Bij dikke stenen ging de beugel minder snel op en neer dan bij dunnere. De draad sneed de klei in de gewenste dikte voor de stenen. Op de snijtafel kwam uiteindelijk een lage reep klei in de vorm van de breedte en hoogte van de steen. Bij gewone strengpersstenen werden er steeds drie stuks gesneden en losgemaakt van de reep. Deze drie werden omhoog getild en klaargezet op dezelfde snijtafel om weggepakt te worden. Voor het maken van diversen soorten stenen waren ook verschillende snijtafels nodig. Bij het maken van andere stenen, moest de snijtafel verwisseld worden. Daar was een monteur voor.



Het vervoer van de natte stenen ging via karren met zes schappen boven elkaar. Ook was er door een groot deel van de fabriek een lopende band aangelegd. Het was een oneindige ketting waaraan bakken hingen. Op die bakken konden in drie lagen boven elkaar stenen vervoerd worden door het bedrijf. De onderste plank was bedekt met gips. Daarop werden de natte stenen uit de pers gezet. De twee bovenste planken (staal) waren voor de afvoer van de droge stenen.



Bij het persgebouw hoorde de machinekamer. Daarin stonden grote elektromotoren die er voor zorgden dat de persen werden aangedreven. Vanuit de machinekamer staken assen door de muren, waarop grote of kleine wielen waren gemonteerd. Verderop in het persgebouw waren enorme wielen gemonteerd waarover heen leren aandrijfriemen liepen naar de kleinere. Zo waren grote wielen nodig voor grote snelheden en kleine wielen stonden aangesloten op de diverse aparte eenheden. Naar gelang bepaalde snelheid vereist was, waren er ook diverse grootten van

wielen. Een elektromotor kon dus een hele pers met alles wat daarbij hoorde in werking zetten. Ook liepen de riemen door tot in het gebouw waar de klei werd gestort en vermalen en omhoog gebracht. Alles dus met gebruik van die leren riemen. Een normaal gebruikt systeem voor die tijd. Stamde nog uit het stoomtijdperk. Bij de machinekamer was ook een monteurruimte. Voor onderhoud van de persen (er waren er twee) waren twee monteurs nodig, Nico Overdijk en Arie Plomp. Er kwam veel techniek aan het productieproces te pas. Bij het persgebouw was het transformatorhuisje voor de hele fabriek geplaatst (T).

### **Liftgebouw nr. 9**

Op de kop van het nieuwe ovengebouw stond het liftgebouw. Met de goederenlift konden de karren van en naar de pers getransporteerd worden. Ook de droge stenen konden via de lift op karren naar de ovens vervoerd worden. De karren moesten met handkracht van en naar de diverse plaatsen gebracht worden. Er waren geen locomotieven of paarden, alles pure handkracht. Het liftgebouw was ook toch wel uniek voor een steenfabriek. Meestal werden stenen op open droogvelden en in



haaghuizen te drogen gezet en gelegd. Ouderzorg benutte toen al de warmte van de ovens door erboven droogruimten te maken op verdiepingen. Niet gebruikelijk in de steenfabrieken. Vandaar ook dat de ovengebouwen van Ouderzorg toch wel hoger waren dan het gebruikelijk was. Op de bovenste verdieping van het lifthuis was een enorm dakplateau om bij de machinekamer van de lift te kunnen komen. Dat was ca. 15 meter hoog. Ook een ideale plek om over de omgeving te kijken.

### **Opslag nr. 10**

Het gebouw naast de pers was beneden een open ruimte van betonnen wanden. Er waren twee grote ruimten gemaakt waarin speciale klei werd bewaard, bijvoorbeeld klei voor gele stenen. Boven waren droogruimten gemaakt; de transportband met hangbakken liep daar door heen. Dit gedeelte was ook een gesloten haaghuis met scharnierbare luiken.

### **Tegelmakerij nr. 11**

In de kleine gebouwtjes, rechts op de foto, was de tegelmakerij ingericht. Hier werden grote en kleine plavuizen geperst en gedroogd. Grote plakken klei ter dikte van ongeveer een tegel werden op een vormtafel gelegd; via een hefboom werd met de hand de pers in werking gezet. Boven de vormtafel daalde dus een blad meer dat via de hefboom drukte op de tafel, zodat de plaat klei werd samengeperst



om zo een homogene en volle tegel te krijgen. Er werden hier dus zogenaamde plavuizen van diverse afmetingen gemaakt. In ons huis lagen in de gang voorbeelden van diverse soorten plavuizen als voorbeeld voor eventuele kopers. Meestal werd tegels alleen op bestelling gemaakt. De tegelmakerij had een eigen cv-ketel en een ringleiding door de twee gebouwtjes. Het was er altijd zeer warm. Bij de gebouwtjes stond een kleine fabrieksschoorsteen. De ketel werd gestookt met cokes.

### **Opslag nr. 12**

Bedoeld voor opslag en drogen van steen; werd niet veel gebruikt. Als er een overschot was aan droge steen voor de winter, werden deze hier opgeslagen om in de winter gebakken te kunnen worden.

### Haaghuizen nr. 13

Haaghuizen, zoals op de foto volgende pagina, zijn open gebouwen waarin op rekken en planken



stenen vanuit de pers en vanaf de vormbaktafel geplaatst werden. Doel is drogen op de wind, zonder aan de weersinvloeden te zijn blootgesteld. Het platte, enigszins schuin gemaakte dak stak redelijk ver over en aan de regenzijde was ook nog eens een schuine dakrand gemonteerd, teneinde regeninslag te voorkomen. Dat was aan de zijde waar men niet in de rekken naar binnen kon lopen. Aan de andere zijde, waren de rekkenstellingen open en kon men naar binnen lopen. Die zijde was wel eventueel open voor slagregens. Er stonden dan ook lange rollen rietmatten bij opgesteld, die uitgerold moesten worden als er slecht weer op komst was en het vermoeden bestond

dat ook de wind aan de noordzijde van de haaghuizen zou staan.

De haaghuizen waren ingericht met hoge houten rekken in de noord-zuid richting. Tussen twee rekken werden dikke planken gelegd waarop weer dunnere planken in de andere richting kwamen te liggen. Daarop stonden de verse stenen. Het was een arbeidsintensief werk om de stenen te drogen te zetten. Waarom haaghuizen in plaats van drogen op de open grond? De opslagcapaciteit is dan beperkt. In haaghuizen kunnen veel stenen op een vierkante meter gezet worden.

Er stonden bij 13 drie haaghuizen met een plat dak en een oud gebouw met een zadeldak, bedekt met dakpannen.

### Oude tegelmakerij nr. 14

In eerste instantie was in dit gebouw een tegelmakerij gevestigd. Een lange hal met een indeling van kleine open kamertjes. Later werd dit gebouw alleen in de winter gebruikt en werden er meestal handvormsteen gemaakt. Grote met cokes gestookte kachels verwarmden de ruimte. Omdat alles tochtig en ongeïsoleerd was, stookte men hoofdzakelijk voor de buitenwereld. Een ongezellig en donker gebouw, dat bijna niet gebruikt werd; het was te hokkerig ingericht. Aan het eind in dat gebouw was de kantine gemaakt. Eveneens een kil en ongezellige ruimte, waar wel geprobeerd was tekeningen op de muren te schilderen, maar nooit afgemaakt. De bedoeling was dat geschilderde kolommen van metselwerk vermoeden moesten dat het een rustieke ruimte zou zijn; daar was men toch niet in geslaagd. Als kantine werd het bijna nooit gebruikt.

### Verdeelcentrum lopende band nr. 15

Over een groot deel van het fabrieksterrein was een lopende band geplaatst voor het vervoer van de natte steen van de pers naar de haaghuizen en droge stenen van de haaghuizen achter op het terrein naar de aflaadplaats bij oven 2. Het kleine gebouwtje net op de rand van twee sloten was een soort verdeelcentrum om de band in de juiste richting te leiden. De band bestond uit een enorme lange oneindige ketting waaraan op vaste afstanden open hangbakken hingen waarop de stenen werden geplaatst. De hangbakken hadden drie kleine plateaus; de onderste was belegd met gips om de natte steen op te zetten, waardoor ze niet beschadigd werden. Het middelste en bovenste plateau was van staalplaat. Hierop werden de droge steen gezet. De band had de snelheid van langzaam lopende wandelaar. Om regeninslag te voorkomen was de band buiten de gebouwen overkapt. (Eigen tekening, hierboven, van een hangende steentransportbak aan een lange ketting, zoals die door de fabriek werd geleid). Zo liep de band van de pers (8) via 9 en 10 naar 15. Vervolgens langs de sloot naar 20, waar vier gesloten haaghuizen stonden. Daar zigzagde de band doorheen om weer terug te keren bij de sloot en terug te gaan naar pers e.d. Op kruispunten stonden grote installaties met enorme wielen om de ketting van richting te doen veranderen. De band was zolang, dat het circa 45 minuten duurde alvorens deze helemaal rond was gegaan. Aan de hangbakken waren aan de bovenkant twee wielen gemonteerd. Deze wielen reden over een soort rails; dat waren twee hoeklijnen naast elkaar die vastgezet waren aan de stalen kolommen die op regelmatige afstanden van elkaar stonden. Een enorme



elektra motor in een verdeelcentrum trok de ketting via een soort getand wiel. Op alle punten waar de band dus een andere richting uit werd gestuurd was een enorm wiel gemonteerd om de ketting een andere kant uit te sturen. Op veel plaatsen was de band te stoppen of aan te zetten. Dit uiteraard vanwege veiligheid voor de gebruikers. Soms was het nodig om te stoppen omdat men niet voldoende steen kwijt kon.

De band was voor mij als geïnteresseerde een machtig interessant object. Ik was er regelmatig bij te vinden. Leuk was het om iets op een bakje te leggen en te wachten tot het weer langs kwam. Dan moest je wel even de tijd hebben. En soms kwam het nooit meer langs, had iemand anders het er af gehaald.

### **Smederij nr. 16**



Bij een fabriek als deze hoorde ook een echte ouderwetse smederij. Een dagelijks vuur zorgde er voor dat er ijzer gesmeed kon worden. Zo werd alles wat met staal te maken had eigenhandig door twee smeden bewerkt, waaronder Cor van Tongeren. De smederij had een belangrijke functie voor de afdeling schoorsteenbouw (dat was het deel De Ridder uit de naam van het bedrijf). Bij de bouw van fabrieksschoorstenen moesten klimijzers en klembanden (zie deze op de foto hiernaast) op maat gemaakt worden. De klembanden moesten gevormd worden in de juiste ronding van de schoorsteen; daarbij rekening houdend met de enigszins taps toelopende schoorsteen. Aan de klembanden werden koppelstukken gemaakt die verstelbaar waren om nog enige mate ruimte te hebben in de maatvoering.

De klimijzers voor de fabrieksschoorstenen werden gebogen en om loslaten uit de schoorsteen te voorkomen werden de uiteinde van de klimijzers enkele centimeters omgezet, zodat deze achter de schoorsteenstenen gehaakt konden worden. De smederij rook altijd naar typisch een smederij en was boeiend om er naar te kijken. Het verdere deel van het gebouw had min of meer een mysterieus voorkomen. De houtconstructie was oud en niet helemaal betrouwbaar, waardoor het niet aan te raden was om de zolder te beklimmen. Ik ben er zelf nooit in geweest en eigenlijk kwam er nooit iemand in. Waarom is mij niet bekend. Waarom toch mysterieus? Heel eenvoudig; er woonde enkele uilen die in de schemeravond en de donkere nacht actief werden en hun krassen lieten horen. Dat klonk dan een beetje 'eng', maar was het helemaal niet.

### **Bollenpers handvormsteen met verwerking nr. 17**

Op deze plek stond een kleine mengsilo voor het mengen van klei met een hoger vochtgehalte dan bij de pers voor het maken van klei voor strengperssteen. Er werd klei aangevoerd met kipkarren vanaf punt 18 en in de molen geworpen. Verder werd er water aan toegevoegd en vervolgens gemalen door middel van een worm. Er was een kleine transportband die het kleimengsel omhoog voerde naar een silo; in de silo werd het nog eens rondgedraaid om uiteindelijk vrij te komen voor het maken van steens. Onder in de silo zat een schuif die bij opening een lang kleibrood produceerde. Met de hand

werd dat brood afgeknepen in zogenaamde bollen, door Griekspoor, die in een van de huizen bij de fabriek woonde. Deze bollen werden op een speciale platte bollenwagen gelegd die gebracht werd naar de plekken waar de handvorm-tafels stonden. Daar werd een arbeidsintensief productieproces gevolgd. De handvormstenen werden in een eensteens vormbak gemaakt, terwijl in de meeste andere fabrieken vormbakken werden gebruikt voor zes of zeven stenen en die bakken werden daar meestal met een pers gevuld. Hier was het dus allemaal puur handwerk.



Hoe was de samenstelling van een handvormploeg en wat werd er bij gebruikt?

Een **handvormtafel** bestond uit verschillende eenheden.

- **Zandbak.** Hierin werden de eensteensvormbakken bezand, dat wil zeggen dat handvormbak eerst door een bak met water werd gehaald, vervolgens door de zandbak, zodat de vorm voorzien was van een laagje aanhangend zand. Als dat niet werd gedaan, zouden de handvormstenen nooit uit de vorm gehaald kunnen worden.
- **Vormtafel.** Achter de vormtafel stond de leider van de vormploeg. Hij pakte een klei bol van de bollenkar en wierp de bol in de vormbak. Dat moest in een keer goed gebeuren zodat de vorm goed gevuld was. Vervolgens duwde hij de vormbak onder een stalen draad door. De overtollige klei werd zo van de bol gesneden. Die overtollige klei werd weer gebruikt voor de volgende de maken steen. De vorm kwam dus aan de andere kant van de snijdraad op de vormtafel terecht. Iemand anders pakte de gevulde vormbak weer op. Een van de voormannen aan de vormtafel was Klootwijk, vader van een uitgebreide familie.
- **Afslagtafel.** Een derde man pakte de afgestreken handvormbak op, draaide deze om en wende zich naar de afslagtafel. Op de afslagtafel lagen verdiept vijf losse plankjes. Als de omgekeerde vormbak op de tafel werd afgeslagen, maakte de nieuw gevormde steen zich los uit de vormbak en belandde op een van de plankjes. Direct daarna werd de vormbak weer in het water en de zandbak gedaan. Een vierde man had een los plankje in de hand, legde dat op de natte steen en vervolgens pakte hij met twee handen de natte steen op die tussen de plankjes was en zette die steen in de lengterichting rechtop op een klaar liggende 12 cm brede schroot. Hij zette vijf stenen achter elkaar op de schroot.
- **Opsteltafel.** Een vijfde man pakte de schroot met de vijf opstaande stenen op en liep het haaghuis in. De bedoeling was dat de schroten gelegd werden op dikkere planken die op de links en rechts staande rekken waren gelegd. De rekken waren van de vloer tot de nok van het haaghuis ingedeeld met liggers waarop de dikkere schroten gelegd konden worden. Een zesde man was in het haaghuis bezig alle voorbereidingen te treffen voor het plaatsen van de schroten met stenen. Hij zorgde dat de rekken werden belegd met de dikkere schroten en was ook hoog in het haaghuis om de schroot met de natte stenen aan te pakken en op de dikkere schroten te leggen. Er waren op de fabriek twee ploegen voor het maken van handvormsteen en er was ook nog een man die zonder verdere hulp alleen handvormsteen maakte. Meestal de kleinere modellen, zoals lilliputter, drieling of speciale vormstenen. Hij moest het hele hierboven genoemde proces alleen uitvoeren. Veel productie kwam er niet uit zijn handen in vergelijking met een ploeg.

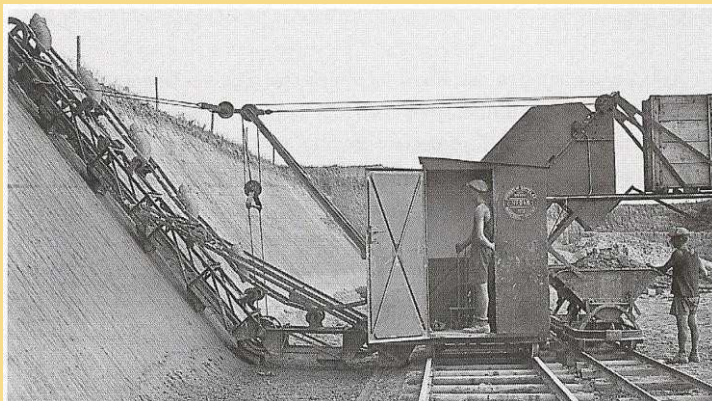


### Kleistaal (kleiopslagterrein) nr. 18

Op de fabriek waren twee opslagplaatsen voor ruwe aangevoerde klei. Een voor de klei voor de handvormsteen, zoals hierboven beschreven, en aan de andere kant een voor de klei van de strengpersen. Eerst werd de klei voor de handvormsteen en ook voor de strengpersen in de winter aangevoerd per vlet. De klei werd bij boeren uit de omgeving gehaald. Later werd er een brug gemaakt halverwege over de sloot aan de linker kant van het terrein. Er werd een weg aangelegd over het kleine terrein links van de sloot naar de Van der Valk Boumanweg. De klei werd vanaf dat moment aangevoerd met kleine kipwagens van Verkerk uit Alphen aan den Rijn. De klei voor de opslag voor de pers kon direct per vrachtwagen worden aangevoerd omdat er al een weg was over de rechtse kant van het fabrieksterrein. De tuinbedrijven achter het fabrieksterrein hadden recht van overpad over het fabrieksterrein en via een brug konden ze hun grond bereiken.

De volgende foto is genomen vanaf het platform van het lift- en ovengebouw. De grote kleistaal ligt rechts onder en de excavateur staat er naast. Op de achtergrond de tuinderijen en de uitgestrektheid van de polders is goed te zien. Rechts op de horizon moet ergens Hoogmade liggen. Dit was nog het Leiderdorp voor de enorme drang om alles vol te bouwen.

In de beide kleistalen stond een excavateur, zoals hier in de kleistaal bij het persgebouw. Dat is een graafmachine voor zowel afgraven van een berg als afgraven uit een put. Een vernuftige machine die door middel van kleine bakjes klei van de grote berg afschraapte.



De bakjes (emmertjes) waren bevestigd aan een soort lopende band. De bakjes hielden de klei vast en boven gekomen, werd de emmer vanzelf omgekeerd, de klei rolde op een goot en trechter en dan in meerrijdende kipkar. Aan de excavateur was een kipkar bevestigd en reed mee over de rails. De kar ving alle klei op en als de kar vol was werd deze handmatig naar de molen vervoerd. Op de foto onder (van een andere steenfabriek) is duidelijk de excavateur te zien met links de arm met de 'emmers' om de klei op te graven en



rechts is een kipkar vastgemaakt aan de excavateur. De opgegraven klei valt dus in de kipkar.

### Haaghuizen nr. 19



Op deze plek stonden een serie van zes rijen haaghuizen over de volle breedte van het fabrieksterrein. Drie met een plat dak en drie met een pannenzadeldak. In deze haaghuizen werden de natte handvormstenen te drogen gezet.

Het pad naar de gesloten haaghuizen achter op het terrein lag in het midden van dit terrein. Deze haaghuizen stonden van west naar oost op het terrein en het pad liep zuid-noord. Omdat de drie haaghuizen met het pannendak over de volle breedte van het terrein waren geplaatst, liep je dus onder het midden daarvan onder het dak door. De

overige drie met platdak, waren bij het pad onderbroken. De foto hierboven is gemaakt voor een van de haaghuizen met pannendak. De indeling van de rekken is goed te zien, dat wil zeggen de aparte rekken die belegd werden met dikke en dunnen schroten waar de handvormstenen op te drogen werden gezet. Deze foto is uit ca. 1947; op de foto moeder Van Doesburg, Max, Cor en ik (Wim) op de voorgrond. Er is ook net nog te zien, dat het hele fabrieksterrein was belegd met rails voor de lorries en andere karren.

### Gesloten haaghuizen nr. 20

Vier haaghuizen met een enigszins schuindak stonden helemaal achterop het fabrieksterrein tegen de tuinen van Du Prie. Deze haaghuizen stonden in de lengte richting van het terrein en waren gesloten haaghuizen. In de lengte richting en ook op de beide kopkanten waren luiken geplaatst. De luiken waren over de lengte vanaf de borstwering tot het dak flexibel gemonteerd aan een bedieningslat. De luiken (zoals bij een louverdeur) waren met een pen in het midden in de zijkanten vastgemaakt in een soort zijstijl. Met de bedieningslat konden de luiken open of dicht of half dicht worden afhankelijk van de weersomstandigheden en temperatuur. In deze haaghuizen werden strengpersstenen gedroogd. Deze werden aan- (nat) en afgevoerd (droog) door middel van de transportband die door het midden van de haaghuizen liep. De haaghuizen waren voor de lopende band met elkaar verbonden met overdekte koppelstukken waar de lopende band vrij van regen doorheen kon gaan. Achter in de haaghuizen was een enorme ruimte gemaakt. Als de stenen gedroogd werden konden ze nooit in die hoeveelheden gebakken worden. Er werd dus een wintervoorraad aangelegd achter in die loods. Ook was er in een loods (haaghuis) een enorme berg met hooi. Eventueel werd tussen stenen die getransporteerd werden met vrachtwagens een laagje hooi gelegd. Dat hooi kwam van de tussenterreinen tussen de haaghuizen. Er was 's zomers een man (Van der Pouw Kraan) die deze velden met de hand en met gebruik van een zeis maaide. Vervolgens werd het gemaaid gras gedroogd en daarna opgeslagen in de loods.

Om de ovens te kunnen laten doorwerken, werd er altijd een grote voorraad stenen gemaakt in het zomerseizoen. Gedroogde stenen werden tijdelijk opgeslagen, zodat in de winter en het vroege voorjaar uit voorraad kon worden aangevoerd.

Op Ouderzorg werden zo lang als mogelijk was tot ver in de herfst verse stenen gemaakt. Tot dat er werkelijk vorst kwam, maar dan was er een groot probleem, immers natte stenen kunnen beslist geen vorst over zich heen krijgen. Als dat wel gebeurt, kun je de stenen als verloren beschouwen en afvoeren naar de kleistaal. Om te voorkomen dat de natte stenen, die meestal in de gesloten haaghuizen werden gezet vanuit de strengpers, zouden bevroren gold er algemeen vorstalarm. De weerberichten werden op de voet gevolgd en mensen liepen bij ons huis in en uit om de laatste weersverwachting uit de radio te horen. Was de situatie slecht, dat wil zeggen, was er vorst op komst, dan moest er onmiddellijk gehandeld worden. Dat betekende dat de haaghuizen antivorst moesten worden gemaakt. Ja, hoe doe je dat in ruimten die een open verbinding hebben met de buitenwereld? Daar had men wat op gevonden. In die tijd waren er altijd stapels turf op de fabriek

te vinden. Die turf werd dan naar die gesloten haaghuizen gebracht achter op het fabrieksterrein, in halve vaten of open stalen korven gelegd en aangestoken. Nou hebben turven niet de eigenschap om flink te gaan branden, maar wel te smoren en ongelooflijk veel rook te produceren. Die rook verspreidde zich door het haaghuis waar de luiken van gesloten waren en verdreef dan de vorst en zo kon men de haaghuizen vorstvrij houden en de steen behoeden voor bevriezing. Nou moest die vorst niet te lang duren, maar zoals zo vaak gebeurt, zijn er met name in oktober en november vaak enkele vorstnachten. Pa en Jan van Dijk waren dan de pineut in de avond- en nachturen. Zij zorgden er voor dat er turven werden aangevuld in de vaten en dat die smeulende bleven. Een klus voor tranende ogen en stinkende kleren. Bepaald gezond zal het ook niet voor de longen zijn geweest. Nu zou je direct na een periode dat je bloot gesteld wordt aan rook opgenomen worden in het ziekenhuis. In die tijd stond men daar niet bij stil, hooguit hoestte je een paar keer extra, maar daar bleef het bij.

Er stonden niet alleen natte stenen in de haaghuizen, ook in de ovengebouwen waren duizenden stenen gezet om te drogen. Die stenen stonden in de rekken en werden verwarmd door de warmte van de onderliggende ovens en meestal was daar dus niet veel werk aan om die in de gaten te houden.

### Tasveld nr. 21

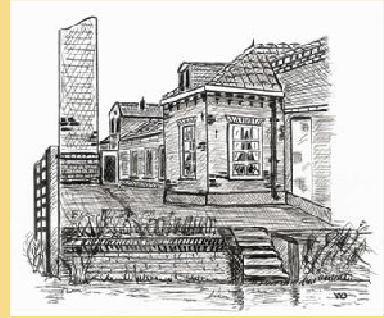
Op het terrein voor ovengebouw 1 en naast ovengebouw 1 en 2 waren de gebakken voorraad stenen opgetast. Het terrein bij 1 aan de voorkant werd gebruikt voor de opslag van handvormsteen. De fabriek maakte ook stenen voor fabrieksschoor- stenen, de zogenaamde radiaalsteen. Deze hadden een andere vorm en waren dik. De voorkant, iets rond, was



onbezand en dus glad. Vanwege de grootte waren de stenen geperforeerd met drie, vier of zes vierkante gaten. Voor zover ik me kan herinneren werden de diverse stenen met letters aangeduid. De schoorsteensteen met zes gaten was een D en die met twee gaten een N. De stenen die werden gebakken en uit de ovens gehaald werden, werden met een stenenkruiwagen vervoerd naar het tasveld en vervolgens op zogenaamde tassen gezet. Alle kleuren stonden door elkaar. Nu was het kunst om alle kleuren van elkaar te scheiden. Er waren twaalf kleurschakeringen welke liepen van bleek, grijs, lichtrood, middelrood, rood, appelbloesem naar donkerrood en klinker. De steensorteerders hadden de taak om de kleuren van elkaar te scheiden en op aparte tassen te zetten. Dit gold zowel voor de handvorm- als strengperssteen. De stenen werden dan ook per kleurschakering verkocht. Vooral handvormsteen in de kleur appelbloesem was zeer geliefd voor de bouw van villa's. Het was een hele kunst om kleuren op bestelling te bakken. Steensorteerders waren o.a. Willem Hoks, Jaap Loef, Jan Bavelaar, Jan Korpershoek.

### **Arbeidershuizen nr. 22**

Achter ons huis stonden aan de achterkant van ovengebouw 1 vier kleine huisjes. Bedoeld als arbeiderswoning. Er woonden echter maar twee werknemers meer, Griekspoor en Diseraat, later een ander. De twee andere huisjes werden bewoond door buurvrouw Jaantje Sticht en Jan en Willem Dekker. De huisjes waren zeer eenvoudig, hadden geen wc maar een plee en een wateraansluiting met een enkele kraan voor in het portaal. Het keukentje was zeer eenvoudig en had geen aanrecht. Verder was er een redelijke kamer en achter een klein slaapkamertje. Boven de kamer een zolderruimte.



Jan Dekker was gepensioneerd en bracht veel tijd door aan de waterkant. Hij scharrelde bijna dagelijks een maal vis bij elkaar, zodat beide mannen vrij goedkoop konden leven. Willem was een verhaal apart. Hij had ze niet allemaal op een rij, kwam bijna nooit buiten en zorgde voor het 'huishouden', als je daar met die twee over kon spreken. Het huisje stonk, je kon niet naar binnen kijken, maar het heette een bende te zijn. Willem had zo zijn kwade dagen vooral in voor- en najaar. Dan liep hij als een verwaasde rond in karige kleding, zag schimmen en mompelde wat voor zich uit. Jan hield hem wel een beetje in toom. Wij wisten dat als de blaadjes aan de bomen kwamen en later in de herfst er afvielen, Willem niet zijn beste tijd had.

### **Enkele andere fabrieksvoorzieningen nr. 23**

#### **Tekenkamer**

Er was nog een tekenkamer in dezelfde rij huizen ondergebracht, daarin werkte een tekenaar met de naam Cambier. Hij was hoofdzakelijk bezig met tekeningen voor de schoorsteenbouw (De Ridder) uit te werken. Voor iedere schoorsteen moesten berekeningen en tekeningen worden gemaakt. Dit in verband met de hoogte en maten en de benodigde bij te leveren spullen, zoals klimijzers, klembanden e.d. Ook was het belangrijk om de aanvoerkanalen goed te bekijken, berekenen en tekenen. Om de gewelven van een kanaal goed te maken waren mallen nodig en die werden weer door de timmerwerkplaats gemaakt.

Op een dag 's zomers van een voor mij onbekend jaar was er nogal een consternatie uitgebroken in de tekenkamer. Vanuit het hoofdkantoor was Hannie, een van de secretaresses naar de tekenkamer gegaan, met waarschijnlijk een bericht of boodschap voor Cambier. Cambier was een jonge vent van het vlotte type. Nu flirtte die twee soms een beetje met elkaar, onschuldig, maar toch. Wat er precies gebeurd is toen, vermeldt de historie niet, maar Hannie schijnt naar de zolder van de tekenkamer gegaan te zijn en daarna in gestrekte looppas teruggerend naar het hoofdkantoor met de mededeling dat ze lastig gevallen zou zijn. Natuurlijk schudde men het hoofd en was dat het gesprek van de dag, maar het liep allemaal met een sisser af. Cambier kreeg een berisping en Hannie kwam niet meer op de fabriek waar 120 kerels werkten. Zij had haar lesje geleerd, misschien.

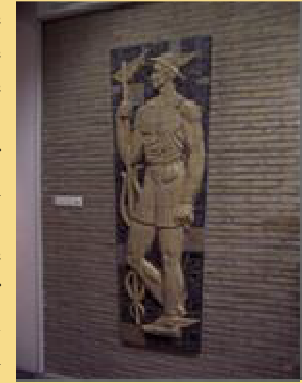
#### **Kantoren**

Verder waren er nog twee "kantoorminuten". Dat waren geen moderne ruimten, maar eenvoudige kamers waar de staf eventueel kon werken. Je werd er niet vrolijk van, want het was zeer simpel en zeer ongezellig en sfeerloos. Zuiver functioneel en zonder enige kantoorachtige inrichting. Geen wonder dat er weinig gebruik van gemaakt werd. Kantoren hadden nog niet die sfeer die er tegenwoordig aan gegeven wordt. En op een steenfabriek was alles simpel en zonder enige opsmuk.

## Monsterkamer

Onder hetzelfde dak van dit gebouw was er een monsterkamer waar voorbeeld (monster) stenen te vinden waren, maar zeker ook alle andere producten die gemaakt werden, zoals plavuizen, beeldjes, figuurtegels, sier- en profielstenen en alles wat er verder nog gemaakt kon worden, tot aan asbakken toe.

De monsterkamer was een zeer stoffig hok met de meest uiteenlopende kleivoorwerpen. Het moest laten zien waar de fabriek toe in staat was om te maken. Achteraf gezien is het zonde dat daar niets meer van over is. In de naam van de fabriek stond niet voor niets Steen- en **kleiwaren**fabriek. Alles wat gevraagd werd kon er gemaakt worden. De monsterkamer moest daar het bewijs van leveren. Naast de vele figuurtegeltjes, zelfs ingekleurd en geglazuurd, waren er beeldjes. Dominant bij de deur stonden de drie aapjes: horen, zien en zwijgen, prachtig uitgebeeld. Ze waren de blikvanger van de monsterkamer. Iedereen die daar voor de eerste keer binnenkwam, stond er even bij stil. Ze waren best wel van een flink formaat en geheel van klei gemaakt en gebakken. Direct vraag je je af, waar de uitdrukking vandaan komt.



De uitdrukking "Horen, zien en zwijgen" komt van oorsprong uit de leer van de wijsgeer Confucius, die leefde van 551 tot 479 voor Christus in China. Hij zegt tegen zijn leerlingen: Kijk niet naar, luister niet naar, spreek niet uit en richt je niet op wat in strijd is met welgevoeligheid.



In Nikko in Japan (150 km ten noordoosten van Tokio) is het heiligdom Nikko Toshogu gevestigd. Binnen dit heiligdom is 'de stal van de heilige schimmel'. Hierin bevinden zich acht houtreliëfs, die de levensgang van de mens uitbeelden. Deze panelen zijn gemaakt in 1636 door de beeldhouwer Hidari Jingoro. Een paneel op de voorgevel van de stal laat drie apen zien met hun handen voor de oren, ogen en mond. Dit paneel geeft de jeugd weer en is gebaseerd op de wijsheid van Confucius. Jingoro gebruikte apen

voor zijn panelen, omdat apen belangrijk waren in de religies van China en Japan. Een van de Oosterse goden was Shomen Kongo. Om deze god te vereren werden er in Japan verschillende beeldengroepen gemaakt van de drie apen. De oudste beelden dateren van 1528 en 1548. Dat is dus honderd jaar voordat het heiligdom in Nikko en Toshogu werden gebouwd.

De drie apen heten in Japan Mizaru, met zijn handen voor zijn ogen (ziet geen kwaad), Kikazaru, met zijn handen op zijn oren (hoort geen kwaad) en Iwazaru, met zijn handen voor zijn mond (spreekt geen kwaad). Soms wordt er een vierde aap afgebeeld: deze wordt Shizaru genoemd en beeldt "doet geen kwaad" uit. Hij heeft zijn handen op zijn buik, over zijn genitaliën of gekruist.

Verder waren er in de monsterkamer ook brievenbussen, gevelstenen (zoals die in vele oude panden bijvoorbeeld het beroep van de bewoner illustreerde). Vazen in allerlei vormen en ook schalen al of niet geglazuurd. Ook alle soorten stenen werden daar getoond. Nagenoeg alle voorkomen formaten werden er gemaakt in elke kleur die men wenste. **Sierstenen** (zie volgende pagina) voor in de gevelranden waren er in vele vormen. Bij ons huis waren die ook verwerkt in de gevels. Verder uiteraard plavuizen in vele maten en kleuren, ook geglazuurd. Bij ons in de gang lagen die ook en menig architect werd gevraagd om daar een kijkje te nemen om te zien hoe de tegels het in de praktijk uithielden in een gewoon huis waar veel gelopen werd. Ook waren muurplaquettes van uit klei gevormde figuren.



Aardig is om aan te halen dat er in de monsterkamer een loket was aan de zijde van de doorgang naar de rest van de fabriek. Op zaterdagmorgen aan het eind van de werkweek verzamelde het voltallige personeel zich in de doorgang van het ovengebouw naar de rest van de fabriek zich voor het loket van de monsterkamer. Boekhouder Koek kwam dan met een houten bak met alle loonzakjes erin van de 120 man personeel. Daar werd dan naam voor naam afgeroepen en de betrokkene kwam naar voren en nam zijn lookzakje van die week in ontvangst. Pa stond er ook altijd bij, evenals Jan van Dijk. Mochten er vragen zijn,

dan kon men daar direct wat aan doen. Zo ging dat in die tijd toen het nog ongebruikelijk was om een bankrekening te hebben. Het loon werd in het zakje gedaan en wekelijks uitbetaald. Er waren altijd twee zogenaamde pendagen. Vrijdag en zaterdag. Het loon werd op donderdagavond door pa en Jan van Dijk uitgerekend en op lijsten gezet, waar Koek vrijdags mee aan de slag ging en zaterdag uitbetaalde. Het loon liep dus altijd twee dagen achter, vandaar die twee pendagen, waar als je in dienst kwam een voorschot op gegeven werd.

In de monsterkamer nam pa vaak klanten mee om te laten zien wat er allemaal mogelijk was om te bestellen. Maar om nu te zeggen dat het er erg aantrekkelijk uit zag, nee. Stoffig en koud en geen enkele ordening. Het was niet anders. Ook was er voor klanten nauwelijks een mogelijkheid om een kop koffie aan te bieden. Alleen Sweris, de directeur, kon een beroep doen op de keuken van zijn eigen huis. Het hing er dan vanaf of Janny Lekx geen rotbui had, anders kon hij het schudden om een kop koffie aan te bieden. Pa nam wel eens mensen mee naar ons huis om een kop koffie aan te bieden. Of we niet allemaal meewerkten binnen het bedrijf.

Het plateau tegen de muur zoals op de foto getoond (vorige pagina), is uit de Porceleyne Fles in Delft. Ook op Ouderzorg waren dergelijke plateaus verwerkt in de muren. Deze werden ook gemaakt in opdracht en vandaar dat ze ook in de monsterkamer waren opgenomen.

## Keramiek



Deze foto toont enkele ingekleurde figuurtegels, die ik in 2010 zag bij de tentoonstelling van de Porceleyne Fles in Delft. De tegels tonen zeer veel gelijkenis met de tegels die ook op Ouderzorg gemaakt werden.

Onder hetzelfde dak van deze rij huisjes was ook nog een ruimte voor de boetseerder/keramist, je zou het eerder een keramist moeten noemen. Hij maakte daar figuurtegels en allerlei kleiprodukten

in opdracht. Er werden gipsen mallen gemaakt van de diverse mogelijkheden en vervolgens werden de mallen gebruikt voor de productie van tegels en andere sierkleiwaren. Alvorens de mal kon worden gemaakt werd eerst het product geboetseerd waar dus de gipsen mal van werd gemaakt. Hij had daar kijk op en was eigenlijk een kunstenaar. Ook bijzondere producten als gevelstenen werden geleverd en dus op maat gemaakt. Het stoken daarvan vroeg extra aandacht.

#### **Schoorstenen nr. 24**

Bij elke oven behoorde een eigen schoorsteen. Voor drie ovens stonden er drie schoorstenen. De hoogte varieerde van 40 tot 50 meter. Een enorme hoogte en een behoorlijke diameter. De schoorstenen waren voorzien van bliksemafleiders. De bliksem is verschillende keren op de pijpen geslagen en gelukkig dus dat de afleiders er op waren bevestigd. Bij wind loeide het enorm en daar was je aan gewend. De schoorstenen werden door de wind een beetje heen en weer gezwiept. Met wit geglazuurde letters was de naam van de fabriek in de schoorsteen van de nieuwe oven aangebracht. Eenmaal in de twee of drie jaar moest de roet uit de schoorstenen gehaald worden. Onderin zat een luik wat te openen was en waar je door naar binnen kon. Als je naar binnen ging kwam je in een soort grote kelder terecht, waar roet en regen in opgeslagen waren. De regen viel ook in de schoorsteen en voerde zo de roet af naar die kelder. Het was een grote bak voor de opslag van roet. Dat werd er dan uitgehaald en ergens opgeslagen, nou ja zomaar ergens neergegoid. Gemeen spul, want als dat ergens werd gelegd, groeide er de komende jaren geen plant meer.

Er moest ook zo nu en dan onderhoud aan de schoorstenen gepleegd worden. Dan moesten de schoorsteenbouwers via de klimijzers omhoog klauteren en om de schoorsteen een soort ringleiding van staaldraad leggen, waaraan ze weer klim- en werkschragen op hingen waarop ze konden werken. Geen eenvoudig werkje, maar dat bracht het herstel nu eenmaal met zich mee. Men werd geadviseerd om beveiligingslijnen aan te leggen, maar meestal werd dat niet gedaan, zodat de mensen op een paar losse plankjes stonden hoog boven de grond. Je moet wel lef hebben.

#### **Kantoor nr. 25**



Achter de directeursvilla was het fabriekskantoor. Daar werd de verkoop en de administratie geregeld. Er werkte de heren Koek (boekhouder) en Rempelman. Ook was er een directiesecretaresse. Zij zat meestal boven en je hoorde in de zomer door het open raam de typemachine ratelen.

Op de foto is dat het achterste deel van het huis, het is een houten aanbouw, er was beneden en boven een kantoorruimte. Het was niet de plek waar je gemakkelijk naar toe ging. Zeker als je nog jong was.

Ik had het idee dat daar geen plaats voor mij was. Kinderen stonden nu eenmaal laag op de sociale ladder in die tijd. Gevolg dat ik me afzijdig hield. Hoewel ik wel heel nieuwsgierig was. Het had iets magisch om op een kantoor te werken. En het week erg af met al die mensen die op de fabriek aan het werk waren. Dat kende ik en was ik mee vertrouwd, maar kantoor....., dat was een stukje hoger. Onzin natuurlijk. Voor de jaren vijftig was het heel gewoon.

Achter het raam voorzien van dichte gordijnen op de begane grond was het kantoor van de directeur Sweris. Daar ben ik zelf nooit geweest. Voor iedereen op de fabriek was het een hele stap om daar naar binnen te durven gaan. De verhoudingen lagen duidelijk anders en er heerste altijd een zekere spanning als de directeur zich ergens op de fabriek liet zien. Plotseling ging iedereen zich anders gedragen. Waarom? Dat is me niet duidelijk; het was gewoon zo. Ook pa had enig ontzag en ook dat was onbegrijpelijk. Als mensen met elkaar samen moeten werken, is die grote hiërarchie vaak een belemmering om normaal werk te kunnen doen. Vanuit die directeur werd ook weinig ondernomen om

daar verandering in te brengen. Ik denk dat het niet altijd even prettig was om op dat kantoor te werken. Mijnheer Koek had toch een goede baan, maar of hij zich helemaal happy voelde, is de vraag. Nou had Sweris ook wel z'n buien; er waren dagen dat hij aardig was, maar vaak was hij als een soort boeman. Niets was goed, niemand kon goed doen en hij was dan snauwerig en mopperig. Reden dat er nog meer ontwijkend gedrag werd getoond. Onderling tussen de staf kwam dat onderwerp veelvuldig aan de orde. Men zat er mee en kon er niets aan doen. Het was iedere dag een opluchting als hij 's middags de deur uit ging. Er waren door het hele land projecten van de schoorsteenbouw, die hij met enige regelmaat bezocht. Daarnaast was hij voorzitter van de Steenbakkersbond en bezocht uit dien hoofde vaak leden of vergaderingen. Kortom als hij weg was viel er zucht van verlichting over de fabriek en haar medewerkers. De enige die dan de nukken op moest vangen Jan(tje) Diseraad. Hij was de privé chauffeur en reed met Sweris door het hele land. Meestal waren ze pas laat in de avond thuis. Voor Jan prima vanwege alle overuren; hij zat er niet mee.

Ook hij klaagde nogal eens over de buien van de man die altijd naast hem zat en nooit achterin. Lijkt me overigens geen pretje om iemand te vervoeren die niet altijd in de beste stemming was. Door wie of wat die buien ontstonden is een vraag; het vermoeden bestond dat zijn vrouw geen positieve invloed op hem had. Ze leefde terug getrokken in het grote huis en hield wel de boel een beetje in het oog. Niemand weet of zij klaagde over wat ze zag of hoorde. Hij liet een enkele keer wel eens merken dat hij het thuis niet bepaald prettig vond. Vandaar ook dat hij meestal weg was 's avonds. Zo kun je de boel een beetje ontlopen.

In het huis was een vaste huishoudster. Dat was Janny Lekx; zij kwam uit Koudekerk aan den Rijn en woonde intern. Ze had een kamer boven de kamer van de directeur en had een eigen hondje. Janny was iemand met een scherpe tong die nog al eens een opmerking maakte naar haar baas. Daar kon hij het dan even mee doen. Ze was misschien wel de enige die niet bang was voor de nukkige man van grote gestalte.

## Algemeen transport op de fabriek en de directieauto

Voor het transport van alle stenen waren er vier mogelijkheden:

- **Kruiwagens.** Dit waren steenkruiwagens, deze werden hoofdzakelijk rondom de ovens en op de tasvelden gebruikt. De kruiwagens hadden nog wel een luchtband, dat maakte het rijden gemakkelijker. De houten wielen waren zwaar te rijden en konden niet zo snel ergens over heen



geduwd worden. De stenen werden in stapels van zes stuks tegen het bord van de kruiwagen gezet, twee stapels naast elkaar. En op die twee stapels kwam nog een stapel te staan. Zo stonden er ca. vijf rijen achter elkaar op de kruiwagen. Om het oppakken van de stapels te vergemakkelijken waren er op de boden van de kruiwagen vier latten getimmerd zodat je de vingers onder de stapels kon steken en zo eenvoudiger de stapels kon oppakken. Om de slijtage aan de handen en vingers te voorkomen, droeg iedere werknemer altijd 'koetjes'. Dat waren een

soort eenvoudige 'handschoenen' gemaakt van een binnenband van een vrachtwagenwiel.



In de koetjes waren sleuven gemaakt waar door je de vingers kon doen en deze hulpmiddelen niet van de handen afschoven. Half cirkelvormige handbeschermers dus gesneden uit leer of oude

rubberen binnenbanden. De beschermer voor de duim werd aanvankelijk "stiertje" genoemd. Later werden de setjes ook wel "duimpjes" genoemd, hoewel het "stiertje" toen al niet meer werd gebruikt.

Verder waren er uiteraard ook bakkruiwagens voor het vervoeren van bulkgoederen, zoals zand, kolen, soms klei, puin en alle andere dingen die vervoerd moesten worden.

- **Lopende band.** Met name bedoeld om de stenen vanuit het persgebouw te brengen naar de droogruimten (haaghuizen) en de droge stenen weer terug te brengen naar de plaats waar deze op lorries geladen werden en naar de ovens gevoerd werden. De beschrijving daarvan staat elders in dit hoofdstuk.
- **Lorries op rails.** Nagenoeg over het hele fabrieksterrein en in de ovengebouwen waren rails aangelegd. Op kruispunten waren ronde schijven aangebracht waarop een lorie gezet kon worden, de schijf liep op wieltjes die aan een ondergeleider waren bevestigd. Daardoor kon een lorie gemakkelijk gedraaid worden en zo de lorie op een rails in een andere richting kon worden getransporteerd. Er waren ook grote 'rangeerlorries' op vier plaatsen in ovengebouw 1 en op de plaats achter ovengebouw 1 om naar alle andere onderdelen van de fabriek te kunnen gaan. Op de rangeerlorries konden twee gewone lorries staan. Met de rangeerlorrie kon men van spoor 1 naar 2 of 3 of 4 gaan. In het ovengebouw was dat gemakkelijk, want de steenlorries konden dan via tijdelijk aangebrachte losliggende rails de kamers ingereiden worden. De rangeerlorries waren uitgevoerd met een rem en kon dan voor een ander spoor worden gezet en vervolgens met de rem



op de plaats worden vastgezet. Evenwel gebeurde het nog al eens dat er een lorrie ontspoorde. Vol geladen met steen was die zwaar en moeilijk weer in de rails te tillen. De stenen in de nieuwe oven in gebouw 1 werden meestal met een lorrie naar het tasveld naast de oven vervoerd. Hier was de opslag van de machinale steen. De handvormstenen die in de oude oven werden gebakken werden met kruiwagens na het bakproces naar het tasveld voor het ovengebouw gebracht. Dit tasveld was voor de handvormsteen bedoeld. De schoorsteenstenen werden zowel in de nieuwe oven in gebouw 1 als in gebouw 2 gebakken.

- **Kipkar op rails.**



Voor het vervoeren van klei vanaf de kleistaal naar de mengmolen werden robuuste kipkarren gebruikt. Deze werden door de excavateur in de kleistaal geladen. De excavateur groef de klei op door de kleine schepemmertjes aan de lopende band; waarna de klei in een soort trechter terecht kwam en waar vervolgens de klei in de kipkar gestort werd. De kipkarren werden met de hand naar het persgebouw geduwd. Een zware klus die niet altijd alleen kon worden gedaan. In het gebouw voor het persgebouw, het voormenggebouw, werd de kipkar los gemaakt van de vergrendeling en de bak gekipt waardoor de klei naar beneden stortte. Men moest wel aan de niet te storten kant op de kipkar blijven staan anders kantelde de kar ook in het gat.

deling en de bak gekipt waardoor de klei naar beneden stortte. Men moest wel aan de niet te storten kant op de kipkar blijven staan anders kantelde de kar ook in het gat.

- **Afvoer naar klanten.** Meestal werd dat per vrachtauto gedaan. Daarvoor waren er twee vaste rijders, Borreman en Wolff. Later werd ook Wim van der Meijden uit Koudekerk aan den Rijn ingeschakeld. Een enkele keer kwam een vrachtwagen van een ander bedrijf. In het begin gebeurde het dat stenen ook per schip werden afgevoerd. Dat was een hele klus, want handmatig werden de stenen stapel voor stapel doorgegeven en in het ruim neergezet. Hiervoor was een hele ploeg nodig om dit te verzorgen. Een arbeidsintensief karwei.

- **Afvoer en aanvoer naar en van Canton.** Canton was de glazuurfabriek aan de overkant van de Oude Rijn. Er was geen wegverbinding daar naar toe, dus alles moest per vlet overgebracht en gehaald worden. Ook zeer arbeidsintensief en bijna niet rendabel te maken. Iedere steen werd een groot aantal keren in de hand genomen alvorens deze afgevoerd kon worden naar de klant. Het blijkt maar weer eens, dat bouwen niets anders is dan transporteren van materialen. De steenfabrikage oude stijl is daar een goed voorbeeld van.

- **De directieauto.** De directeur kon zelf niet autorijden en dus was er een privé-chauffeur. Deze verzorgde al het vervoer van de directeur en deed ook de nodige 'boodschappen', zoals geld van de bank halen, post weg brengen en ophalen en wat er verder gedaan moest worden.



Het was heel gebruikelijk dat er een personenauto aan het bedrijf verbonden was. Toen we er in 1946 kwamen wonen waren er twee eerbiedwaardige personenauto's. De eerste was een Ford, een zogenaamde Hoge Hoed, een statige zwarte auto, die uiteraard veel weg had van een koets. De tweede auto

was van het merk Nash (zie hierboven), deze had een diep rode kleur, eveneens met een statig uiterlijk. Ze werden onderhouden door een monteur, waarbij het heel gebruikelijk was om er een in onderhoud te hebben en de andere rijdend. Het onderhoud vroeg nogal wat tijd, omdat echt alles uit elkaar gehaald werd en later weer gemonteerd. Nico Overdijk was de man voor de auto's en had er dus bijna een dagtaak aan. Het vroeg veel tijd en het onderhoud was een dure zaak. Later kwam er een Peugeot 203, een sierlijke, zwarte auto, die jaren achtereen dienst deed. Misschien wel tot het einde van de fabriek. Jan(tje) Diseraat was de tweede chauffeur, daarvoor was nog iemand anders. Wij mochten zo nu en dan ook de auto gebruiken, dan gingen we op stap met een eigen privé-chauffeur, luxe tot en met. Daar kon je mee pronken, want wie had er nou een auto ter beschikking?

### **Groentetuinen nr. 26**

Wij zelf hadden twee groentetuinen op het fabrieksterrein. Een was er naast de tegelmakerij op een stuk land dat niet benut werd door de fabriek. Het lag langs het pad waarover ook de tuinders hun spullen vervoerden naar hun bedrijven achter de fabriek. De andere tuin was dicht bij de pers op een strook land dat het boerenland werd genoemd. Dat behoorde toe aan tuinder Du Prie.

Verder had Jan van Dijk ook nog een groentetuin achter het huisje van Rompelman en naast de tuin van de directeur, dicht achter oven 1. Opvallend was elk jaar weer dat hij er een zeer grote aardappelpet had voor de winteropslag. Verder stond er veel rabarber, maar die was erg zuur, onze eigen rabarber was milder.

### **Buren van de fabriek nr. 27**

Rondom het fabrieksterrein waren vier bedrijven actief. Dat waren de tuinders Du Prie (twee broers die ieder een aparte tuin hadden achter de fabriek en de Graaf rechts naast het fabrieksterrein. Later bouwde De Graaf meer en meer kassen. De vierde buurman links en achter het fabrieksterrein was boer Heijkoop, een boer met enorm veel land, 120 melkkoeien en het nodige jongvee. Voor die tijd een groot bedrijf en met een grote opbrengst aan melk. Zij waren voor het overgrote deel zelfvoorzienend. Ze brachten o.a. zelf de melk naar de melkfabriek. De melk werd op de boerderij gekoeld in een grote bak met op gepompt grondwater. Vanwege het grote aantal stuks vee, hadden ze veel voer nodig. In de zomer was het een drukte om zelf alle hooi te verzamelen; er werd bijna dag en nacht gewerkt en de geur van vers hooi verspreidde zich door de omgeving.



### **Zandvoorziening**

Voor het verwerken van steen is zand nodig. De meeste stenen zijn bezand en maar weinig soorten niet, zoals verblendsteen. Op een ruimte op het terrein tussen de haaghuizen 13 en kleistaal 18 was een opslagplaats voor zand. Dat zand werd per schip aangevoerd en via de sloot naast ons huis gebracht naar de opslagplaats. Met de hand werd het vervolgens gelost. Dat wil zeggen dat er een loopplank op het schip werd gelegd. Er werd een kruiwagen op de loopplank gezet op het schip. Daarna werd schop na schop het zand opgeschepd en in de kruiwagen gegooid. Naar mate het schip leger werd moest steeds hoger vanuit het ruim het zand omhoog worden gegooid in de kruiwagen. Als de kruiwagen vol was, moest deze eerst de wal op worden gereden en vervolgens naar de zandhoop. De kruiwagen werd daar gelost en zo gebeurde dat per schip honderden keren. Als je bedenkt dat een kruiwagen 60 tot 100 liter zand kan hebben, dan heb je 10 tot 16 kruiwagens per m<sup>3</sup> zand. Zo'n schip vervoer misschien wel 50 tot 60 m<sup>3</sup>, dan kun je berekenen hoeveel keer er een kruiwagen geladen en gelost moest worden. Om nog maar te zwijgen van het aantal schoppen zand die opgeschepd moesten worden. Wat een werk. Later had de schipper een soort grote opschepbak die via de mast omhoog gehesen werd vanuit het ruim van het schip. Er moest dan wel iemand die bak in het ruim van het schip het zand in sturen en begeleiden. Aan boord stond dan iemand die dat mechanisme moest bedienen. Er was dan in ieder geval enige vorm van mechanisering.

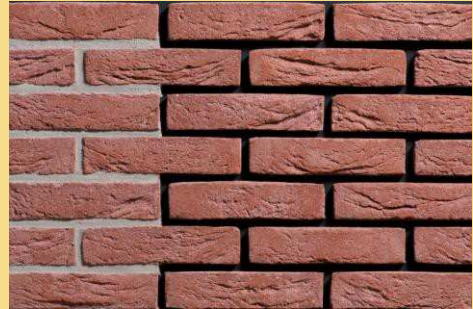
Een prachtige zandhoop lag er dus om daar vooral heel veel in te spelen. Nou moest het te verwerken zand droog zijn, zeker bij de strengpers. Als het zand was aangevoerd en gewoon buiten lag, was het nat en moest dus gedroogd worden. Dicht bij de zandhoop was een zogenaamde zandoven. Het was te vergelijken met een ouderwetse bakkersoven. Onderin werd een vuur gestookt en boven op de vloer waarbij in een bakoven het deeg werd gelegd, lag in dit geval het natte zand. Er werd dus zand op een verhoogde vloer gegooid, het vuur werd flink gestookt, zodat de vloer goed warm werd en het zand op die manier gedroogd werd. De geur van dat zand drogen was een beetje zurig, dat kan ik me nog goed herinneren. Naast de zurige lucht, werd de omgeving ook een beetje muf en vochtig.

## Steensoorten

Op Ouderzorg werden dus handvorm- en strengpersstenen gemaakt.

### Handvormsteen

De oudste manier om een baksteen te vervaardigen is het vormen met de hand. De vormer neemt een hoeveelheid klei, een bol, werpt deze in een houten vormbak dat vooraf met zand werd bestrooid (om aanheven op de wanden te verhinderen), drukt haar aan, wat op Ouderzorg beslist niet gedaan werd, strijkt de overtollige klei af via een boven de handvormtafel gespannen draad en keert de vormbak om zodat de ongebakken steen uit de vorm glijdt op een plankje. Op het strand maken kinderen hun zandtaartjes niet anders. Dit proces staat beschreven bij de handvormploegen bij de beschrijving van Ouderzorg.



Voor deze bewerking dient het kleimengsel betrekkelijk goed kneedbaar (en dus vochtig) te zijn omdat anders de vormer teveel kracht zou moeten zetten. Dit heeft tot gevolg dat een handvormsteen een onregelmatig oppervlak krijgt, gekenmerkt door een aantal plooiën. Nu wordt de (relatief duurere) handvormsteen of 'handsteen' nog uitsluitend gebruikt voor restauratie- en speciaal werk omwille van zijn 'levendig' uitzicht en zeer grote weerstand aan alle weersinvloeden.

### Strengperssteen



De 'gewone' baksteen tenslotte wordt in ons land bijna uitsluitend in de strengpers gevormd. Dit is een machine waarin de kleimassa in de vorm van een doorlopende streng met zuiver rechthoekige sectie wordt gevormd -als een worst zou men (oneerbiedig) kunnen zeggen. Deze streng wordt op regelmatige afstanden doorgesneden door een draad dat op de snijtafel voor de pers is geplaatst. Ieder stuk klei vormt een baksteen met vier betrekkelijk gladde zijden als gevolg van het glijden door het mondstuk, en twee snijvlakken die meestal wat ruwer zijn. De stenen kunnen automatisch aan de snijtafel bezand worden, naar gelang soort en bestelling. Onbezande stenen hebben een glad oppervlak, herkenbaar als verblendsteen.

De strengpers laat een veel snellere productie toe dan welk ander procédé ook en bovendien is het mogelijk om geperforeerde stenen te vervaardigen. Ook gevelstenen worden op deze wijze geproduceerd, maar in dat geval wordt er méér zorg aan het oppervlak van drie zijden besteed (meestal een strek en twee koppen). Door het

bestrooien met zand voor het bakken krijgt men de bezande strengperssteen; met behulp van stempelrollen kan tenslotte ook een tekening in gewalst worden die de steen een onregelmatig gevormd oppervlak geeft. Die steen doet enigszins aan een handvorm doet denken. De fabriek Bingerden aan de Havikkenwaard in De Steeg was daar een voorbeeld van.

De strengperssteen wordt nog vaak 'machinesteen' of 'machinale steen' genoemd alhoewel deze -reeds vrij oude- benaming een beetje misleidend is: op de echte handvormsteen na zijn immers alle baksteensoorten 'machinaal' gevormde stenen, ook de zogenaamde vormbakstenen.



De meest voorkomende maat was de waalvorm. Echter alle maten in elke kleur werden er in principe gemaakt. Hieronder een kleine opsomming met de maten er bij (er zijn nog meer formaten):

Steenform:	maatvoering:
• Lilliput	160x75x35 mm
• Drieling	180x90x45 mm
• Waalformaat	210x100x50 mm
• Vechtformaat	210x100x40 mm
• Maasformaat (dik)	210x100x82 mm
• IJselformaat	160x78x41 mm
• Romeinsformaat	220x105x40 mm
• Kloostermop	280x105x80 mm
• Rijnformaat	181x87x41 mm
• Radiaalsteen	diverse maten; bedoeld voor de bouw van fabrieksschoorstenen

De stenen waren zowel in rood of geel leverbaar. Ook was het mogelijk om de soorten in zwart te leveren, de zogenaamde mangaansteen. Verder waren er ook afgeleide soorten die elders in Nederland gemaakt werden, zoals verblendsteen, geel of rood.

Radiaal steen of fabrieksschoorsteensteen.



Er waren slechts twee fabrieken in Nederland die deze stenen maakten: Ouderzorg - De Ridder en Canoy Herfkens in Venlo.

Een radiaalsteen is een enigszins taps toelopende steen met gaten. De stenen, radiaalstenen, werden toegepast voor de bouw van fabrieksschoorstenen. Er waren stenen met drie, zes, negen en twaalf gaten. Hoe hoger de schoorsteen, hoe groter de druk en hoe meer de schoorsteen gestabiliseerd moest worden, dus werden er stenen gebruikt met twaalfgaten. De stenen hadden op Ouderzorg een letter om ze

van elkaar te onderscheiden. Er was een A, een D een N; de andere is mij onbekend. De stenen waren dus iets taps en de voorkant was volledig glad, onbezand. Voor de overgang van de onderbouw van de schoorsteen naar de bovenbouw werd een rand gemetseld met profielstenen. De ene profielsteen had een bol oppervlak en die daarop een hol oppervlak, dat gaf de overgangrand een speels aanzicht.

**Het verhaal van een aantal werknemers die op de fabriek werkzaam waren; wat ik nog van ze weet.**

### **Jan Bavelaar**



Was een sorteerder meestal voor de handvormsteen en was werkzaam op het tasveld voor ovengebouw 1. (Een sorteerder was iemand die de gebakken stenen die uit de ovens kwamen van elkaar moest scheiden op kleur. Hij moest daarvoor een geoefend oog hebben, want de leek kon slechts de uitersten waarnemen, maar de vakman wist er toch heel wat kleuren meer uit de hoop te halen). Hij had een lange staat van dienst, was een korte gezette man en droeg altijd een lang schort om zijn kleren te beschermen. Hij heeft de vijftig jaar vol kunnen maken, een bericht in de krant is daar nog van terug te vinden. Het was een trouwe werknemer, altijd op zijn post en keurig in de omgang. Zijn werk deed hij perfect en hij beheerde eigenlijk het hele tasveld met de hokken die onder het dak van het ovengebouw gebouwd waren. Daar stonden speciale soorten stenen, meestal profielstenen, kleine formaten en tegeltjes. De tegeltjes waren opgeborgen in een afsluitbare ruimte, want die waren natuurlijk geliefd. Opvallend aanwezig waren de lilliputters, stenen van een klein formaat die gebruikt werden voor het metselen van schouwen, bloembakken en ander sierwerk. Ze waren er in rood en geel. Dit waren handvormstenen, zodat ze een prachtige kop en strek hadden en zeer tot de verbeelding van architecten spraken. Ook eigenaren

van villa's kwamen persoonlijk dergelijke stenen uitzoeken. Jan kon de koper, ook als het vrouwen waren, goed de kleurverschillen laten zien. De persoonlijke benadering stond klanten best wel aan. Het gebeurde nogal eens een keer, dat een klant bij ons koffie kwam drinken. Op de fabriek was daar bijna geen gelegenheid voor. Moe had daar ook dus een taak in. Jan zette bestelde partijen klaar en hielp ook met het laden van de vrachtwagens.

### **Jan Korpershoek**

Ook een sorteerder voor praktisch alle stenen. Meestal was hij te vinden op het tasveld van de handvorm steen of op het tasveld voor de schoorsteensteen. Hij deed eigenlijk hetzelfde als Jan Bavelaar, maar zat dus in een breder sorteervlak. Met name de schoorsteensteen was best zwaar, vooral de grote maten. Die stenen moest je stuk voor stuk wegzetten en oppakken. Jan was een beetje een dromerig type, was eigenlijk met heel andere dingen bezig dan met het sorteren. Hoewel hij zijn vak goed verstond.

Ik was graag bij hem; hij was ook een avontuurlijk figuur en dat sprak me wel aan. Hij woonde op een bovenhuis aan de Morsweg in Leiden, dicht bij waar tante Janny woonde. We zagen hem wel als we langs zijn huis liepen van of naar tante Janny.

Zijn trots en motivatie was een enorme grote motor met een beer van een zijspan van het merk Harley Davidson. Een motor met een enorme viertakt motor en een handschakeling bij de tank. De motor



stond gestald in de garage naast ons huis. Vaak in het weekend reed hij statig het pad af naar huis. Zijn lust en zijn leven. Op een gegeven moment had hij het plan opgepakt om samen met zijn zoon in een week naar Wenen te rijden in de vakantie. Zaterdag weg en een week later maandag weer aan het werk. Vanaf Leiden een 1.500 km enkele reis. Het plan was goed uitgestippeld en redelijk goed voorbereid ging hij op pad. Slapen in een tent onderweg en verder rijden, rijden en rijden, want het ging nog niet zo hard in die tijd en er lagen nog niet overal autowegen. Helmen waren niet verplicht en leren jassen waren er niet. Regen kon je eigenlijk niet hebben en als het er was, moest je maar een poosje schuilen. Nou het werd een zware klus, want de afstand viel best wel tegen en vooral de af te leggen afstand per dag. Veel tijd om iets te zien was er niet. Een maal in Wenen aangekomen, konden ze net een kop koffie drinken en misschien even langs 'die schönen blauen Donau' rijden, maar moesten gelijk rechtsomkeert maken om alsnog op tijd thuis te zijn en 's maandags weer aan het werk te kunnen gaan. Hij was inderdaad op de eerste dag na de vakantie weer op het werk en had veel te vertellen, maar hij zou het niet snel nog een keer doen. Dat avontuur sprak zeer tot de verbeelding en ik hing aan zijn lippen om het verhaal te horen van een reis op een motor dwars door Duitsland, berg op en af, dorp in stad uit. Fantastisch om toen in de begin jaren vijftig iemand met zulke plannen te kennen. Jan vertelde in geuren en kleuren met een krakerige stem over zijn avontuur en soms werd het verhaal wel een beetje gekleurder gemaakt dan het was, maar dat mocht de helm niet drukken; mooi bleef het en spannend ook.

### **Jaap Loef**

Jaap werkte in Koudekerk al samen met pa bij steenfabriek Van Beers. Toen pa op "Ouderzorg" begon heeft hij later Jaap gevraagd om ook daar te komen werken. Hij was steensorteerder, meestal op het terrein rechts van ovengebouw 1. Het was een klein mannetje, vroeg kaal en kwam oorspronkelijk ergens uit Aalst of omgeving. Toen het dierenasiel werd verplaatst naar Leiden en dus gesloten werd, kwam ook het huis leeg. De laatste beheerder van het asiel Van Wijngaarden vertrok en Jaap Loef en zijn gezin trokken er in. Ze hadden drie kinderen, een oudere dochter, Corry en Adri. Fie behoorde nog tot de oude stempel huisvrouwen. Dat betekende dat ze zelfs nog de was te bleken legde. Iets wat je gewoon nergens meer zag, dankzij de nieuwe wasmiddelen.

Het huis stond midden op het fabrieksterrein, achter ovengebouw 1. Er was een grote ommuurde ruimte rondom het huis, zodat ze daar behoorlijk vrij zaten. De zijkant van de muur was tot circa twee meter hoog opgetrokken, aan de voorkant van het huis was de muur gebouwd in pergolavorm. De muurtjes waren ongeveer 1,25 meter hoog en tussen de kolommen twee meter lang. Om de twee meter stond een gemetselde kolom met houten balken er over heen, een goede plek voor klimrozen.

### **Toon Copier**

Hij werkte altijd in of rondom ovengebouw 1, deed veel hand- en spandiensten, zorgde voor de aanvoer van droge stenen naar de oven en zorgde ook dat de poorten dichtgezet werden nadat de kamers vol waren. Dat dichtzetten gebeurde met stenen die in de poortopening opgestapeld werden, als de muur dan stond, dan werd daar een laag natte klei over gesmeerd, om de muur echt helemaal hermetisch af te sluiten. In een poortopening kwamen drie muren te staan. Dat was nodig om het vuur van boven de 1000 graden binnen te houden en om geen valse trek te hebben. Toon was degene die die muren opmetselde en dichtstreek met die klei. Hij was geen nette werker en had daarom zijn hele armen vol klei. Nou was Toon een simpele man met een enorm Leids accent, in de volksmond heette iemand die Leids sprak een glibber. Hij was daar het prototype van. Als hij wat zij, kon hij niet anders dan op die zangerige toon, zoals de Leidse taal is. Het was ook iemand die altijd praatte, of er nu wel of geen mensen in de buurt waren, Toon praatte aan een stuk.

Op een bepaald moment had hij de beschikking over een horloge, daar was hij trots op en droeg dat ding ook in zijn werk. Ook dat horloge zat dan onder de klei als hij die muren had dichtgesmeerd. Geen nood, vond Toon. Hij waste de klei meestal weg in de sloot die naast ons huis lag. Met volle overtuiging werd ook het horloge ondergedompeld en schoongewassen. Volgens Toon geen punt, want het was een waterproef horloge. Maar er is een groot verschil tussen waterproef en waterproef. Dus..., ja het duurde niet lang of het horloge was vol met water en liep niet meer. Je kunt ook wel eens te enthousiast zijn.

Thuis had Toon geen moer te vertellen; hij was niet getrouwd, maar woonde bij zijn zuster in. Buiten het bereik van die zuster had hij een grote mond en grote verhalen. Zo vertelde hij op een gegeven

moment dat hij naar Lourdes ging met zijn zuster mee. Hij was katholiek en dan was dat niet zo verwonderlijk. Grote verhalen vertelde hij dan aan moe onderweg van en naar de sloot. Nou wisten we allemaal dat je de verhalen van Toon met een korrel zout moest nemen, maar moe vroeg hem toch maar eens of hij wist waar Lourdes helemaal lag. Verwonderd keek hij op, hij zette zijn pet af, krabbelde eens op zijn kalend hoofd en zei: “Ja, dat weet ik ook niet precies...” Hij was uitgesproken en liep terug naar de oven om zich klaar te maken voor vertrek naar huis.

**Jan van Gijzen** was een van de vier stokers van de fabriek. Het was nog een redelijk jonge vent en toevallig was hij ook jarig op 23 januari, net als Jan en Sjaak Dorrepaal. Hij was de meest aanspreekbare van de stokers en het is daarom ook niet verwonderlijk dat ik regelmatig bij hem te vinden was als hij dienst had. Nu waren ze met vieren en wisselden de diensten met elkaar af. Om de ovens brandende houden, moest er 24 uur per dag en zeven dagen in de week een stoker op de oven zijn. De dag was verdeeld in drie perioden van acht uur en om niet altijd de zelfde dienst te hoeven draaien, wisselden ze de middag- en avonddienst af met de nacht- en ochtenddienst. Omdat ik 's avonds Max even uit ging laten voor we naar bed gingen, liep ik meestal even het ovengebouw in. Eenmaal in de drie of vier weken was Jan van Gijzen er en dan maakten we een babbeltje. Vraag me niet meer waarover, maar dat zal heel gevarieerd zijn waar we over spraken. Hij had ook kinderen en was daar wel trots op.

Met de andere stokers had ik niet zo'n contact. Meijer was een gesloten man, die meestal heel traag reageerde en zijn eigen gang ging. Als ik hem gedag zei, dan was je alweer weg en hoorde je dan een poos later: “Wim.” Een gesloten type. Faas was een derde, hij was de meest opmerkelijke. Nogal bang van aard en sprak altijd in zichzelf. Als je in de avond de oven opliep, dan hoorde je van verre stemmen. Ik dacht vaak dat er iemand anders bij hem was, maar dat was niet zo. Hij sprak luidop in zichzelf, had geen tand in de mond en dat geluid klonk een beetje oude-opoe-achtig. Ik denk dat hij sprak om zijn angst om alleen te zijn daar boven op die ovens te overwinnen. De vierde man was Holzhuizen, een man die ik me niet meer kan herinneren.

**Jan van Dijk** was een collega van pa en was pers- en handvormploegbaas en tevens huisvriend. Hij hoorde bij de fabriek, kwam van de voormalige fabriek uit Oegstgeest, die door de Duitsers in de eerste oorlogsjaren moest worden gesloopt. De nieuwe fabriek werd gebouwd in Leiderdorp en Jan kwam mee. Je moest er heel wat voor doen om hem over de rooie te krijgen. Dat is nooit iemand gelukt. Je kon van hem op aan, was trouw en volzaam en was de goedheid zelve. Eigenlijk had hij op de fabriek een taak die niet zo bij hem paste. Hij was baas van het achterste gedeelte van de fabriek, daar waar dus de persen stonden en waar de handvormploegen actief waren. Veel gezag had hij niet zo en het personeel dat er werkte was nou ook niet altijd een voorbeeld van vlijt. Toezicht was beslist noodzakelijk en alleen het feit dat Jan zo nu en dan langs kwam, zorgde er voor dat er redelijk werd gewerkt. Hoewel het regelmatig voorkwam dat personeel op dat grote terrein ‘even’ gewoon zoek was. Een doorn in het oog van pa en daar sprak hij Jan dan op aan. Het commentaar was dan dat hij zich niet zo op moest winden. “Dat is niet goed voor je; denk aan je gezondheid...” Nou dan had pa 'm helemaal zitten. Rustig en bedachtzaam waren woorden die niet in pa's woordenboek stonden. Toch konden ze het wel met elkaar vinden en omdat Jan al stamde uit de beginperiode in Oegstgeest kende hij een aantal lui die ook mee gekomen waren, zoals Sweris en nog iemand die op een bovenkantoor zat. Die stond overigens niet zo goed bekend en zelfs Sweris kon het niet goed met hem vinden; waarom hij hem nooit heeft ontslagen en wat die twee dan van elkaar wisten is met het sloopmateriaal toen de fabriek afgebroken werd, vergoed verdwenen.

Omdat Jan niet getrouwd was, miste hij de warmte van een gezin. Het is niet voor niets dat hij veel bij ons te vinden was. Soms tot een beetje ergernis van iedereen, maar ach het was een goede lobbus dus dan stuur je hem ook niet weg. Moe stuurde hem dan wel eens op zaterdagmiddag naar huis. Met tegenzin stapte hij dan op zijn fiets en reed naar de Doeslaan. Daar zat hij dan de rest van het weekeinde om maandagmorgen weer vrolijk terug te keren op zijn bekende slakkengang.

Tot ver nadat hij gepensioneerd was, hield hij contact met mij. Zo nu en dan bezocht ik hem wel eens. In de tijd van de fabriek was hij veel met mij onderweg. We waren veel samen en er was altijd wel iets wat hij me wilde laten zien. Vogels waren er genoeg op de fabriek en als hij weer een nest ergens had ontdekt dan nam hij me mee om er in te kijken. Ook op zijn tuin was ik veel te vinden. Op een gegeven moment kreeg ik een oude munt die hij ooit in Oegstgeest had gevonden. Daar was ook nog

een brandweerpenning bij. Hij had de moeite genomen om die te laten onderzoeken in het museum van Oudheden in Leiden. Verder gaf hij me vele jaren later nog drie zakhorloges. Helaas weet ik niet hoe oud ze zijn en van wie ze zijn geweest.



*Dit bericht stond in de Nieuwe Leidsche Courant van 2 juni 1949; Jan maakte zijn zilveren jubileum mee.*

Toen op een gegeven moment is Jan toch getrouwd met Jo de Ruyter. Zij was nog altijd bij haar vader om die te verzorgen. Ze woonden toen in een woning aan de Hoofdstraat, schuin tegenover de garage Huisman en naast de opslag van Bennink, bouwmaterialenhandel. Was Jan van zijn bemoei-achtige zuster af, kreeg hij toen te maken met een zeer lastige schoonvader. Die kon er niet tegen dat hij niet meer de volle aandacht kreeg van zijn

dochter en dus werd dat mannetje uitgesproken lastig en hinderlijk. Overdag was hij alleen met zijn dochter, maar zodra Jan thuis kwam begon de ellende. Hij hield ze nachten lang wakker en hoe Jan ook hem probeerde in het gareel te krijgen dat lukte hem niet. Een zeer ondeugende man die het de beide nieuwe echtelieden zeer lastig maakte ondanks zijn hoge leeftijd van in de negentig. Hij was bedlegerig, maar of dat echt nodig was, valt te betwijfelen. Hoewel de ergernis aan Jan vrat, nooit heeft hij zich laten kennen en schikte hij zich in zijn lot. Het was een grote opluchting toen de inmiddels zeer bejaarde man het tijdelijke voor het eeuwige verruilde. Hij moet toen al dik in de negentig geweest zijn. Toen pas konden ze een normaal leven gaan leiden. Maar of dat nog gelukt is? Er was ook nog een broer van Jo bij haar in huis. Deze had ook niet bepaald het buskruit uitgevonden en bemoeide zich ook met van alles en nog wat. Maar Jan kon hem wat beter aan dan zijn schoonvader. Jan was geen grote prater, zeker niet als hij thuis was. Jo was anders, zij was dik en klein en op haar manier probeerde ze vlot te zijn. Ze bezochten pa en moe altijd met verjaardagen en daar troffen we ze dan.

**Van der Pouw Kraan** was een man uit Hoogmade. Van oorsprong was hij een boerenknecht, maar op een gegeven moment verruilde hij de boerderij voor de steenfabriek. Als er over plichtsbetrachting gesproken kan worden, dan was dat zeker van toepassing op hem. Hij was overal inzetbaar op de fabriek en als er in de zomer het gras gemaaid moest worden achter tussen de gesloten haaghuizen, dan was dat voor Van der Pouw Kraan. Ook onderhield hij in grote lijnen de tuin van Sweris. Op de fabriek deed hij alle voorkomende werkzaamheden. Thuis had hij een grote tuin en was toen zijn tijd vooruit door al in een vroeg stadium groenteplanten te kweken en te verkopen. Ook pa had altijd planten van hem.

Op een onbewaakt ogenblik heeft Van der Pouw Kraan een ongeluk gehad. Hij was in de winter onderweg op zijn fiets naar huis. Vanuit Leiderdorp moest je over een smalle weg naar Hoogmade via de Hoogmadeseweg. Onverlicht en smal zijn in de winter niet je beste vrienden. Een achterop komende auto heeft hem niet op tijd gezien. Hij werd geschept en de lucht in geslingerd. Door dat ongeval was hij er slecht aan toe en heeft een lange tijd nodig gehad om te herstellen. Door het harde werk bij de boeren was hij al enigszins gebogen, daarna was hij krom. Maar taai als hij was, hij kwam terug en ging weer aan het werk. Pa kon hem geen groter plezier doen dan bij hem even langs te gaan voor het halen van planten, naar zijn tuin te kijken of gewoon voor een praatje. Zijn tuin was overigens door een ringetje te halen. Alles zag er keurig uit, totaal onkuidvrij, alles langs de lijn gepoot of gezaaid en een lust om te zien. Bloemen markeerden zijn kleine paradijs. Een edel man.

Er was ook nog een **familie Klootwijk**. Vader en drie zonen werkten allemaal op de fabriek. Vader Klootwijk was één van de voormannen van de handvormploegen. Hij was degene die de kleibol in de vorm mikte en de vormbak onder de snijdraad op de vormtafel duwde. Zoals dat vaak gebeurt, was hij de man die het tempo bepaalde, het in de ploeg voor het zeggen had en was degene die werd aangesproken door de leidinggevenden. De zonen Klootwijk waren niet van de snuggerste en voerden



vaak werk uit van het laagste niveau. Ze woonden allemaal in de straatjes van Leiden waar nog veel armoede was, de straten en stegen waar je meestal niet kwam. Er was nogal wat te stellen met de heren en vader Klootwijk moest nogal eens ingrijpen. Dat ging er dan niet zo zoetsappig aan toe.

### **Geen negen-tot-vijf-baan**

De fabriek bestond al enige tijd toen vader Van Doesburg (verder pa genoemd) er na de oorlog kwam te werken. Voor de oorlog had hij er gewerkt, wat niet meer mogelijk was met de mobilisatie. Ook tijdens de oorlogsjaren heeft hij er niet gewerkt, vanwege krijgsgevangenschap, werken voor de Duitsers en later ondergedoken zijn. Toen de lange nachtmerrie voorbij was, probeerde iedereen de oude draad weer op te pakken en meldde zich meestal bij zijn oude werkgever, voorzover die er nog was. Ook pa trok weer naar Ouderzorg en kon daar aan het werk. Spoedig bleek dat de oude baas, Diseraat, er niet meer was en dat er dus een vacature was. Hij had wel zin in een baan als baas van de steenfabriek, maar hoe kom je op die post? Ook was hij een beetje terughoudend wat betrof kennis en kunde, hoewel hij een brede leerschool had gehad als het om werk op een steenfabriek ging. Thuis werd er uitvoerig over gesproken en moe heeft hem aangemoedigd om te solliciteren. Schoorvoetend heeft hij dat gedaan; echter hij had een handicap en dat was dat hij een handschrift had dat niet uitnodigde om te lezen. Een drempel dus. Geen nood, moe wist er raad op en schreef in haar nette handschrift een sollicitatiebrief naar Van Poelgeest, die toen eigenaar/directeur was. Pa wachtte af, maar dat duurde niet lang en hij werd van het werk gehaald en moest op kantoor van de heer Van Poelgeest komen, overigens een keurige man uit goede kring en ook nog eens rustig en beleefd. Pa, zenuwachtig en gespannen, antwoordde op de vragen. Het kon niet zo gek zijn of hij wist er iets over te vertellen. Voor Van Poelgeest was het al snel duidelijk dat hij aan pa een goede baas zou hebben. Ze werden het vrij snel eens met elkaar en in plaats van arbeider werd hij de baas over allen waar hij eerst mee samenwerkte. Toch had Van Poelgeest nog een vraag. Benieuwd wat die vraag zou zijn, wachtte pa af. De sollicitatiebrief kwam er bij; pa schrok daar een beetje van. Echter Van Poelgeest wilde weten of hij die brief zelf geschreven had; hij vond het handschrift zo keurig en dat had mede de doorslag gegeven voor een gesprek. Pa moest erkennen dat hij die brief niet zelf geschreven had, maar zijn vrouw. Nou bleek dat die brief het gesprek niet in de weg te staan, nu duidelijk was hoe de vork in de steel zat. Pa kreeg de baan, kreeg er dus het huis bij en gevraagd werd om zo snel mogelijk te verhuizen. Het huis was al leeg en ter beschikking. Er moest nog wel een lik verf overal op, want de kleur was donker, donker en nog eens donker. Zo kwam het dat we in september 1946 verhuisden van Koudekerk aan den Rijn naar Leiderdorp op het adres Ouderzorg 1.

Op de fabriek werkte een grote groep mensen, later werd dat zelfs 120 man. Echter de manier waarop gewerkt werd, mocht wel een beetje gemoderniseerd worden en ook efficiënter. Vooral repeterende werkzaamheden duurde ongelooflijk lang. Er was voor niemand een prikkel om meer zijn best te doen. Een doorn in het oog van pa, te meer daar hij wel anders gewend was. Pa was een vuurvreter en ergerde zich groen en geel aan de slome manier van doen. Hij ontwikkelde al snel een tariefsysteem voor een groot deel van de werkzaamheden. Dat hield in dat er een vaste prijs kwam voor een bepaalde productie-eenheid, zodat men ook nog eens extra kon verdienen en het werk ging daardoor sneller. Dat vond al snel goedkeuring in de ogen van de directie en het systeem werd over de hele fabriek voor zover mogelijk doorgevoerd. Vooral het laden van bijvoorbeeld schepen duurde tergend langzaam. Alles moest met het handje en de zwakste schakel was maatgevend voor het geheel. Nu werd dat met een tariefsysteem anders. Er ontstond al snel een natuurlijke selectie en de ploegen werden anders gevormd en men zorgde er onderling voor dat er ook wat verdiend kon worden. Een plus voor de winstgevendheid ten opzichte van het te betalen loon. De mensen op de fabriek wilde graag op die manier werken, want er bleef wat meer over aan het eind van de week. Pa moest wel goed het systeem in de gaten houden, productiegegevens verzamelen en die verwerken voor de uitbetaling van de lonen. Maar het werkte.

Zelf heb ik ook wel in tarief gewerkt op de fabriek voor enkele weken in de vakantie. Achter in de gesloten haaghuizen werden de natte stenen uit de pers aangevoerd en drie bij elkaar geplakt in de rekken gezet. Na enige dagen als die stenen een beetje opgesteven waren, moesten de buitenste twee stenen van de binnenste losgezet worden. Een fluitje van een cent. Per dag moest je 25.000 steen loszetten, dat is in vijf en een halve dag 137.000 steen. Ik deed er 40.000 op een dag en werkte slechts vier dagen in de week.

Dit bericht stond in de Nieuwe Leidsche Courant van 21 april 1959; het luidde het eind van Ouderzorg in.

„Ouderzorg - De Ridder“ te Leiderdorp over te nemen. Deze vennootschap exploiteert twee bedrijven, een steenfabriek en een fabriek voor het bouwen van fabrieksschoorstenen. De raad zal dit voorstel op 24 april behandelen.

#### Agenda gemeenteraad

De gemeenteraad, die vrijdagavond bijeenkomt, zal onder meer de volgende voorstellen in behandeling nemen: voorstel tot overneming van de aandelen van de n.v. steen- en kleiwarenfabrieken Ouderzorg en De Ridder; voorstel tot



Dit bericht stond in de Nieuwe Leidsche Courant van 19 april 1967; de laatste stenen verdwenen, helaas. Een lange geschiedenis werd in een streep te niet gedaan. (Er staat: Begonnen is met de afbraak van huize

Weltevreden aan de Van der Valk Boumanweg. In dat grote huis heeft jarenlang de directeur (Sweris) gewoond van de geliquideerde steenfabriek Ouderzorg De Ridder.

Het huis moest verdwijnen om het nieuwe gedeelte van de Van der Valk Boumanweg tussen de garage van Kamsteeg en de Laan van Ouderzorg aan te sluiten. Is om ..... te kunnen doortrekken naar het oude gedeelte. De bocht die nu wat .... en het oude deel van deze weg verbindt, gaat er dus uit.)

Nieuwe Leidsche Courant 19 juli 1954; opening van de nieuwe Van der Valk Boumanweg:



Nu had de opening ten raadhulze plaats. De raadsaal had zich om vier uur reeds gevuld met de voor deze gelegenheid uitgenodigde personen, waaronder wij opmerkten wethouder D. van der Kwaak namens het gemeentebestuur van Leiden, de heer G. van der Valk Bouman, oud-burgemeester van Linschoten en zoon van wijlen burgemeester Van der Valk Bouman van Leiderdorp, de heer C. Sweris namens de N.V. Verenigde Touwfabrieken en de steenfabriek Oudersorg-De Ridder, vertegenwoordigers van het ingenieursbureau Van Bruggen, Drenthage, Sterkenburg en Bodom, de uitvoerders van het werk, de heren Beerenberg en Van Wijk, de Windt, de heer De Bruin, onteigeningsdeskundige, en bewoners van de Van der Valk Boumanweg.

Burgemeester K. van Diepeningen, geflankeerd door de beide wethouders, heette de aanwezigen hartelijk welkom, en zeide dat het hem speet, dat

Burgemeester K. van Diepeningen, geflankeerd door de beide wethouders, heette de aanwezigen hartelijk welkom, en zeide dat het hem speet, dat deze plichtigheid ten gevolge van de regen binnenshuis moest plaats hebben. Hierna memoreerde hij de voorgeschiedenis van de weg, daarbij zelfs teruggaande tot het jaar 1663. Het verheugde spr., dat de reconstructie van de weg thans voltooid was en de betrokken bewoners een mooie, brede verkeersweg rijker geworden waren. Ook de verbinding met Leiden is daardoor verbeterd. Zich tot wethouder Van der Kwaak wendend, sprak de burgemeester de hoop uit, dat de goede verstandhouding tussen stad en randgemeente bestendig zal blijven en dat de gemeente Leiderdorp haar zelfstandigheid zal behouden.

### Betere eenheid

Ook voor Leiderdorp is de verbetering van groot belang, omdat het Zijkwartier thans dichter bij de kom van het dorp is gebracht en een betere eenheid tussen de drie delen, Zijkwartier, Kern en Doeswijk, tot stand is gekomen. Spr. dankte tenslotte allen, die aan het gereedkomen van de weg hebben meege-

renboom het woord. Hij vertolkte de gevoelens van de dankbaar gestemde bewoners. Spr. dankte het gemeentebestuur voor de verschillende tegemoetkomingen bij de onteigening van een gedeelte van de gronden. De heer G. de Bruin, die met alle bewoners had onderhandeld terzake van de onteigeningskwestie, roemde de burgerzin van de bewoners. In vele plaatsen had hij hetzelfde werk gedaan, maar zoveel gemeenschapzin als in Leiderdorp had hij nog nergens ontmoet.

De laatste spreker was aannemer Beerenberg, die eveneens woorden van dank tot B. en W. sprak, voorsl. voor de wijze, waarop zij hem het werk hadden vergemakkelijkt. Burgemeester Van Diepeningen dankte alle sprekers voor hun vriendelijke woorden. Zoals gewoonlijk toonde de gemeente zich weer een uitstekende gastvrouw, waaraan mevrouw Van Diepeningen het hare bijdroeg.

werkt en sprak de wens uit, dat de vernieuwde weg een bijdrage tot het welzijn van de gemeente zal vormen.

Met een langdurig applaus reageerden de aanwezigen op deze uitstekende rede. De heer Van der Valk Bouman wenste B. en W. van harte geluk met de vernieuwing van de weg, waaraan hij uit zijn jeugd nog vele herinneringen bewaart. Hij bood mevrouw Van Diepeningen een prachtig bouquet anjers aan. De heer Sweris, namens de industrieën sprekende, zeide vele voordelen van deze hernieuwde en verbrede weg te verwachten. Het was hem opgevallen, dat de burgemeester zich bijzonder voor de aanleg had geïnteresseerd en zich haast een deskundige had betoond. Voor het geval, dat burgemeester Van Diepeningen zich verder in die richting wilde bekwaamen, overhandigde hij hem namens de industrieën een boekenbon om zich, hetzij in de bouwkunde of naar eigen keuze enkele andere boekwerken aan te schaffen.

Namens de bewoners van de Van der Valk Boumanweg voerde de heer J. Pee-

# Het zilveren jubileum van de heer C. SWERIS

## *Tevens een halve eeuw schoorsteensteenfabriek De Ridder*

Reeds werd in ons blad vermeld, dat het a.s. Donderdag 25 jaar geleden zal zijn, dat de heer C. Sweris, directeur van de C.V. Oudersorg-De Ridder en Co te Leidschendam, als bedrijfsleider in dienst trad van de schoorsteensteenfabriek van de N.V. De Ridder en Co aan de Rijnbaanweg te Oegstgeest, toen nog onder de naam van de heer B. L. de Ridder. Al spoedig daarop (1 Maart 1926) volgde zijn benoeming tot directeur van deze N.V. Op dit moment kreeg de heer De Ridder in het bestuur dieser N.V. zitting als gedelegeerd commissaris, een plaats, welke hij tot aan zijn overlijden in Februari 1933 heeft ingenomen.

Reeds direct bij zijn optreden als directeur heeft de heer Sweris zich er op toegelaten om het bedrijf te moderniseren. Hetgeen in 1931 bij het in gebruik nemen van een nieuwe aanwinst, waardoor de

Wie echter meent menen dat hierdoor de prestaties van de heer Sweris gebroken was, vergist zich. Opzettelijk werden nieuwe plannen bevestigd, welke er uiteindelijk toe leidden, dat het bedrijf in 1943 werd overgenomen bij de stichting van de schoorsteensteenfabriek „Oudersorg“ te Leidschendam.

1 Januari 1944 leidde deze aanwinstelijke samenwerking er toe, dat beide bedrijven werden geïntegreerd en van dat moment onder de C.V. Oudersorg-De Ridder en Co „door het leven gingen“, onder directie van de heer Sweris. Inmiddels is met de bouw van een nieuwe fabriek een aanvang gemaakt, welke reeds gedeeltelijk in gebruik is genomen. In 1949 zal het gehele werk zijn voltooid.

Hoewel door deze nieuwe vorm van samenwerking van dit feit geen aandacht zal worden geschonken, is het dit jaar van een nieuwe aanwinst, waardoor de

verwachting werd verdubbeld, een lift werd. Tijdens de geruchten rond Valkenburg in de Meisdagen van 1949 werd het bedrijf gedeeltelijk vermaakt. De heer Sweris was er echter de naam niet naar om bij de pakken, in dit geval de brokjes van zijn fabriek, neer te laten. Met grote energie, daarin niet weinig tegengewerkt door de bezettende macht, werp hij zich op de herbouw van zijn bedrijf, hetgeen hem in weinige maanden mocht gelukken.

In het begin van 1942 trad de heer Sweris een zware slag: zijn bedrijf, aan de ontwikkeling waarvan hij zoveel had bijgedragen, moest op last van de bezettende worden afgestroken. Met hand en tand heeft hij zich hiertegen verzet. Aan zijn pogingen leden echter schipbreuk te niet lode, geen mocht hij aannemen, dat zijn gehele bedrijf onder sloperverbanden viel.

heer B. L. de Ridder de grondslag legde voor de schoorsteensteenfabriek van die naam, de eerste in der lande. In de loop van deze halve eeuw zijn door dit bedrijf ruim 5000 schoorstenen gebouwd, waarvan de lengte varieert van 20 tot 50 m. De Hoogovens te IJmuiden, de Staatsmijnen en Lanburg, Philips te Eindhoven, onafhankelijke gas- en stuwfabrieken en vele andere ondernemingen hebben in deze 50 jaar hun schoorstenen door dit bedrijf doen bouwen.

Naast de bestijpelijke belangstelling voor eigen bedrijf, strekt de aandacht van de heer Sweris zich ook uit over diverse met de bouwwereld verwante instanties. Zo is hij n.b. voorzitter van de ondervakgroep Metselsteek, van de sectie Schoorsteenbouw, van de Oudersorgcommissie voor de provincies Zuid-Holland Noord-Holland en Utrecht p.w. voo-



lid van de vakgroep Baksteen, het Sociaal Federatief Verbond van de Baksteenindustrie, lid van de Moderniseringscommissie van de Steenindustrie, van de Raad van Bijstand voor de vakgroep Bouwvaardewerk, de bedrijfsgroep Steen, Cement, Glas en Fijnkeramische Industrie, de Kamer van Koophandel te Leiden en van het hoofdbestuur der Vereniging van handelaars in bouwmaterialen. Het zijn zo enkele van zijn vele functies.

Wij vermoeden dan ook, dat het de heer Sweris Donderdagmiddag, wanneer hij van 3 tot 5 uur in „Het Gulden Vlies“ recipieert, niet aan belangstelling zal ontbreken.

## Stichting „Bloemlust heden in eenma

In het komende seizoen  
ondanks

(Van een bijzondere medewerker)

Er is onlangs in de bollenvakpers dit berichtje geweest: de stichting „Bloemlust“ organiseert voor het komende sei-

Volgens een mededeling in het Jaarboekje 1950 voor de geschiedenis en oudheidkunde van Leiden zou Sweris op 11 juli 1949 officieel 25 jaar in dienst zijn van Ouderzorg – De Ridder.

Briefpapier gebruikt door de fabriek:

N.Y. STEEN- EN KLEIWAR ENFABRIEKEN

# ,Ouderzorg De Ridder"

(Fabriek .OUDERZORG. en .CANTON.)

LEIDERDORP

Afdelinge:  
FABRIEKSSCHOORSTEENBOUW  
STEENFABRIEK

Telegram-adres: OUDERZORG-LEIDERDORP  
Telefoon 01710 - 21135- Kantooruren: 9-12 en 2-5  
PostrekeningNo. 655  
Bankien: Amsterdamsche Bank N.V.. Leiden

LEIDERDORP. 29 oktober 1960.  
Postbus 7

## GETUIGSCHRIFT

Hiermede verklaren wij dat

JO NNUS VAN DOESBURG,

geboren 25 december 1908 te Geldermalsen, thans wonende te Leiderdorp, vanaf 5 juli 1946 tot en met 29 oktober 1960 als fabrieksbaas in onze dienst is geweest.

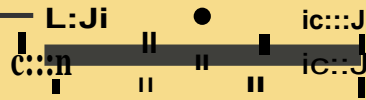
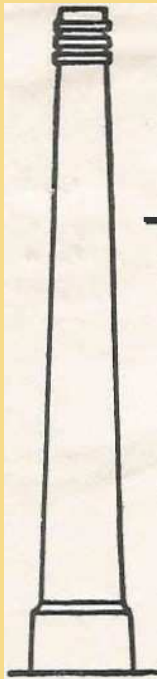
Zijn werkzaamheden bestonden in hoofdzaak uit het houden van toezicht op de tasvelden van onze fabriek, het regelen van de werkzaamheden die verband houden met het transport van de verschillende producten en alles wat met expeditie verband houdt.

Alle werkzaamheden werden met volle toewijding en ijver door hem gedaan, terwijl wij alle lof hebben voor zijn eerlijkheid en plichtsbetrachting.

Het ontslag wordt hem op eigen verzoek op de meest eervolle wijze verleend.

N.V. Steen- en Kleiwarenfabrieken

"Ouderzorg - de Ridder"  

De Heer J. van Doesburg ,  
Ouderzorg 1 ,

LEIDERDORP .

N.V. Steen- en Kleiwarenfabrieken  
**„OUDERZORG-DE RIDDER“**  
LEIDERDORP

## Schoorsteenbouw De Ridder

De fabriek had onder zijn dak ook een vreemde eend. Dat was de afdeling schoorsteenbouw van De Ridder; oorspronkelijk afkomstig uit Den Haag.

De komst van de radiaalsteen

De vroegste schoorstenen werden van gewone stenen gebouwd, een enkele keer ook van zgn. putstenen, die men ook voor waterputten gebruikte, iets gebogen van vorm. De radiaalsteen is een soort taartpuntvorm en was uitermate geschikt om ronde schoorstenen te bouwen. Deze steenvorm komt een enkele keer voor als handvormsteen, maar vooral als machinaal gevormde steen, die met de strengpers werd



vervaardigd. De uitvinding van de strengpers, een machine om klei in de juiste vorm te persen, vormde een enorme innovatie in de steenfabricage. Na diverse verbeteringen door de Duitser Carl Friedrich Schilckeyesen werd de strengpers in 1855 in Duitsland geïntroduceerd en ook in de schoorsteenbouw toegepast. In 1880 kwam de eerste strengpers in Nederland in bedrijf. De door een strengpers gevormde steen kon met gaten worden uitgevoerd waardoor deze gelijkmatiger gebakken kon

worden, lichter in gewicht was en een betere hechting bij het metselen gaf.



Met de komst van de radiaalsteen kwam er een geheel andere techniek van schoorstenen bouwen in zwang. Wanneer men de kunst van het metselen van ronde schoorstenen met radiaalstenen goed verstond was de bouw in feite veel gemakkelijker dan bij een vierkante pijp. De radiaalstenen waren veel groter van formaat en er kon veel sneller gebouwd worden. Men leerde deze schoorstenen van binnenuit op te metselen, zonder het gebruik van een buitenwerkse steiger.

Omdat pas na 1880 de Nederlandse speciaalbedrijven (Canoy-Herfkens en De Ridder) op het gebied van de schoorsteenbouw ontstonden, is de periode van 1850 tot 1880 als een overgangs-

periode te beschouwen, waarin vooral Belgen en Duitsers de grote schoorstenen bouwden. Dit kwam mede doordat Nederlandse bouwers nog weinig ervaring hadden, en daardoor nog gepasseerd werden. De firma Canoy-Herfkens uit Venlo werd in 1880 opgericht als steenfabriek, met onder andere een eigen schoorsteenbouw afdeling. De firma De Ridder werd opgericht rond 1900 door B.C. de Ridder. Hij was eerst als een soort vertegenwoordiger van Belgische schoorsteenbouwers op de Nederlandse markt actief. Hij begon zelfstandig de productie van radiaalstenen in een fabriek op de grens van

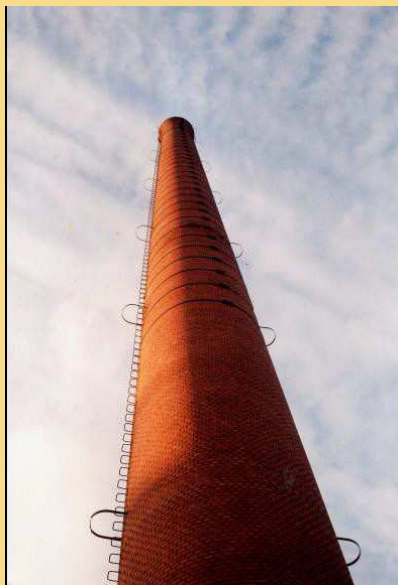


Leiden en Oegstgeest met een kantooradres in Den Haag. Gezien de grote opdrachten, die in 1898 en daar voor al werden uitgevoerd, op naam van De Ridder, moet het bedrijf al ruim voor die tijd in Nederland actief zijn geweest.

#### Vormgeving van schoorstenen

De gangbare vorm voor de oudste fabrieksschoorstenen was vierkant. Nadat men meer ronde schachten ging bouwen bleven vierkante sokkels echter tot 1900 nog veelvuldig voorkomen. Na de jaren twintig van de 20ste eeuw werd een ronde sokkel regel en een vierkante uitzondering. In de vormgeving van sokkels valt, in tegenstelling tot de koppen, vrijwel geen standaardisatie waar te nemen. Met name door de komst van de radiaalsteen en daarmee de ronde schoorstenen werd er meer aandacht aan de vormgeving van de kop gegeven. Voor 1860 is een uitkragende top een uitzondering, na 1880 wordt dit een regel. Vanaf 1880 tot 1916 kan veelal van een standaardkop worden gesproken. In het begin van de 20ste eeuw ontstonden er door de grotere aantallen te bouwen schoorstenen standaardtypes voor kleinere pijpen tot ongeveer 20 meter hoogte. De koppen kregen een zeer karakteristiek uiterlijk met gebogen stenen zodat de uitkraging een vloeiende lijn krijgt. Tot de tweede wereldoorlog veranderde er weinig aan de vormgeving, alleen versieringen in de vorm van gekleurde stenen als ornament of letters konden een schoorsteen een fraaier uiterlijk geven. Na de tweede wereldoorlog ontstond er een korte opleving in de bouw door de vervanging van de in de oorlog verwoeste schoorstenen. Na 1970 werden er bijna geen nieuwe bakstenen schoorstenen meer gebouwd.

#### Laatste bakstenen fabrieksschoorstenen



De oorlog bracht op verschillende plaatsen schade toe aan de industrie en haar gebouwen. Ook schoorstenen hebben als hoge punten aan de horizon, waardoor ze uitstekend als oriëntatiepunten kunnen dienen, veel te lijden gehad. Vanaf 1945 ontstond een korte opleving in de bouw van bakstenen schoorstenen, die ter vervanging van verwoeste of beschadigde exemplaren in de plaats kwamen. Door de nadruk in de eerste naoorlogse jaren op het herstel van de economie kreeg de bedrijvigheid en de wederopbouw ervan voorrang. In eerste instantie trad een opleving op van de vooroorlogse traditionele industrietakken, zoals de textielnijverheid, de leer- en schoenenindustrie, de zuivelfabrieken en baksteenindustrie. Voor de fabrieken in deze branches werden veelal sobere fabrieksschoorstenen gebouwd zonder veel decoratieve of kleurige elementen. Een enkele schoorsteen kreeg nog wel een ingemetselde of geschilderde firmanaam, maar de strakke wederopbouwvormgeving die zich ook elders manifesteerde, deed hier ook zijn intrede. Ook bij andere categorieën, zoals energiecentrales of zorginstellingen, werden de schoorstenen gekenmerkt

door een zelfde soberheid. De laatste echte bakstenen schoorstenen werden begin jaren 70 gebouwd. Door invloeden vanuit techniekontwikkelingen en bijvoorbeeld door de introductie van het aardgas werd het gebruik van fabrieksschoorstenen in zijn historische vorm - van steen en hoog - nagenoeg overbodig. In de jaren 50 vond de uitbouw plaats van de nieuwe industrieën, waarbij kan worden gedacht aan de petrochemische en chemische industrie, die een ware vlucht zouden gaan nemen in de decennia die volgden.

Waren de eerste schoorstenen hier nog van baksteen al snel was het bouwen in beton en met metaal de enige bouwwijze. Ook bij nieuwe energiecentrales koos men veelal voor beton, zoals de bekende zeer hoge schoorstenen van de UNA in Utrecht, de centrale van Groningen en de IJsselcentrale in Zwolle. In Den Haag daarentegen werd bij de elektriciteitscentrale een reeks metalen pijpen op de bestaande bebouwing geplaatst te vervanging van de oude bakstenen schoorstenen. Door de toenemende milieuriichtlijnen werden de eisen aan uitstoot van gassen steeds scherper en daarmee de schoorstenen steeds hoger.

Dit gaf mede een reden om meer in beton te gaan bouwen, want boven de 100 meter wordt bouwen in baksteen niet meer haalbaar. De nieuwe schoorstenen van de jaren 60 en later verschenen echter nauwelijks meer in de stadscentra. De opkomst van het industriegebied aan de grenzen en uitvalswegen van de stad bracht ook hierin verandering. Mede door de ineenstorting van de belangrijke industriële bedrijfstakken in de jaren 60 en 70 in Nederland werd veel gesloopt. Dat daarbij de fabrieksschoorstenen niet werden gespaard, is een duidelijke zaak als nu, anno 2005, kan worden geconstateerd dat van de ooit gebouwde 10.000 fabrieksschoorstenen in Nederland er slechts een kleine 700 resteren.

Na de introductie in Nederland van de centrale verwarming, zo rond het eind van de 19<sup>de</sup> eeuw, werden voor dit doel ketelhuizen met grote bakstenen schoorstenen gebouwd. Deze zijn typologisch gezien identiek aan de fabrieksschoorstenen uit die tijd. Deze categorie verrees met name bij grote instellingen en openbare gebouwen, die ook cultuurhistorisch van betekenis zijn. Voorbeeld van dit type instellingen zijn onder meer badhuizen en zwembaden, ziekenhuizen, psychiatrische ziekenhuizen en scholen. In andere sectoren –niet fabrieksmatige productie - van het bedrijfsleven en de cultuursector kwamen ook wel grote schoorstenen voor ten behoeve van verwarmingssystemen. Enkele markante voorbeelden zijn bijvoorbeeld de Beurs van Berlage in Amsterdam, het bankgebouw van de NHM (latere ABN) in Den Haag en het Haags Gemeentemuseum.

#### Architectuurhistorische waarden

De doorsnee fabrieksschoorsteen kent vanuit architectonisch oogpunt een beperkt aantal esthetische criteria, die snel zijn benoemd met hoogte en omvang. Toch zijn bij nadere beschouwing ook andere criteria te noemen, welke de schoorsteen een bijzonder uiterlijk kunnen geven waardoor de betreffende pijp zich onderscheidt van anderen schoorstenen.

Een fabrieksschoorsteen is opgebouwd uit drie onderdelen: de voet, de schacht (technisch gezien opgebouwd uit diverse trommels) en de kop. Daarmee is een zekere parallelie te geven met de vormgeving van de klassieke zuil, die ook een dergelijk indeling heeft met een basement, een schacht en het kapiteel. Deze driedeling bij de zuil vond plaats volgens een bepaalde verhouding. Bij de fabrieksschoorsteen is dit ook meestal het geval en werd dit in ieder geval door de grotere schoorsteenbouwers als uitgangspunt gehanteerd. Bij enkele fabrieksschoorstenen is de overeenkomst met de vorm van de zuil wel zeer nadrukkelijk aanwezig. Als voorbeelden kunnen hier worden genoemd de schoorstenen van de textielfabriek Van Puyenbroek te Goirle, Arenahotel te Amsterdam, de wolstoffenfabriek te Delden en textielfabriek BEKA in Tilburg. Opvallend genoeg is dat bij deze selectie veel textielfabrieken zitten. Dit is niet zo verwonderlijk, want ook in Nederland kreeg de fabrieksschoorsteen juist in deze bedrijfssector, net zoals in Engeland, een bijzondere vormgeving. De bedrijven gaven hiermee hun visitekaartje af en probeerden ook de concurrent hiermee af te troeven.

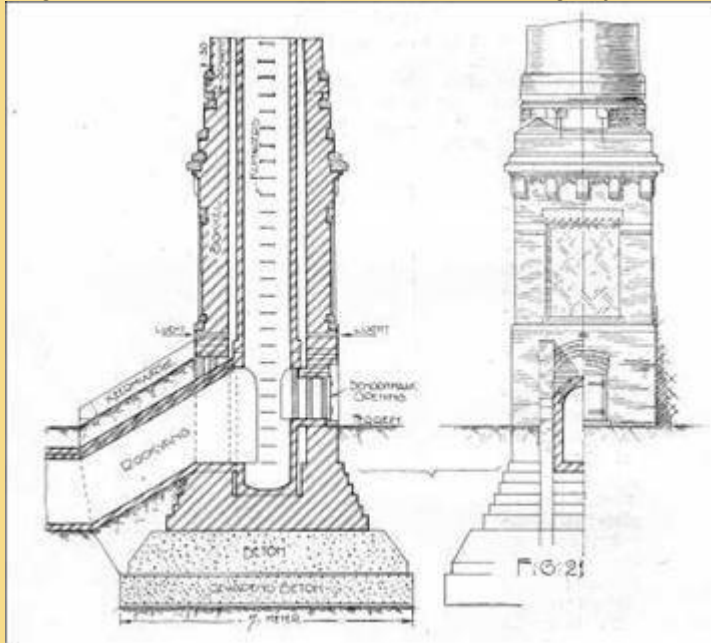
Belangrijk voor het uiterlijk van de schoorsteen is het bouw materiaal dat is gebruikt. Hiervoor waren enkele mogelijkheden. De meest voorkomende was na circa 1850 de radiaalsteen, een speciaal type hoge en brede baksteen in een taartpuntvorm met een rondverlopende buitenkant en binnenin voorzien van gaten. Een andere mogelijkheid bood de baksteen, die door zijn rechte vorm in de ronding mee gekapt moest worden en daardoor de bouw van een schoorsteen veel bewerkelijker maakte. Vooral in de fabrieksschoorstenen van steenfabrieken, die daarvoor hun eigen product konden gebruiken, vond de baksteen veel toepassing.

Ook door bedrijven die minder gespecialiseerd waren in schoorsteenbouw werd de baksteen veel gebruikt. Het zal duidelijk zijn dat het uiterlijk sterk verschilt tussen deze twee bouwmethoden. Daarnaast zijn er ook nog schoorstenen gebouwd in een type betonsteen. Een zeer bijzondere fabrieksschoorsteen in deze categorie is die van de Van Nelle fabriek in Rotterdam. In het Westland werden voor tuindersschoorstenen ook wel betonstenen gebruikt, die op locatie in een vorm werden vervaardigd.

Een ander aspect van de schoorsteen is de bijzondere ornamentiek, die op diverse onderdelen kan worden toegepast. Bij de voet kan sprake zijn van een vierkante sokkel, die soms decoratieve randen of regels heeft of een ronde basis met een verspringing, die is benut om op die plek enkele sierranden met vorm- of rechte stenen te maken. Bij sommige schoorstenen werden ook natuurstenen elementen gebruikt op de hoeken van de sokkel. De schacht kan voorzien zijn van een afwijkende kleur stenen, die een firmanaam of een enkele keer een logo vormen. Een zeer bijzondere schacht heeft het onderste

deel van de schoorsteen van de voormalige steenfabriek in Oostrom (Fr) waarin over de volle lengte verticale verdiepte gemetselde spaarvelden zijn aangebracht.

De kop van de meeste schoorstenen is over het algemeen gedecoreerd. De reden hiervoor lag in het feit dat dit bouwelement verzwaard moest worden om zo een juiste mate van stevigheid te verkrijgen. De temperatuursverschillen tussen de rookgassen en de buitenlucht en de inwatering door neerslag zorgen er voor dat dit een kwetsbaar deel van de schoorsteen is. De kop wordt daarom uitgebouwd met gemetselde randen of bredere banden en vaak wordt er een stalen trekband ingemetseld. De bovenste laag wordt beschermd door natuursteen of een gietijzeren muts waar ook de bliksemafleider aan



bevestigd is. Tevens heeft de vorm van de kop invloed op de neerslag van roet uit de schoorsteen onder invloed van wervelingen van de lucht. De kop is bij sommige schoorstenen tot een bijzonder architectonisch geheel uitgegroeid en heeft dan veel weg van een klassiek kapiteel, waarbij de 'orde' dan wel zeer fantasierijk is opgevat. Fraaie voorbeelden zijn de hierboven genoemde schoorstenen, maar ook de kop van de pijp van de textielfabriek AaBe te Tilburg is een goed voorbeeld. Een aparte categorie schoorstenen vormen de pijpen die een integraal onderdeel vormen van een groter architectonisch geheel. Het zijn vaak openbare gebouwen, die in een bepaalde bouwstijl zijn opgetrokken waarbij een puur utilitair onderdeel als

de schoorsteen een extra accent heeft gekregen of juist het gehele complex een extra accent geeft.

Enkele voorbeelden hiervan zijn de schoorstenen van het Haags Gemeentemuseum, de Amsterdamse Beurs, beide van de architect H.P. Berlage en de schoorsteen van het voormalige badhuis in Hilversum van W.M. Dudok.

Een inmiddels zeer zeldzaam fenomeen is de fabrieksschoorsteen met waterreservoir. Het waterreservoir werd vaak halverwege de schoorsteenpijp aangebracht en deed dienst als reservoir voor de sprinklerinstallatie. Alleen de schoorsteen van de gasfabriek op Feijenoord te Rotterdam is nog voorzien van een dergelijk waterreservoir. In enkele schoorstenen zijn nog wel sporen van de ophanging van deze reservoirs te herkennen.

Door zijn hoogte is de fabrieksschoorsteen ook als stedenbouwkundig element niet weg te denken in menig stadsbeeld of in het landschappelijke gebied. De skyline krijgt door een of meerdere schoorstenen een bijzondere uitstraling. Ook vervult de pijp als landmark van een bepaald fabriekscomplex vaak een speciale rol.

De twee bekende schoorsteenbouwers Canoy Herfkens en De Ridder hebben samen een slordige 6.000 fabrieksschoorstenen gebouwd; dat mag een enorme prestatie worden genoemd.

Door diverse omstandigheden zijn de steenfabriek en de schoorsteenbouw samengevoegd. Zo ontstond de naam Steen- en kleiwarenfabriek Ouderzorg – De Ridder. Een goede combinatie vanwege de productie van de stenen en de bouw van de fabrieksschoorstenen. In de jaren na de oorlog en in de tijd van de opbloei verzezen er vele schoorstenen of moesten er nogal wat worden hersteld. De schoorsteenbouw had eigen personeel, dat altijd op locatie was. Het vak schoorsteenbouwer en met name metselaar was een hoogwaardig beroep. Het was niet zo simpel om een schoorsteen van 10 of 50 meter hoog te bouwen. Het moet ook nog zodanig gebeuren dat de zaak verantwoord gebeurt en blijft staan voor jaren. Schoorstenen lopen in de meeste gevallen taps toe naar boven en ook dat moet gelijkmatig gaan en volledig in balans en evenwicht. Ik heb altijd met enig respect naar de verrichtingen van de mannen gekeken. Zij die werkten op een paar plankjes die op schragen lagen ver

boven het maaiveld aan de buitenzijde van de te bouwen schoorsteen, meestal zonder enige valbeveiliging, moesten maar zien om het zonder al te veel hulpmiddelen te klaren. Hoogtevrees moest je niet hebben en angst om omhoog te klimmen en je op die wankelende plankjes te begeven moest er ook niet zijn. Nee, je moest volledig vertrouwen op goed werk van jezelf en je collega. En dan te bedenken, dat je 's avonds weer af ging dalen, deels over het verse metselwerk. Die klimijzers zaten echt nog niet zo vast. Nou ja, daar maar niet te veel over nadenken. Het ging nagenoeg altijd goed. Ik weet van een keer dat er iemand naar beneden is gevallen. Hij is er betrekkelijk goed vanaf gekomen en ging later weer de steiger op. Ik meen dat zijn bijnaam Koppelstock was.

Verder is nog bekend dat Leen Noordervliet een schoorsteenbouwer was. Hij heeft o.a. gewerkt aan de restauratie van een in bedrijf zijnde schoorsteen bij Ketjen in Amsterdam Noord. Nu was er in die jaren nauwelijks iets bekend van de giftige stoffen die schoorstenen uitstootten en zeker niet die van Ketjen. Ketjen was een zwavelzuurfabriek en wat er uit de schoorsteen kwam was niet best. Dat heeft Leen ook ondervonden. Hij is aan de gevolgen van die uitstoot overleden.

Hoewel tegenwoordig ISO 9000 en ISO 14000 standaarden hoog in het vaandel staan, is dat wel eens anders geweest. Ontsnappende zwaveldampen vanuit het pand aan de Trapjesschans verjoegen ooit de toeschouwers uit de toenmalige houten Stadsschouwburg. Chique bezoekers van de manege maakten spoed om aan deze gevaarlijk riekende atmosfeer zo spoedig mogelijk te ontkomen. Nadat het bedrijf naar de Overtoom verhuisde, waren het de tuinders die regelmatig hun groenten door giftige dampen en zwavelhoudende neerslag zagen verdorren. Zij weigerden daarom om zwavelzure ammoniak als kunstmest te gebruiken. Het bedrijf was genoodzaakt schadevergoedingen aan de gedupeerde tuinders te betalen, en deze situatie heeft jarenlang voortgeduurd.

Andere namen van schoorsteenbouwers zijn die van De Lange.

## **De afbraak**

Een stukje cultuurhistorie werd definitief in de drang naar uitbreiding en stads vernieuwing voorgoed van de kaart geveegd. Op vallend daarbij is ook dat men in die tijd totaal geen besef had van de cultuurhistorische waarde van dergelijke bedrijven. Zeker als het om een steenfabriek ging, was daar al helemaal geen belangstelling voor. Het zou jaren duren tot aan het eind van de 20<sup>e</sup> eeuw/begin 21<sup>e</sup> eeuw dat er eindelijk een halt werd geroepen aan de ondergang van al die fabrieken. Het heeft gewoon te maken met het feit dat de steenfabrieken niet al te best bekend stonden. Het werk was zwaar, de mensen die er werkten werd de rug toegekeerd en het gewone publiek wilde helemaal niets van die cultuur weten. Het is dankzij een aantal volhoudende lieden dat het tij enigszins gekeerd is. Zij probeerden nog te redden wat er te redden viel. Gelukkig kregen zij gehoor en wat er nog over is in Nederland krijgt nu de aandacht die het verdient. Je kunt niet om steenfabrieken heen, denk ik. Nagenoeg alles wat in Nederland is gebouwd en nog wordt gebouwd wordt gedaan met stenen van Nederlandse bodem. Het hoort bij de cultuur en het is onderdeel van de bouw- en wooncultuur.

Toch vreemd dat de fabrieken en de mensen die er werkten totaal geen aanzien hadden. Men sprak er niet over en dus was het er niet en het scheelde niemand als er een fabriek werd afgebroken. Kijk naar Leiderdorp. Ouderzorg verdween en er is werkelijk niemand geweest die de moeite heeft genomen om een belangrijk stuk erfgoed veilig te stellen; er zijn enkele stenen, tegels, vormen of wat dan ook bewaard gebleven. Alles is met het grofvuil domweg afgevoerd en vernietigd. Eerlijk gezegd een schande dat een gemeente zo met zijn verleden omgegaan is. Tot grote verbazing merkte ik dat zelfs in het Leiderdorps museum nagenoeg niets over Ouderzorg en Canton te vinden is. En dan te bedenken dat Ouderzorg zestig jaar lang een belangrijke werkbron geweest te zijn voor Leiderdorp en zijn omgeving. Het is ronduit gezegd niet netjes. Let eens op wat ik geschreven heb over belangrijke gebouwen in Nederland. Dank zij de stenen van Ouderzorg zijn die tot stand gekomen. Kijk naar de uitvinding van de lilliputter, het was het werk van Hugo van Poelgeest. Rijd eens door de Velsertunnel, iedereen kent de ventilatieschachten..., zijn wel gebouwd door Ouderzorg De Ridder en de stenen zijn wel geglazuurd op Canton.

Ik hoop dat dit boek een klein stukje geschiedenis terug brengt in de plaats waar het thuis hoort: Leiderdorp

