

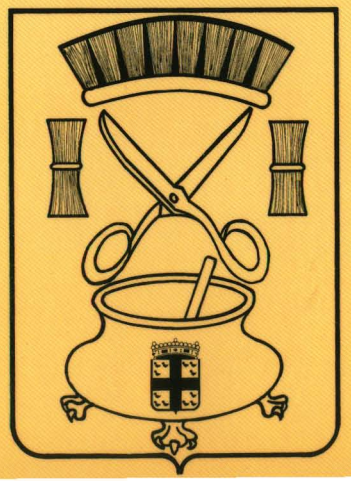
NATIONAAL BORSTELMUSEUM

Izegem, 15 jaar

Duizend en één...

een rare kwast

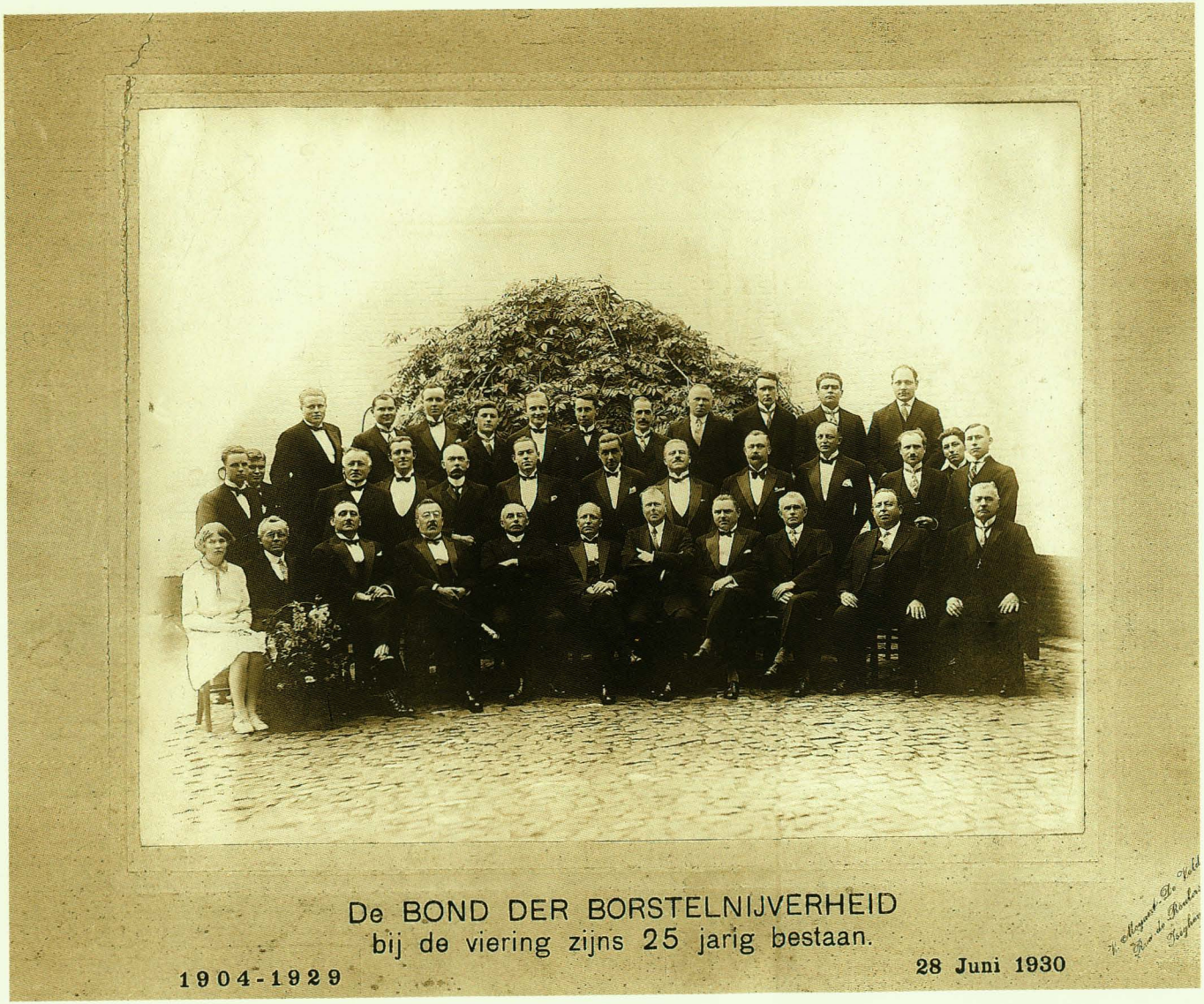




Inhoud

VOORWOORD DOOR SCHEPEN VOOR CULTUUR, GERDA MYLLE	3
INLEIDING: 15 JAAR NATIONAAL BORSTELMUSEUM - DOOR HILDE COLPAERT	4
HOOFDSTUK 1: DE GROEP "BORSTELS EN PENSELEN" VAN FEBELHOUT - DOOR LUC BOUREZ	6
HOOFDSTUK 2: DE EUROPESE BORSTEL- EN PENSEELFEDERATIE - DOOR ROGER VANDEN BERGHEN	8
HOOFDSTUK 3: LOKALISATIE VAN DE BORSTELNIJVERHEID IN BELGIË EN IN IZEGEM - DOOR HILDE COLPAERT	9
HOOFDSTUK 4: IZEGEM, BAKERMAT VAN DE BELGISCHE BORSTELNIJVERHEID	
EEN HISTORISCHE SCHETS VANAF HET EINDE VAN DE 18DE EEUW TOT CIRCA 1930 - DOOR JOSÉ NAERT	10
1. INLEIDING	
2. ALGEMEEN BEELD VAN DE HISTORISCHE ONTWIKKELING	
3. DE BORSTEL- EN PRODUCTIEPLAATSEN	
- OVER BORSTELATELIERS EN -FABRIEKEN	
- HET BORSTELMAKEN ALS HUISNIJVERHEID	
4. VERHANDELING EN AFZETMARKTEN VAN DE IZEGEMSE BORSTELS	
5. BESLUIT	
HOOFDSTUK 5: GESCHIEDENIS VAN DE BORSTELINDUSTRIE IN VILVOORDE - DOOR CHRIS JANSSENS	27
HOOFDSTUK 6: ZEG NIET ZOMAAR EEN BORSTEL ... - DOOR HILDE COLPAERT	30
1. HET BORSTELMEESTERSCHAP	
2. DE GRONDSTOFFEN	
- VARKENS, PAARDEN, KOEIEN...	
- KOKOSNOTEN, PALMBOMEN, GRASSEN EN WORTELS	
- KUNSTSTOFFEN RUKKEN OP	
- METALEN	
3. HANDGEMAAKTE BORSTELS	
- BEZEMS	
- PEKWERK	
- TREKWERK	
- SCHILDERSKWASTEN	
HOOFDSTUK 7: DE MACHINES KOMEN - DOOR HILDE COLPAERT	48
HOOFDSTUK 8: DE PRODUCTIE NU - DOOR HILDE COLPAERT	55
HOOFDSTUK 9: DE GROOTSTE AFWASBORSTEL	56
VOETNOTEN	59
BIBLIOGRAFIE	62
DANK	64





De Izegemse borstelmakersbond bij zijn 25-jarig bestaan in 1929.

Zittend: Ivonnne Verbeke, Aimé Dupont, Alfons Devoldere, Alfred Gheysens, Eduard De Ryckere, Jules Sintobin, Joseph Defoor, Firmin Vandekerckhove, Jules Smalle, Alberic Sintobin, Camiel Folens.

Eerste rij: Ed. De Ryckere, Fritz Bourez, Valère Werbrouck, Urbain Wybo, Valère Verbeke, Raymond Werbrouck, Eug. Gheysens, Polydor Wybo, Arseen Wybo, Octave Sintobin, Arseen Vanboxstaele, Edmond Sintobin, Gaston Callens

Tweede rij: Louis Bourez, Jules Bourez, Louis Sintobin, Pierre Smalle, Alex Devoldere, Noel Sintobin, Eugène Deldycke, Valère Bourez, Richard Grillet, Antoon Sintobin, Robert Heldenbergh.

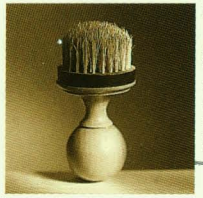
Voorwoord

BEGIN SEPTEMBER 1996 VIEREN WE DE VIJFTIENDE VERJAARDAG VAN HET NATIONAAL BORSTELMUSEUM. EEN GEBEURTENIS DIE NIET ONOPGEMERKT VOORBIJ MAG GAAN !



NET ZOALS HET SCHOEISELMUSEUM IS HET BORSTELMUSEUM EEN BLIJVENDE ODE AAN DE IZEGEMNAAR, DIE IN DE LOOP VAN DE VOORBIJE EEUWEN BEWEES EEN ONDERNEMEND EN FIJN-AMBACHTELIJK KUNSTENAAR TE ZIJN. DAAR WAAR DE SCHOEISELPRODUCTIE ALS GEVOLG VAN DIVERSE CONJUNCTURELE EVOLUTIES NAUWELIJKS KON OVERLEVEN, HEEFT DE BORSTELINDUSTRIE ZICH IN IZEGEM STEEDS STAANDE GEHOUDEN. SPITSTECHNOLOGIE EN CONSTANTE FINESSE IN DE MACHINECONSTRUCTIE GAVEN DE BORSTELNIJVERHEID BLIJVENDE IMPULSEN, ZODAT IZEGEM HEDEN TEN DAGE ALS PRODUCTIECENTRUM DE BELGISCHE NUMMER ÉÉN KAN GENOEMD WORDEN. DEZE VIJFTIENDE VERJAARDAG STAAT DAN OOK IN HET TEKEN VAN DE TOEKOMST.





MET DE PUBLICATIE DIE U TER HAND GENOMEN HEBT, WILLEN WE EEN BRUG SLAAN TUSSEN EEN ROEMRIJK VERLEDEN EN EEN HOOPVOLLE 21STE EEUW. ZE IS HET RESULTAAT VAN EEN INTENSE SAMENWERKING VAN VELE PERSONEN EN INSTANTIES, DIE IK DAN OOK OPRECHT WIL DANKEN VOOR HUN GEWAARDEERDE INBRENG.

VEEL LEES- EN KIJKGENOT !

GERDA MYLLE

SCHEPEN VAN CULTUUR.

"Er bestaan heel wat soorten borstels: naargelang van de bestemming bepaalde men de kwaliteit van de houtsoort voor de borstelhouder, en van de grondstof voor het borstelwerk..."

hij is werkelijk een rare vent

werkelijk een rare vent

15 jaar Nationaal Borstelmuseum

door Hilde Colpaert

werkelijk een rare kwast

In 1981 veegden de notabelen van de stad het gloednieuwe borstelmuseum in.

Het museum was tot stand gekomen op initiatief van het stadsbestuur in samenwerking met de borstelfabrikanten.

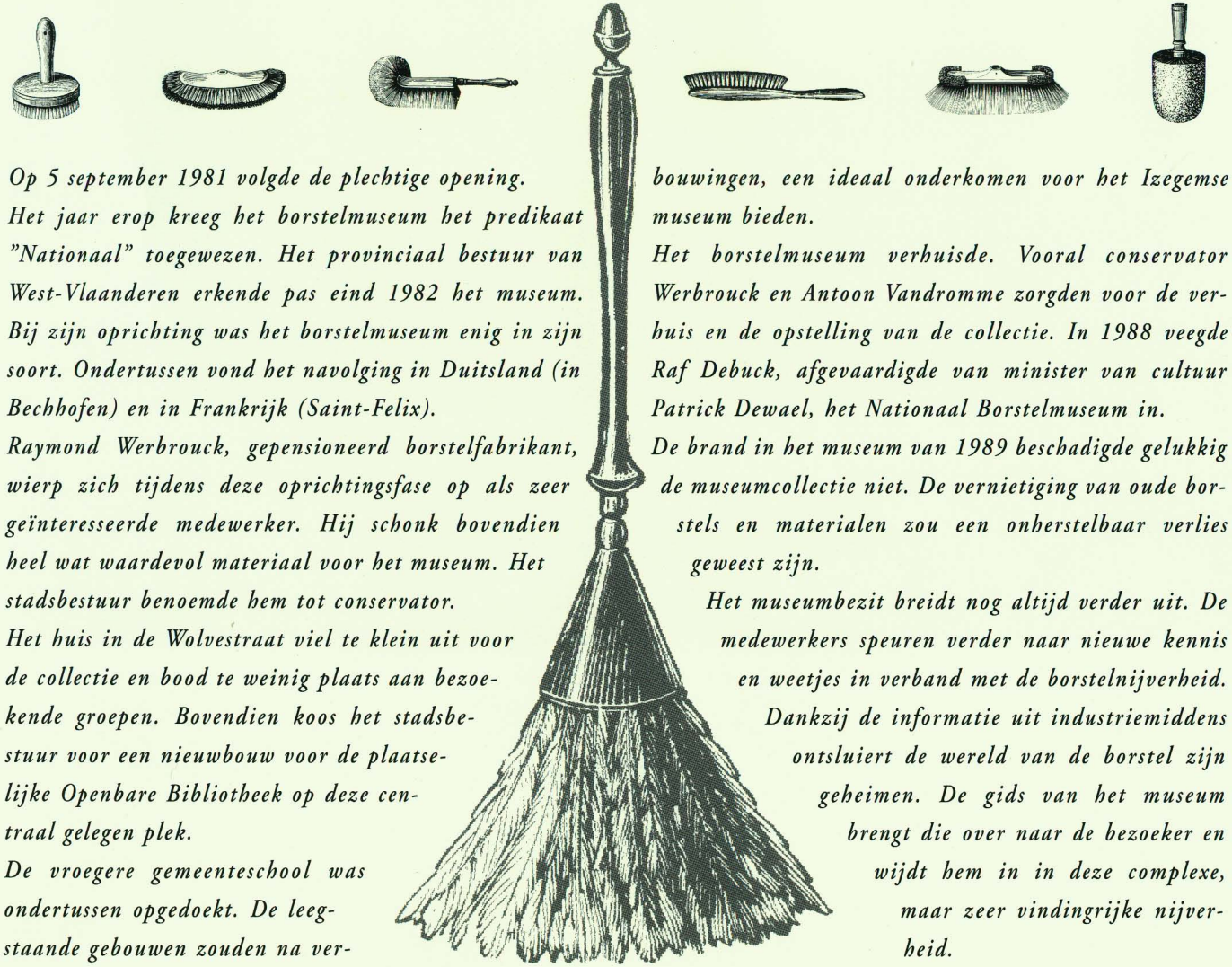
Toenmalig schepen André Bourgeois wilde Izegem naast een schoeiselmuseum, dat in 1964 werd opgericht, ook een borstelmuseum geven. Zowel de schoen- als de borstelnijverheid zorgden voor de industriële uitbouw van Izegem in de 19de eeuw. Daarvóór was Izegem een plattelandsgemeente zoals zovele in West-Vlaanderen. De schoen- en borstelindustrie waren succesvol en lokten heel wat werkwilligen naar onze stad. Izegem groeide geleidelijk uit tot een industriestad.



1 Het Nationaal Borstelmuseum wil de herinnering aan de evolutie in de borstelnijverheid levendig houden.

Vanaf eind de jaren 1970 zocht het stadsbestuur naar concrete plannen om een borstelmuseum op te richten. De Izegemse borstelfabrikanten toonden zich zeer geïnteresseerd en schonken in de loop van 1980 en 1981 veel van hun oude materialen, machines, borstels en archieven aan het op te richten museum.

Probleem was vooral een geschikte vestigingsplaats te vinden. Na de gebouwen van de vroegere borstelfabriek Wybo in de H.-Hartstraat en Bellevuestraat en het, nu afgebroken, huis van Wantje Pieters in de Mandelstraat, kreeg het museum voorlopig het huis Bral in de Wolvenstraat toegewezen om zijn collectie tentoon te stellen.



Op 5 september 1981 volgde de plechtige opening. Het jaar erop kreeg het borstelmuseum het predikaat "Nationaal" toegewezen. Het provinciaal bestuur van West-Vlaanderen erkende pas eind 1982 het museum. Bij zijn oprichting was het borstelmuseum enig in zijn soort. Ondertussen vond het navolging in Duitsland (in Bechhofen) en in Frankrijk (Saint-Felix).

Raymond Werbrouck, gepensioneerd borstelfabrikant, wierp zich tijdens deze oprichtingsfase op als zeer geïnteresseerde medewerker. Hij schonk bovendien heel wat waardevol materiaal voor het museum. Het stadsbestuur benoemde hem tot conservator.

Het huis in de Wolvestraat viel te klein uit voor de collectie en bood te weinig plaats aan bezoekende groepen. Bovendien koos het stadsbestuur voor een nieuwbouw voor de plaatselijke Openbare Bibliotheek op deze centraal gelegen plek.

De vroegere gemeenteschool was ondertussen opgedoekt. De leegstaande gebouwen zouden na verbouwingen, een ideaal onderkomen voor het Izegemse museum bieden.

Het borstelmuseum verhuisde. Vooral conservator Werbrouck en Antoon Vandromme zorgden voor de verhuis en de opstelling van de collectie. In 1988 veegde Raf Debuck, afgevaardigde van minister van cultuur Patrick Dewael, het Nationaal Borstelmuseum in.

De brand in het museum van 1989 beschadigde gelukkig de museumcollectie niet. De vernietiging van oude borstels en materialen zou een onherstelbaar verlies geweest zijn.

Het museumbezit breidt nog altijd verder uit. De medewerkers speuren verder naar nieuwe kennis en weetjes in verband met de borstelnijverheid. Dankzij de informatie uit industriemiddens ontsluiert de wereld van de borstel zijn geheimen. De gids van het museum brengt die over naar de bezoeker en wijdt hem in in deze complexe, maar zeer vindingrijke nijverheid.

nieuwe bezems vegen schoon

nieuwe bezems vegen schoon

De groep "borstels en penselen" van Febelhout

door Luc Bourez

Febelhout is de afkorting van de vzw "Belgische federatie der ondernemingen van de houtverwerking" die 50 jaar geleden, in 1946, werd opgericht.

Na de Tweede Wereldoorlog was het noodzakelijk de krachten te bundelen om de economie weer op gang te krijgen.

Net als voor de meeste deelsectoren (zoals meubels, zitmeubels, panelen), bestonden er binnen de borstelsector regionale groeperingen, meer bepaald in Izegem, Vilvoorde en Lier.

Deze plaatselijke verenigingen stuurden in een eerste fase vertegenwoordigers naar Febelhout om er de groep "Borstels en Penselen" te vormen. Nadien werd de groep als geheel opgenomen in de Belgische Federatie. Febelhout behartigde vanaf toen de economische en sociale belangen van de aangesloten borstelfabrikanten, rekening houdend met de geaardheid van deze deelsector.

De werking van de groep ligt vast in de statuten. Ze bepalen dat er om de drie jaar groepsverkiezingen zijn, waarbij een voorzitter en ondervoorzitters worden verkozen.

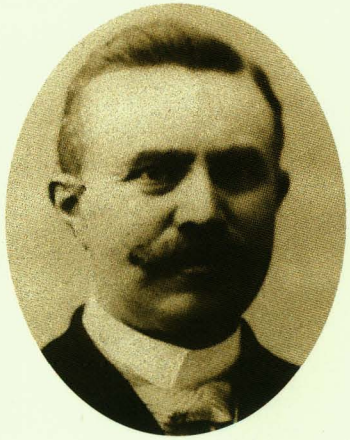
2 De Izegemse borstelbond werd in 1945 opgeslorpt door de Belgische patroonsorganisatie, Febelhout groep borstels en penselen.



Emiel Gheysens,
stichter-voorzitter
1904-1919



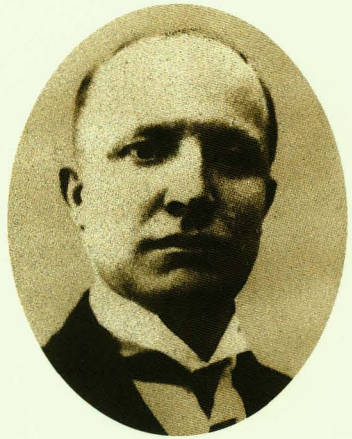
Jules Demeester,
stichter-ondervoorzitter
1904-1914



Jules Vandekerckhove,
stichter-ondervoorzitter
1904-1914



Arthur Ghesquiere,
voorzitter
1919-1926



Jules Sintobin,
voorzitter, 1926-1945.
Eerste voorzitter van
Febelhout groep borstels en penselen,
1945-1964,
eerste voorzitter van de
Europese Federatie van borstel-
en penseelnijverheid
1958-1964.

De huidige voorzitter is Luc Bourez, ondervoorzitters zijn Paul De Poot en Jozef Van Landegem. Bij de samenstelling van het bestuur houdt de groep rekening met de hoofdactiviteit (huishoudborstels - penselen) en met het regionale aspect (Izegem - Vilvoorde).
De afgevaardigden van de groep spelen een belangrijke rol binnen de raad van bestuur en het sociaal comité van Febelhout.
De groep vergadert regelmatig voor de bespreking van eigen vraagstukken (markttoestand, socio-economische actualiteit, milieuvoorschriften enz...) Ze wint informatie in bij de leden en de verkozen mandatarissen verstrekken advies aan de federatie, die zelf lid is van het Verbond der Belgische Ondernemingen.

In de groep worden de makro-economische gegevens van de Europese borstelsector toegelicht, en internationale problemen zoals grondstoffentoevoer en delokalisatie bestudeerd, zodat de leden zich duidelijk ten opzichte van de toekomst kunnen profileren.

Dank zij deze dynamiek kunnen de leden van de groep "Borstels en Penselen" van Febelhout met gerust gemoed het jaar 2000 tegemoet zien. Met hun actieve medewerking aan de uitbouw van het Nationaal Borstelmuseum houden zij het verleden in ere.



PAUL DEMOL,
VOORZITTER,
1972



RENÉ VERMAELEN,
VOORZITTER,
1972-1979



EDMOND SINTOBIN,
VOORZITTER,
1979-1982



WALTER DUYCK,
VOORZITTER,
1982-1995



LUC BOUREZ,
VOORZITTER,
1995 -

De Europese borstel- en penseelfederatie

OPGERICHT ONDER IMPULS VAN JULES SINTOBIN - DOOR ROGER VANDEN BERGHEN

Fédération européenne de l'industrie de la brosserie et de la pinceauterie

Op 25 maart 1957 ondertekende men in Rome het verdrag tot oprichting van de Europese Economische Gemeenschap, de E.E.G.
De Europese trein was vertrokken. Iedereen zag plots het belang in van de voordelen van een groot en sterk Europa. Ook in de borstelnijverheid bestond dit gevoel. Izegemnaar Jules Sintobin nam initiatief.

Jules Sintobin was geen onbekende. Hij was borstelfabrikant in Izegem en nam sedert 1926 het voorzitterschap waar van de patroonsorganisatie van de borstelnijverheid in Izegem. Vanaf 1946 was hij voorzitter van de Belgische Federatie. Ondertussen bouwde hij in Izegem een politieke loopbaan uit. Vanaf 1923 zat hij voor de katholieken in de gemeenteraad. In 1926 was hij voor de eerste keer schepen. In 1958 werd hij burgemeester[1].

Het is in datzelfde jaar dat hij de stichtingsvergadering in Brussel voor de Europese borstel- en penseelfederatie leidde.
Behalve België waren Duitsland, het Verenigd Koninkrijk, Frankrijk, Nederland en Italië vertegenwoordigd, allen lid van de E.E.G.
Jules Sintobin vroeg er aan de collega's of de borstelsector groot genoeg was om een eigen onafhankelijke vereniging op te richten[2]. Hij argumenteerde dat de sector duizenden arbeiders vertegenwoordigde en beter verdiende dan gecatalogiseerd te zijn onder "diverse nijverheden". Alle aanwezigen gingen akkoord en de oprichting was een feit.

Op voorstel van de Franse delegatie verkozen de aanwezigen Jules Sintobin tot de eerste voorzitter van de FEIBP (Fédération Européenne de l'Industrie de la Brosserie et de la Pinceauterie). Hij vervulde dit mandaat tot zijn dood in 1964.
Daarop volgde een tweede Izegemse inbreng in de persoon van Walter Duyck die van 1982 tot zijn dood in 1995 ondervoorzitter van de FEIBP was. Luc Bourez, Izegemnaar en voorzitter van de Belgische patroonsorganisatie, nam dit jaar deze functie over.

De FEIBP vervult de rol van info- en overlegcentrum en verleent de sector bijstand in de Europese handelspolitiek.
Een groot aantal borstelwaren is vatbaar voor productie in lage-loonlanden. Daarom organiseerde de FEIBP antidumpingsacties. De borstelsector bekwam het statuut van gevoelige sector in de Europese Gemeenschap. Europese normen bepalen de productiewijze van tandenborstels en roterende borstels. Er is een internationale woordenlijst opgemaakt met de terminologie van de borstelindustrie.

Uitdagingen waaraan de sector het hoofd moet bieden zijn: mundialisering van productie en distributie, veranderende leefgewoonten, veranderende producten en/of technieken.



Lokalisatie van de borstelnijverheid

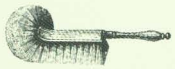
IN BELGIË EN IZEGEM

IZEGEMSE BORSTELBEDRIJVEN IN 1951, 1981 EN 1996



1951

- BROSSERIE L'HIRONDELLE (DEVOLDER)
- BROSSERIE GELDHOF
- BULCKAERT KAMIEL, OPGEVOLGD DOOR BULCKAERT ANTOINE
- CASIER EVARIST
- CASIER GEORGE
- CHRISTIAENS MARCEL
- WE. CHRISTIAENS EN ZOON
- DAENENS HENRI
- DAENENS-DERUYCK
- DELDYCKE-SINTOBIN EUGÈNE
- ETABL. DERYCKERE ED. & CIE
- DUJARDIN JEAN
- ENGHIEN JOZEF
- ANC. ETABL. C. FOLENS-DELDYCKE
- FIRMA L. GENSON EN CIE
- FIRMA LIPPENS
- PATTYN JOZEF
- PAUWELS JOZEF (DANIEL)
- PERNEEL HENRI
- SCHOONBAERT
- ETABL. SINTOBIN-DEBUSSCHERE PVBA
- SINTOBIN ANTOINE
- SINTOBIN EDMOND
- FIRMA SMALLE GEBROEDERS
- STRAGIER GABRIEL
- TERRYN MAURICE
- VANBELLE-ANSEEUW
- WE. S. VANBEYLEN-DESNOUCK
- FIRMA F. VANDEKERCKHOVE-LALEMAN NV
- FIRMA VANDENDRIESSCHE
- VANDOMMELE PIERRE
- FIRMA VANLERBERGHE
- VANSTEENKISTE MARCEL
- VECA BROSSES
- VIERSTRAETE JEROME
- WELLENS PIERRE
- ETABL. WYBO GEBROEDERS NV



1981

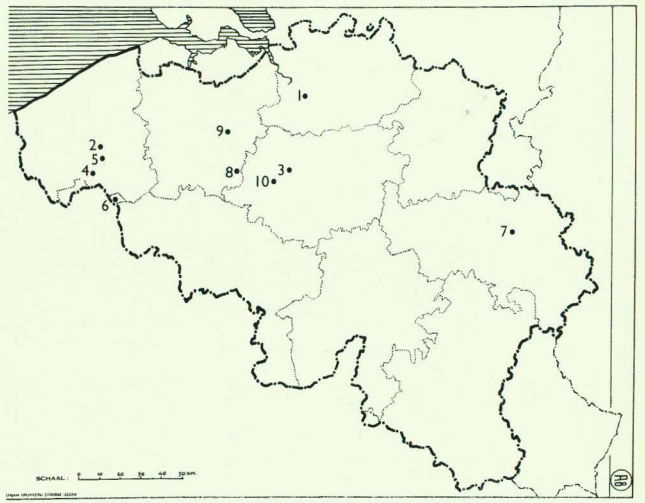
- BAES EMIEL
- BOUREZ-BLOMME, OPGEVOLGD DOOR BOUREZ ETIENNE
- CARRON GUILLAUME
- DEBOSSCHERE EN ZOON
- DECOOPMAN CYRIEL
- DEFORCHE JOZEF
- DEJONGHE-DECEUNINCK
- DEJONGHE-VERSCHATSE
- DELAERE LUCIEN
- DEPUYDT R.
- DEWOLF ALFONS
- NV INVERMEX
- FIRMA MARTIN
- PORTE JACQUES
- WERBROUCK RAYMOND



1996

- GEBROEDERS AMEYE-VENUS
- FIRMA BOUREZ-KESTELOOT (BO-BRUSH)
- BORSTELFABRIEK COLPAERT (ACOLIZ)
- FIRMA CASIER TRADING (CASIER-BLOMME)
- GEBROEDERS DEBROUWERE
- DECOF (DECOOPMAN)
- DILECTA (DUYCK)
- ESSEF-SINTOBIN FRÈRES
- FIRMA HOCHEPIED
- INDUSTRIËLE BORSTELFABRIEK
- P.D.C. BRUSH (P.DECOOPMAN-CHRISTIAENS)
- ROSIERS LUCIEN
- FIRMA VIANE ALBERT EN ZOON
- DEPREYTERE ANDRÉ

LOKALISATIE EN LIJST VAN BORSTELBEDRIJVEN IN BELGIË IN 1996



1.	LIER:	VERMEYLEN BVBA
2.	MEULEBEKE:	BLATON & EVERAERT BVBA
		CHRISTIAENS BVBA
3.	VILVOORDE:	DEMOL-SPHINX SA
		VAN LANDEGEM-HELLEMOND NV
4.	ST.-ELOOIS-WINKEL:	ESSEF (VOOR 1996 IN IZEGEM)
5.	INGELMUNSTER:	DEVOLDER WALTER
6.	HERSEAUX:	EUROPA-ROLLERS
7.	VERVIERS:	BROSSERIE MODERNE
8.	NINOVE:	COLPAERT A.
9.	BERLARE:	VERIMEX
10.	BRUSSEL:	SAMSONS
		ERKEN



Izegem, bakermat van de Belgische borstelnijverheid

Een historische schets vanaf het einde van de 18de eeuw tot ca. 1930 - door José Naert



9 Eduard Deryckere (+1899) was de grondlegger van de Izegemse borstelnijverheid.

1. Inleiding

De geïnteresseerde bezoeker aan het Nationaal Borstelmuseum van Izegem geraakt vlug aangestoken door de bedrijvigheid die mede de bekendheid van de stad als nijverheidscentrum uitgedragen heeft. Zijn unieke collectie borstelsoorten gooit hoge ogen. Het uitgebreide gamma grondstoffen en productiemiddelen trekt aandacht en wekt verwondering alom. Het gevarieerde beeld- en fotomaterieel voert enkele hoofdrolspelers van het ondernemerschap ten tonele en toont de rijkdom van een enerzijds grotendeels verdwenen 19de-eeuws indrustrieel patrimonium.... maar anderzijds ook van de actuele borstelindustrie in een nieuw elan.

De vakkundige uitleg van de gids zorgt er daarenboven voor dat u onwillekeurig in de ban geraakt van de intense activiteit in de vroegere borstelateliers.

Het prikkelen van de aandacht zet bij menig museumbezoeker ook de verbeelding in werking. Mijmerend zinkt hij moeiteloos weg in de wereld van een 19de-eeuwse provinciestad met een bruisende borstelbedrijvigheid. De beelden glijden hem zo voor de geest...

Huisvrouwen, thuiswerksters die elke morgen met hun rolwagentjes, beladen met borstels, door het stadscentrum defileren en aanschuiven voor de poorten van de borstelfabrieken...

Karren en mallejans met hun lading meterslange bomen dokkeren ononderbroken door de Izegemse straten. Altijd is wel een of andere voerman onderweg van het goederenstation naar één van de tientallen borstel- en borstelhoutfabrieken met een nieuwe voorraad beuken...

Talrijke voorstellingen van de verbeelding die aanknopingspunten zoeken met de historische realiteit. Er wellen vragen op naar het waarom, de ontstaansgrond en ontwikkelingsverklaringen van "Izegem-borstelstad". Bij velen rijst ook belangstelling voor de diverse aspecten van de organisatie en de werking van de borstelmakerij. In de volgende bladzijden proberen we in een historische terugblik op de belangrijkste facetten van deze probleemstelling antwoorden te geven.

8 Boomplein in de Nederweg van de firma Missiaen.



2. Algemeen beeld van de historische ontwikkeling

Ons historisch overzicht laten we aanvangen op het ogenblik dat de eerste min of meer nauwkeurige tellingen (bevolking, beroep) verricht werden, nl. op het einde van de 18de eeuw, tijdens de bezetting van ons land door het republikeinse Frankrijk[3].

De borstelmaker had toen een vaste stek verworven in het ambachtelijk wereldje van Izegem en voldeed net als de kuiper, de klompenmaker, de blikslager, de slotenmaker, de hoefsmid, de schoenmaker, de bakker enz. aan de behoeften van de plaatselijke bevolking. Op een bevolking van 6.992 inwoners waren er in 1799 vijf borstelmakers actief. Het gamma borstels dat ze in hun ateliers vervaardigden was weinig uitgebreid. Ze

waren afgestemd op de dagelijkse huishoudelijke noodwendigheden en op de leef- en woonomstandigheden die totaal verschilden van de huidige.
De "witselbreuzen" (witborstels) waren - zeker voor het onderhoud van de plattelandswoningen - sterk verspreide en vaak gehanteerde opsmukinstrumenten. Ook bakkers, hoedenmakers ... en uiteraard ook schilders konden het bij hun beroepsuitoefening niet zonder borstels stellen. Doch vooral de linnenwevers waren de grootste klanten van de Izegemse borstelmakers. Ze hadden immers reeborstels nodig om hun ketting te reden, d.w.z. om de draden op het weefgetouw effen te strijken.
De Franse bezetting zorgde in het begin van de 19de eeuw voor onverhoopte nieuwe afzetmogelijkheden, een voordeel dat na 1814 wegviel. Zodoende bleef de borstelmakerij op een bescheiden ambachtelijk peil verder dobberen zonder meteen hoge verwachtingen te wekken tot verdere ontplooiing. Wie denkt dat de structurele crisis in de linnennijverheid tijdens het tweede kwart van de 19de eeuw ook de noodklok zou laten luiden in de borstelmakerij, heeft het verkeerd voor. Integendeel, juist in deze economisch donkere periode met verhoogde werkloosheid, bood de sector voor sommigen uitzicht op een nieuwe vorm van broodwinning. De borstelmaker-ondernemer speelde gepast in op de situatie: diversificatie van de productie, gemakkelijke recrutering van de nodige arbeidskrachten, verruiming van de afzetmarkt over heel de provincie en daarbuiten[4]. Zo klom het aantal ondernemingen in 1846 op tot twintig, met een totale tewerkstelling van circa 160 personen (ondernemers, meewerkende familieleden, arbeiders). Dit was bijna een verdrievoudiging van de cijfers die te noteren vielen in 1827 op grond van de patentbelastinglijsten. Stippen we nog aan dat in dit ontregeld economisch klimaat ook de schoennijverheid en vooral de kantwerkbedrijvigheid een fikse vooruitgang beleefden.
Zonder spectaculaire wijzigingen te ondergaan op het vlak van werkverschaffing waren de twee volgende decennia voor de Izegemse borstelnijverheid jaren van gestadige ontplooiing en penetratie op de buitenlandse markten. Koploper in deze ontwikkeling was ongetwijfeld het bedrijf van "Deryckere et frères" dat van 1845 tot 1859 permanent 80 à 100 man in dienst had en nagenoeg een derde van zijn omzet uitvoerde naar Nederland, Engeland en Amerika. Daarnaast had het ook dochterbedrijven opgericht in Rijsel (1845) en Ingelmunster (1859)[5]. Toen de vrijhandelsgedachte in Europa vanaf 1860 concrete gestalte kreeg, verbeterde de Belgische exportpositie in het algemeen en onderging ook de bedrijvigheid in de Izegemse borstelateliers een sterke stimulans. "Het is zonder meer duidelijk dat de borstelnijverheid één van de meest levendige industrieën van Izegem geworden is. Ze baadt in voorspoed en er is een overvloed aan werk. De uitvoer lag in 1866 een derde hoger dan in 1865", zo verduidelijkte de Roeselaarse kamer van koophandel in haar jaarrapport van 1866[6]. Opvallend is wel dat vanaf ca. 1860 de borstelhuisnijverheid een steeds belangrijker wordend aandeel begon op te eisen in de productie.

Met de installatie van twee stoomtuigen in de houtdraaierijen van Charles Callens en de Wed. Charles-Louis Sintobin, allebei in de Roeselaarsestraat gevestigd, drong de mechanisatie ook in de borstelsector door. De machines zouden dienen om borstelhouten te vervaardigen[7]. Inderdaad het maken van de borstelhouder (borstelhout) enerzijds en het monteren van de borstel (de bevestiging van de grondstof, haar of vezels in de borstelhouder) anderzijds zijn twee onderscheiden productiefases bij het borstelmaken.
Aanvankelijk waren het de houtdraaiers die voor de volledige of gedeeltelijke borstelhoutvervaardiging zorgden[8]. Gezien dit een arbeidsintensieve bezigheid was en door de verhoogde vraag naar dit basismateriaal vanwege de borstelateliers, hoeft het ons niet te verwonderen dat de machine in de borstelhoutmakerij het eerst haar intrede deed. Meer nog, de borstelhoutmakerij ontpopte zich vanaf het einde van de jaren 1860 tot een volwaardige nieuwe nijverheidstak. Heel snel ontstonden er ook

10 DE BOMEN WERDEN IN KLOSSEN GEZAAGD.



11 MEESTERGAST VEREECKE MET DE THUISWERKSTERS (FIRMA WYBO, 1930).



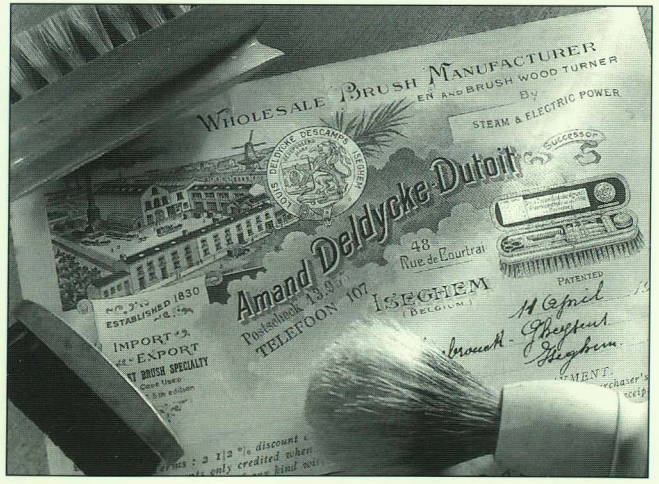
gemengde bedrijven (borstelhouten maken en borstelvervaardiging).
Het fabriekswezen in de borstelnijverheid begon nu snel uitbreiding te nemen zowel wat de oprichting van nieuwe fabrieken betreft als de omvorming van bestaande werkplaatsen[9].
Vanaf ca. 1860 waren de Izegemse borstelmakers begonnen met voor sommige borstelsoorten het dierenhaar stelselmatig te vervangen door goedkopere buitenlandse plantaardige vezels. Eduard Deryckere speelde hierbij een voortrekkersrol. Als gevolg van deze omschakeling kon de kostprijs van de borstels aanzienlijk gedrukt worden, wat resulteerde in een groeiende afzet.
Het gebruik van de diverse vezelsoorten zoals koko, tampico, piassava, palmyra enz. nam dan ook zonder ophouden toe. Ze waren uit alle werelddelen afkomstig: Zuid- en Centraal-Amerika, Azië, Afrika[10].
De orderboeken van de borstelfabrikanten mochten nog zo goed gevuld zijn, het uitvoeren ervan was een ander paar mouwen. Het tekort aan arbeidskrachten was een erg prangend probleem geworden. In die mate zelfs dat in 1870 node moest afgezien worden van belangrijke Franse bestellingen van borstels voor militairen.
Bij het afschuimen van de arbeidsmarkt moest de borstelnijverheid het afleggen tegen de schoennijverheid, eveneens in volle expansie maar heel aantrekkelijk omwille van zijn hogere daglonen[11].
Tijdens de laatste twee decennia van de 19de eeuw zette het industrialisatieproces zich verder door, vooral in de borstelhoutvervaardiging. De ondernemingen werden op brede basis uitgebouwd en opteerden resoluut voor massaproductie bestemd voor buitenlandse afzetgebieden: Frankrijk en vooral Groot-Brittannië met zijn kolonies[12].
In een tijdspanne van twintig jaar zagen ze hun arbeiderspotentieel in de werkplaatsen meer dan verdubbelen[13].
Daarnaast geraakten ook steeds meer Izegemse gezinnen bij de borstelmakerij betrokken in de vorm van huisnijverheid. Het aantal thuiswerkers (-sters) was tussen 1880 en 1900 zelfs vernegenvoudigd[14].

Direct na de eeuwwisseling beleefde de Izegemse borstelnijverheid een explosieve expansie met een tewerkstelling die in tien jaar tijd meer dan verdubbelde. Nooit werden meer Izegemnaren in deze bedrijfstak betrokken als toen[15].
Vanaf ca. 1906 deed de mechanisatie ook haar intrede in het borsteltrekken zelf, d.i. het machinaal inplanten van de grondstof, hetzij het haar, hetzij de plantaardige vezels in de borstelhouten. Deze innovatie zorgde voor een toenemende concentratie van arbeidskrachten in de fabrieken. Doch gezien de borstelsector in zijn geheel duidelijk in de lift zat, deed dit niet meteen de huisnijverheid afbrokkelen, integendeel[16]. Het zgn. "trekken" van borstels, was een typisch vrouwelijke thuisbezigheid. Dit

procédé om dierenhaar of vezels in de borstelhouten vast te zetten, gebeurde volledig met de hand en er was slechts een minimale uitrusting voor nodig (een ronde houten stok, meestal omwonden met koperdraad). Deze vorm van thuiswerk raakte zo verspreid dat er uiteindelijk meer vrouwen dan mannen in de borstelmakerij actief waren.

Tijdens de Eerste Wereldoorlog had Izegem, dat in het frontgebied lag, af te rekenen met een zwaar drukkende bezetting. De inkwartiering van duizenden Duitse soldaten bracht ook de ontmanteling met zich mee van grote gebouwen en fabrieken.
Verscheidene Izegemse borstelfabrikanten besloten daarom veiliger oorden op te zoeken en brachten hun machines met boten over het kanaal naar het rustiger "Etappengebied" over. De productie werd er terug opgestart met behulp van uitgeweken arbeiders aangevuld door plaatselijke werknemers[17].

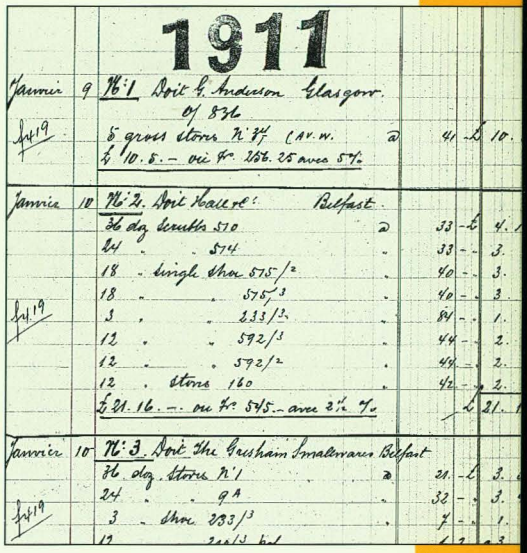
12 BRIEFHOOFD FIRMA DELDYCKE-DUTOIT: DE BORSTELBEDRIJVEN GROEIDEN STERK IN DE JAREN 1920



Na de "Grote Oorlog" trok de borstelmakerij zich in Izegem verbazend snel terug op gang.
In 1920 waren er al terug eenenveertig bedrijven in werking die samen aan meer dan duizend vijfhonderd Izegemnaren werk verschaften. Het aandeel van de plaatselijke bevolking dat actief deelnam aan de borstelproductie stagneerde. Door de verdere ontwikkeling en vervolmaking van het mechanisatieproces takelde de borstelhuisnijverheid af en nam de concentratie van arbeiders in de fabrieken toe. De aanzienlijke uitbreiding van de tewerkstelling tot ca. tweeduizend vijfhonderd in 1930 moet dan ook volledig op naam geschreven worden van pendelarbeiders, afkomstig uit de omliggende gemeenten[18]. Dank zij de verbeterde verkeersinfrastructuur was immers de mobiliteit van de arbeiders sterk verbeterd. Vanaf 1909 liep er een tramlijn doorheen Izegem, die Ardooie met Wevelgem verbond en waarvoor de Izegemse borstelfabrikanten volop hadden meegeijverd om deze te verwezelijken. Daarnaast was er ook de reizigersbond "Spoed en moed" die zich onder het eerste voorzitterschap van borstelfabrikant Edward Deryckere inspande voor de verbetering van de spoorverbindingen[19].

In 1930 stond de Izegemse borstelmakerij op het hoogtepunt van haar ontwikkeling. De steile vlucht die deze nijverheidstak vooral in de laatste decennia genomen had, was indrukwekkend en adembenemend. Het vervolg was tragisch en het verloop al even duizelingwekkend als haar opgang. Datzelfde jaar vervulde immers een scharnierfunctie. In een mum van tijd werd de continu stijgende groeicurve omgebogen in een scherpe daling die de borstelnijverheid in vrije val illustreerde.
De hoofdoorzaak van het aftakelingsproces moet worden gezocht in de vrij eenzijdige oriëntering van de export van Izegemse borstels op de

13 UIT HET VERKOOPBOEK VAN VALÈRE WERBROUCK: DE IZEGEMSE BORSTELMAKERS WERKTEN ZEER VEEL VOOR DE ENGELSE MARKT (1911).



"De innerlijke weerbaarheid was groot en de Izegemse borstelmaker-ondernemer vocht terug"

Britse afzetmarkt. De fikse devaluatie van de Belgische frank in 1926 versterkte dit fenomeen nog. Ongeveer 75% van de invoer van huishoudborstels in Groot-Brittannië was Izegems fabrikaat.

Toen Engeland als gevolg van de economische wereldcrisis in 1930 zijn invoer probeerde af te remmen door hoge tolmuren op te trekken en zijn export te stimuleren door de devaluatie van het Engels pond, had dit verstrekkende gevolgen. Deze maatregelen richtten een echte ravage aan in de Izegemse borstelmakerij. De duurder geworden Izegemse borstels werden heel wat minder interessant voor de Britse klant. De omzet liep met 40 tot 50 % terug en tussen 1931 en 1932 verloren 25 à 30 % van de borstelmakers hun werk.

Jules Sintobin, voorzitter van de "Bond der Borstelfabrikanten", zag toen geen mogelijkheid om nieuwe afzetgebieden aan te boren. De Britse cliënteel terugwinnen leek hem de enige boodschap[20]. Als gevolg van deze peripetieën werden kleine bedrijven uit koers geslagen en verdwenen ze van de economische scène.
Stilaan drong het tot iedereen door dat de meest roemvolle periode van de Izegemse borstelnijverheid achter de rug lag. De geschiedenis wees echter uit dat deze crisis niet uitmondde in een totale ondergang van heel de sector. De innerlijke weerbaarheid was groot en de Izegemse borstelmaker-ondernemer vocht terug. Modernisering, het aandurven van nieuwe risico's, het inspelen op evoluerende marktbehoeften, het verkennen van nieuwe afzethorizonten... zovele en nog meer antwoorden werden gezocht en gevonden op de zich steeds sneller aandienende economische uitdagingen.
In 1930 moge dan wel een spannend hoofdstuk in de geschiedenis van de borstelmakerij afgesloten zijn, vandaag de dag zijn andere tenoren de acteurs in een vervolgverhaal dat hopelijk nog meerdere afleveringen kent.

3. De borstel-produktieplaatsen

Bij de totstandkoming van de borstelproductie in de 19de en begin 20ste eeuw moeten we rekening houden met 2 fabricatieplaatsen: het atelier of de fabriek enerzijds en het thuiswerk anderzijds. Het aandeel van de thuisarbeid begon pas op het einde van de 19de eeuw enig belang te krijgen om vervolgens tot een ongekende hoogte te groeien in het eerste decennium van de 20ste eeuw.

1. Over borstelateliers en -fabrieken

Wat bij een evolutieschets van de bedrijfsvoering in de Izegemse borstelnijverheid als typisch kenmerk opvalt, is de veelheid van kleine ondernemingen gedurende heel de 19de eeuw. Ateliers met maximum drie werklieden waren tot 1880 de regel. De bedrijven van de oudste borstelmakersgeslachten zoals die van de Dumats en vooral dat van de familie Deryckere vormden hierop de enige uitzonderingen. Alhoewel in 1900 enkele producenten al fabrieken hadden opgezet met meer dan twintig werknemers, vormden familiebedrijfjes met een minimale arbeidersbezetting op dat ogenblik nog een meerderheid.

Een eerste ontwikkelingsfase tot ca. 1840, werd gekenmerkt door een verveelvoudiging van het aantal kleine borstelateliers: van vier in 1799 tot zo'n twintigtal in 1840[21]. Een kleine helft hiervan werkte zonder personeel of enkel met behulp van eigen familieleden. Ferdinand en Benedictus Dumat hadden in 1822, met ieder drie arbeiders, de grootste werkplaatsen van borstels. Vanaf 1825 bouwde Ferdinand zijn bedrijf verder uit en was tot 1839 de belangrijkste Izegemse borstelmakersbaas. Hij had onafgebroken zes tot acht arbeiders in dienst maar werd vanaf 1840 overschaduwd door de firma Deryckere[22].
Josse Deryckere had de borstelmakersstiel in 1815 van zijn vader overgeërfd en werkte tot 1834 alleen in zijn atelier op de Grote Markt. De aanwerving van een knecht in dat jaar was de start voor een bliksemsnel-

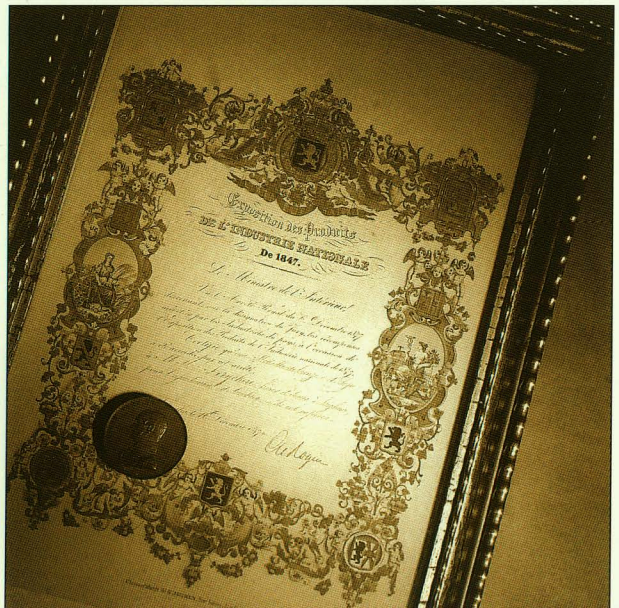
le uitbouw. Toen zijn kinderen het bedrijf in 1842 in handen kregen, telde het al eenendertig werknemers. "Deryckere frères" bleven evenmin bij de pakken zitten en in 1845 stelden ze als borstelmakers honderd arbeiders te werk en een pijlenmaker[23]. Het overwicht van de firma Deryckere zou duren tot ca. 1880.

De verklaring voor deze spectaculaire bedrijfsuitbouw moeten we zoeken in de catastrofale afgang van de linnennijverheid in de jaren 40 en de ermee gepaardgaande werkloosheid. Het dynamisch ondernemerschap van deze familie ontmoette op dat ogenblik een ruime, onmiddellijk beschikbare en goedkope arbeidersmassa, waaruit dankbaar werd geput. Het was ook de enige onderneming die al vrij vroeg op een buitenlandse cliënteel mikte en ze liet geen gelegenheid onverlet om haar producten te promoten. De deelname aan exposities getuigde van haar professionele aanpak.

Op de nationale industrietentoonstelling in Brussel in 1847 behaalde de firma "Deryckere frères et soeur" een bronzen medaille 1e klasse. Daarnaast bezat ze ook een dochteronderneming in Rijsel. De hele borstelfabricatie van dit bedrijf kwam in de werkplaatsen zelf tot stand. Van huisarbeid was er op dat ogenblik nauwelijks sprake[24].

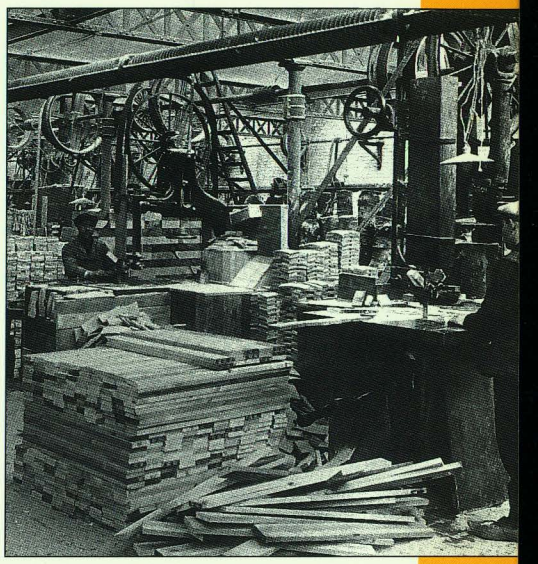
In 1860 liep het personeelsbestand in de Izegemse borstelateliers onverwachts opzienbarend terug tot ca. 85 arbeiders. Dit was een vermindering van meer dan 40% vergeleken met de jaren voordien. De verklaring hiervoor hoeft niet zo ver gezocht te worden. In 1859 viel immers het bedrijf "Deryckere frères et soeur" uiteen, met een beduidende personeelsafslanking voor gevolg. Van de 100 arbeiders konden er nog zo'n 30-tal aan de slag in de nieuwe zaak van Edward Deryckere. Slechts 8 vonden onderdak bij "Deryckere frères" (Hippolyte en Auguste) die op de Grote Markt gevestigd bleven[25]. Lag allicht een familiegeschil aan de basis van deze afscheiding, het hele gebeuren kon onmogelijk te wijten zijn aan een periode van economisch reces, integendeel. Op dat ogenblik begonnen de Izegemse borstelmakers - met Edward Deryckere op kop - steeds meer plantaardige vezels te gebruiken om hun producten te vervaardigen. Omwille van hun voordelige prijs sloegen deze borstels onmiddellijk aan bij een brede cliënteel[26]. Tegelijkertijd kwam de borstelhuisnijverheid stilaan van de grond en geraakten steeds meer Izegemse huisvrouwen bij het borstelmaken betrokken[27]. Daarbij stelde de vraag naar meer borstelhouten de plaatselijke houtdraaierijen voor problemen. Mechaniseren was voor hen vanaf het einde van de jaren 1860 een dwingende noodzaak geworden.

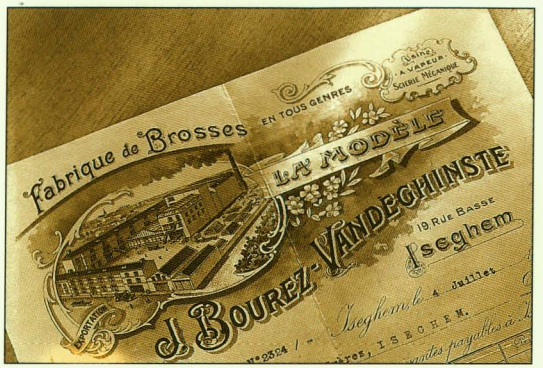
Zo ontwikkelde de borstelhoutmakerij zich op vrij korte tijd tot een volwaardige bedrijfstak en het beroep van borstelhoutmaker verwierf definitief bestaansrecht naast dat van borstelmaker[28]. De tewerkstellingscijfers zijn op dat vlak veelbeduidend. Van de 15 bedrijven die in 1880 borstelhouten maakten, werkten er 8 met vreemd personeel. Samen hadden ze 20 man in dienst, wat meer dan het dubbel was van in 1866 en slechts de helft van het aantal dat in 1890 te tellen viel. De tewerkstelling in dit onderdeel van het borstelmaken zou de daarop volgende jaren steeds maar belangrijker worden.



14 Voor zijn deelname aan de Nationale Nijverheidstentoonstelling in Brussel in 1847 ontving "Deryckere frères et soeur" een diploma en een bronzen medaille eerste klas.

15 De klossen werden in "houten" gezaagd met de lintzaag.





16 VAN ZODRA STOOM DE ENERGIEBRON WORDT IN DE FABRIEK VERMELDEN DE PATROONS DIT IN HUN BRIEFHOOFDEN.

Stelselmatig ontwikkelde het fabriekswezen zich ook in de borstelmakerij zelf. Onder druk van de aanhoudende buitenlandse vraag groeide eerst het aantal kleine ondernemingen. Van de 25 borstelmakerijen in 1866, waren er negen louter familiebedrijfjes; in 1880 waren er al 32 borstelbedrijven waarvan er niet minder dan 17 werkten zonder vreemd personeel.
Gaandeweg waren de borstelfabrikanten genoodzaakt om meer personeel in dienst te nemen[29]. Het was een eerste stap in de richting van de massaproductie. Toen een aantal onder hen daarbij ook zelf de borstelhouten begon te vervaardigen, diende nogmaals extra mankracht aangeworven te worden. Daarom nam Frans Lemettre-Boudrez in 1875 als eerste borstelmaker een stoomtuig van acht pk in gebruik in zijn fabriek in de Kruisstraat[30]. Vooral na 1890 vond zijn voorbeeld navolging, zodat er in 1900 al zes borstel- en borstelhoutfabrikanten omwille van deze dubbele activiteit, de stoomkracht in hun bedrijf hadden geïntroduceerd. Vijf onder hen stelden meer dan twintig man tewerk[31].

Het was dus vooral in de gemechaniseerde borstelnijverheid dat het aantal fabrieksarbeiders vanaf 1880 aangroeide. Als we het aantal meewerkende familieleden buiten beschouwing laten, dan was het globale personeelsbestand van de borstelbedrijven in de periode 1880-1900 verdrievoudigd nl. een aangroei van 81 tot 247 arbeiders(-sters). Ofschoon de ambachtelijke organisatie van heel wat borstelateliers nog frappant was, was de industrieel kapitalistische ondernemingsvorm ca. 1900 toch overwegend geworden. En dat deze tendens tot schaalverruiming zich verder doorzette in het eerste decennium van de 20ste eeuw, bewijzen de tewerkstellingscijfers in de bedrijven van 1910 die in een tijdspanne van tien jaar alweer meer dan verdubbeld waren[32]. Op dat ogenblik stonden zeker al in vier ondernemingen machines van Duitse makelij opgesteld om borstels te "trekken"[33]. Het bedrijf van Jules Demeester-Bossuyt zou één der eersten geweest zijn dat ca. 1906 tot deze vorm van mechanisering voor de vervaardiging van de borstels zelf was overgegaan[34].

Vrij kort na de Eerste Wereldoorlog en aan de vooravond van de economische wereldcrisis van 1930, beleefde de Izegemse borstelnijverheid een periode van absolute hoogconjunctuur. Er waren in 1926 acht fabrieken met meer dan 50 werknemers, waarvan er vijf zelfs een arbeidersbezetting telden die de 100 oversteeg. Het bedrijf van de weduwe Jules Vandekerckhove-Laleman, gelegen in de Kruisstraat, spande de kroon met meer dan 200 arbeiders(-sters)[35].

Ondertussen zetten de mechanische procédés hun opmars verder en de Izegemse constructeur Cyriel Stove perfectioneerde de Duitse modellen. En nog duurde het zoeken naar nieuwe verbeteringen onverminderd voort. In 1933 ontwierp Gerard Boucherie een automatische machine die een revolutie in het fabricatieproces teweeg bracht. Het gelijktijdig boren (van de borstelhouten) en trekken (vastzetten van het haar of de vezels) werd mogelijk voor de grove borstelsoorten. Deze grote vooruitgang inzake productiemogelijkheden viel nochtans op een bijzonder ongunstig ogenblik. De Izegemse borstelnijverheid verkeerde in volle crisis door het verlies van het Brits afzetgebied. De uitvoer van dergelijke machine was al evenmin bevorderlijk om deze industrietak er weer bovenop te helpen. Drie Izegemse constructiewerkhuizen van borstelmachines nl. de firma's Stove, Boucherie en Rebry zouden na de Tweede Wereldoorlog hun inspanningen om de mechanisatie te vervolmaken voortzetten. Dit resulteerde uiteindelijk in een volautomatisch fabricatieproces[36].
Over de aard van de atelier- en fabrieksarbeid kunnen we hier bondig

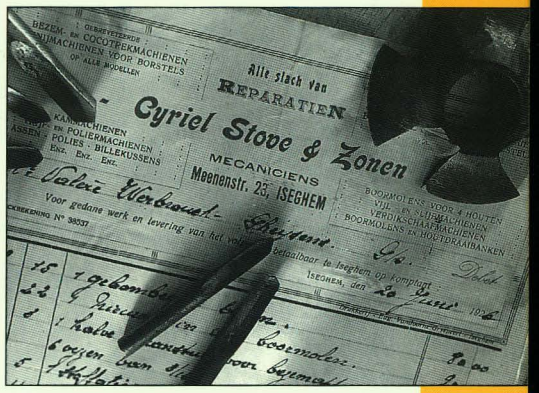
17 DE FIRMA VANDEKERCKHOVE-LALEMAN WAS HET GROOTSTE BEDRIJF IN IZEGEM IN DE JAREN 1920. DE AFBEELDING ERVAN IN DE BEDRIJFSCATALOGUS WAS WEL GEÏDEALISEERD.



zijn, aangezien in een volgend hoofdstuk dieper wordt ingegaan op het vervaardigingsproces en de diverse fabricatiemethodes van borstels.
Zoals eerder vermeld, omsluit het vervaardigen van borstels twee onderscheiden bezigheden: het maken van de borstelhouten en het aanbrengen van het haar of de vezels. Met uitzondering van de firma Deryckere, gebeurden deze twee bedrijvigheden tot diep in de 19de eeuw in aparte ondernemingen.
Het borstelhoutmaken was een tijdrovende en lastige bezigheid. Het verwerken van boomstammen tot op maat gezaagde en geschaafde klompen hout, voorzien van een nauwkeurig bepaald aantal geboorde gaatjes was een werk dat spierkracht aan preciesheid koppelde. De borstelhoutvervaardiging was vanaf het einde van de jaren 1860 tot een aparte nijverheid uitgegroeid en de stoomkracht maakte er al snel opgang. Dank zij haar uitzonderlijk grote personeelsbezetting (100 arbeiders tot 1859) was de firma Deryckere de enige die vanaf de jaren 1840 de volledige fabricatie van haar borstels in de eigen ateliers verzorgde. Zelf beweerden "De Ryckere frères et soeur" in 1847 hierover: "... la préparation des soies et du bois, placage, polissage etc. tout se fait dans nos ateliers de manière que les matières premières y entrent brutes et en sortent entièrement confectionnées ..."[37].
Ca. 1860 nam "Eduard Deryckere aîné" na de opsplitsing van de firma en na het doorvoeren van een sterke personeelsafvloeiing wel een rosmolen in gebruik, d.i. een draaimolen voortbewogen door een paard om de zaag- en boortoestellen in werking te zetten[38]. Nauwelijks acht jaar later werden met hetzelfde doel in de houtdraaierijen van Charles Callens en van de Wed. Charles-Louis Sintobin de eerste stoommachines geïnstalleerd... die het mechanisatieproces inluidden.

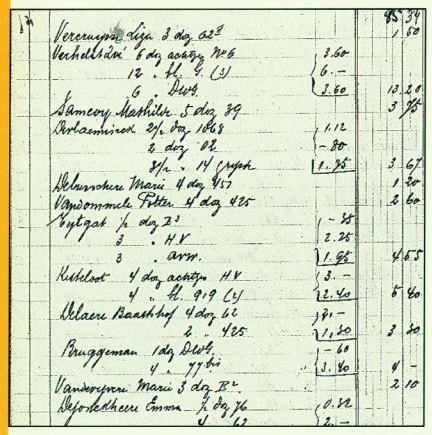
In de eigenlijke borstelateliers en -fabrieken voltrok zich deels de feitelijke borstelvervaardiging. Deze bestond hoofdzakelijk uit het aanbrengen van het haar en de vezels in de booropeningen van de borstelhouten, wat op 3 manieren kon gebeuren: het trekken met de hand, het pekken en het trekken met de machine. Bij het pekken wordt de grondstof in de borstelhouten vastgezet door middel van hete pek. Het was één van de oudste methoden om borstels te vervaardigen en ze werd zelden als huisarbeid beoefend. Het nadeel van dit procédé, dat werd aangewend om veegborstels, straatbezems, handborstels enz. te maken, was dat het vrij traag verliep. Het was het werk van mannen waarvan de lonen hoger lagen dan die van vrouwen die vooral het trekwerk verrichtten. Hierdoor was de kostprijs van een "gepekte" borstel vrij duur. Men is er ook nooit in geslaagd het pekken te mechaniseren[39].
Daarnaast bestond ook het trekken met de hand waarbij het haar of de vezels met behulp van een draad in het borstelhout wordt vastgehecht. Het was veruit de eenvoudigste en meest gebruikte manier om borstels met de hand te maken. Het machinaal trekken van borstels - toegepast vanaf het begin van de 20ste eeuw - zette zich vooral door tussen de twee wereldoorlogen en verdrong stilaan het borsteltrekken met de hand. Toch hield deze laatste bedrijvigheid, die vooral als huisarbeid beoefend werd, nog lang stand[40].
Vermelden we nog dat het voorbereidend werk voor de eigenlijke borstelvervaardiging nl. het klaarmaken van het haar en de vezels ook in de borstelfabrieken gebeurde. Evenals de afwerkingsfase trouwens, zoals het oplijmen, vastvijzen of -nagelen van de dekplaat; het verven of vernissen van de borstelhouten; het kammen, het uitslaan, het borstelen en het gelijksnijden van het haar[41].

18 BRIEFHOOFD VAN MACHINEBOUWER CYRIEL STOVE.



de bezem in de mast voeren

19 FRAGMENT UIT HET LOONBOEK VAN DE FIRMA WERBROUCK BROTHERS (1906)



2. HET BORSTELMAKEN ALS HUISNIJVERHEID

Voor de oudere generaties van de Izegemse bevolking die getuigen over de bloeitijd van de plaatselijke borstelmakerij, vormde de huisarbeid een essentieel onderdeel van deze nijverheidstak. Met grote stelligheid worden kleurrijke taferelen beschreven van huismoeders die 's zomers, bijgestaan door hun kinderen, borstels trokken aan werktafels, langs de boord van de straat. De afbeeldingen op prentkaarten uit het begin van de 20ste eeuw vertelden een soortgelijk verhaal en moesten een uitstraling zijn van de nijvere geest van de stad Izegem.

Uit een groeianalyse blijkt duidelijk dat de omvang van de borstelhuisnijverheid tot diep in de 19de eeuw van heel geringe omvang was in verhouding tot de atelierarbeid.
Dit in tegenstelling tot de schoennijverheid die in de eerste helft van de 19de eeuw voor 30 à 40% van de tewerkstelling op huisarbeid een beroep deed en dat aantal in de tweede helft van de eeuw stelselmatig opdreef tot 70 à 80%. Slechts in de jaren 1860 begon met de verdubbeling van het aantal borstelmaaksters, de borstel-huisnijverheid met zo'n 25% van de totale tewerkstelling (ca. 140 personen) enige gestalte te krijgen[42].
Het aantal thuiswerkers/-werksters nam vooral sterk toe na 1880 als gevolg van de spectaculaire groei van de globale tewerkstelling in de borstelnijverheid. De ontwikkeling van het fabriekswezen en de vestiging van de huisnijverheid op brede schaal deden zich gelijktijdig voor.
Op het einde van de 19de eeuw was de impact van de huisnijverheid (40%) al heel betekenisvol geworden en 11 van de 35 borstelmakerijen lieten thuis borstels maken. Opvallend was dat terzelfdertijd het aantal vrouwen bedrijvig in de borstelmakerij het mannelijk arbeiderspotentieel oversteeg, waardoor de correlatie tussen huisarbeid en vrouwelijke tewerkstelling duidelijk gesteld is. Ook na 1900 bleven de borstelfabrikanten op thuiswerksters een beroep doen. Dit was in 1910 het geval voor niet minder dan 23 van de 31 ondernemingen. Op dat ogenblik vertegenwoordigde de thuisarbeid 60 % van de tewerkstelling in de borstelsector[43]. Wanneer we dit cijfer - een gemiddelde en gedeeltelijk op ramingen gebaseerd - toetsen aan de concrete werkelijkheid dan moet het reële aandeel van de thuisarbeid wellicht nog hoger aangeslagen worden.

Uit het loonboek van de firma Valère en Oscar Werbrouck, sinds ca. 1893 in de Kasteelstraat gevestigd, vernemen we dat er in de jaren 1908-1909 wekelijks aan gemiddeld 43 personen lonen werden uitbetaald.
De atelierarbeiders, van wie het aantal varieerde van 10 tot 13, waren allen mannen. Wekelijks besteedden de gebroeders Werbrouck gemiddeld 111,8 Fr aan hun bezoldiging, wat neerkwam op zowat 10,08 Fr per werknemer. Wat ze dienden uit te betalen aan thuisarbeid - haast uitsluitend door vrouwen verricht - liep gemiddeld op tot 137,85 Fr per week. Het aantal thuisarbeidsters dat wekelijks voor een vergoeding van het verrichte werk aanschoof, varieerde tussen 69 en 76% van de totale tewerkstelling. Ze behoorden meestal tot eenzelfde groep personen, van wie sommigen iedere week, anderen minder regelmatig voor dit bedrijf werkten. Een thuiswerkster was immers niet noodzakelijkerwijs gebonden aan één werkgever, maar kon naargelang van o.a. het werkaanbod ook voor andere fabrikanten borstels "trekken". Enkelen waren ook uit de naburige gemeenten afkomstig, zoals Lendelede en Emelgem.
Gemiddeld maakte een thuiswerkster in de firma Werbrouck wekelijks zowat zeven dozijn borstels en streek hiervoor zo'n 4,3 Fr op. We voegen er onmiddellijk aan toe dat deze cijfers hooguit richtinggevend zijn. Daar waar sommige thuiswerksters een veelvoud van deze gemiddelden produceerden en verdienden, was het borsteltrekken voor anderen als extra verdienste slechts bijkomstig[44].

Dat door de beginnende mechanisering in de fabricage van borstels tussen 1900 en 1910 meer en meer arbeiders en arbeidsters naar de fabrieken trokken, werd niet door iedereen als een heilzame evolutie ervaren.



20 Bij mooi weer trokken de vrouwen de borstels op straat.

Een mogelijke afbrokkeling van de huisnijverheid die - ook in de schoennijverheid - zo ruim verbreid was, beschouwde men in katholieke conservatieve milieus allesbehalve als een prettig vooruitzicht. Het hieruit voortvloeiend gevaar voor maatschappelijke destabilisering op een ogenblik van oprukkend socialisme kon wel eens een serieuze bedreiging vormen voor de immense impact, die deze dominante kringen op het gehele maatschappelijke leven hadden. De katholieke "Gazette van Iseghem" hield in 1903 een vurig pleidooi voor de handhaving van het thuiswerk, vooral voor vrouwen. "Wie zal ons doen geloven", zo schreef dit weekblad, "dat een gezin ordentelijk bestierd en steeds net behouden wordt als al zijne leden weg van huis werken; kunnen zij er een aangenaam verblijf genieten als zij er enkel komen om te eten en te rusten?" De fabriek kon hooguit aanvaard worden als ze voordelen bood en noodzakelijk was...[45]
Het mechaniseringsproces was echter niet meer te stuiten. Tussen de twee Wereldoorlogen werd het verder doorgevoerd en vervolmaakt waardoor de toename van de fabrieksarbeid werd bespoedigd. Het borsteltrekken met de machine verving meer en meer het trekken met de hand. Steeds minder vrouwen waren bij het borstelmaken betrokken en de borstelhuisnijverheid takelde verder af. We moeten er volledigheidshalve aan toevoegen dat het huiswerk minder aantrekkelijk werd toen geleidelijk aan een aantal sociale regelingen (kortere arbeidsduur) en vooral loonovereenkomsten het werk op de fabriek interessanter maakten.

Waaruit de borstelhuisnijverheid bestond is vrij makkelijk te omschrijven. Vrouwen en kinderen hielden zich thuis voornamelijk bezig met het zgn. "trekken" van borstels. Dit vastzetten van dierenhaar en vezels in de borstelhouten, gebeurde volledig met de hand en vereiste slechts heel beperkte benodigdheden: een ronde houten stok omwonden met (meestal) koperdraad, die de thuiswerkster zelf diende te betalen nl. 5 centiem. Soms werden ook nog andere opdrachten aan thuisarbeidsters uitbesteed zoals het vernissen van de borstelhouten met tampon (d.i. een stukje stof met een propje watten erin). Dit vrij omslachtig en langdurig procédé had veel weg van de afwerkingswijze van een meubel en werd uitsluitend toegepast op bepaalde luxeborstels, zoals sommige kleer- en zelfs stoofborstels[46].
Ook de haarbewerking, traditioneel de taak van de hekelwerker, kon deels thuis deels in de fabriek gebeuren. Deze arbeider werd dan vergoed voor de uren die hij in het bedrijf gepresteerd had om het haar te mengen. De rest van zijn opdracht o.a. het kammen en het keren op de keerplank... voerde hij thuis uit. Hij werd betaald volgens het gewicht (in kg) klaargemaakt haar dat hij naar de fabriek terugbracht[47]. Op de procédés van de haarbewerking wordt verder ingegaan in een volgend hoofdstuk.

Elke morgen stonden huisvrouwen met rolwagentjes voor de fabrieksPoort. Ze kwamen de borstelhouten, het haar, de vezels en de koperdraad ophalen en brachten terzelfdertijd de borstels terug die ze vervaardigd hadden. De nodige grondstoffen werden in zakken gestopt, gewogen en vervolgens terug gecontroleerd bij het afgeleverde werk. De fabrikant, die wel rekening hield met een zeker gewichtsverlies door afval, behield zo enig toezicht op het juiste gebruik van de materialen[48].

21 Het mengen van de haren was een tijdrovende bezigheid (Wybo, jaren 1930).



"Het borsteltrekken thuis was vooral een bekend verschijnsel in de Izegemse volksbuurten..."



22 Leurders trokken met paard en kar tot ver in Frankrijk om onder andere borstels te verkopen. Op de foto staan Alois Simoens en Maria Dumoulin klaar om te vertrekken (Houthulst, 1934).

Raymond Werbrouck, ere-conservator van het Nationaal Borstelmuseum in Izegem, getuigde hierover het volgende: "... het borsteltrekken was vroeger vrouwenwerk. Je had voor een 50-tal thuistreksters een 10-tal vaste werklieden (in de fabriek), die niets anders deden dan de grondstoffen mengen, het haar gereed maken, de borstels verder afwerken... lijmen, vernissen... De rest werd thuis verricht. De thuiswerksters kwamen naar de fabriek met hun rolwagentjes om 6, 10, 12... dozijn borstelhouten naargelang ze nodig hadden ...".

De fabrikant schatte vrij snel de vakbekwaamheid van de thuiswerksters in en hield daarmee rekening wanneer hij de werkopdrachten toekende. De vaardigheid van deze arbeidsters hing voornamelijk af van hun handigheid om de diverse soorten grondstoffen (haar, plantaardige vezels) te verwerken.

Het borsteltrekken thuis was vooral een bekend verschijnsel in de Izegemse volksbuurten. Overdag waren de vrouwen ermee bezig tussen hun huishoudelijk werk in. Ze zaten voor het raam of in de deuropening en 's zomers zelfs voor de huisdeur, aan de rand van de straat. Onder het werk werd er gekletst en gezongen. De kleinere kinderen speelden met de borstelhouten terwijl de oudere, vanaf ca. tien jaar, al een handje toestaken[49]

4. Verhandeling en afzetmarkten van de Izegemse borstels

Het beperkte gamma borstels dat op het einde van de 18de en begin 19de eeuw in de Izegemse borstelateliers werd voortgebracht, was uitsluitend afgestemd op de onmiddellijke lokale en regionale behoeften. Een aanzienlijk deel van de borstelproductie bestond uit reeborstels bestemd voor de linnennijverheid.

Vergeten we niet dat op het eind van het ancien régime zowel in Oost- als West-Vlaanderen 1/4 à 1/5 van de bevolking hetzij permanent hetzij deeltijds in deze huisnijverheid actief was[50]. Het gros van de West-Vlaamse spinsters en wevers woonde in de arrondissementen Kortrijk en Tielt-Roeselare[51]. De reeborstels, die de Izegemse borstelmakers fabriceerden, geleken op kleerborstels in varkenshaar.

De aanhechting van onze gewesten door de Franse revolutionairen in 1795 luidde een nieuwe periode in van economische ontwikkeling. Vooral Noord-Frankrijk - een bloeiend oud Zuid-Nederlands linnengebied - sloot nu direct aan bij de Vlaamse linnenstreek en samen vormden ze economisch gezien één geheel omwille van hun gemeenschappelijke industriële bedrijvigheid.

De gunstige ligging van Izegem in dit gebied, op relatief korte afstand van de Franse grens, bood onverhoopte mogelijkheden voor de plaatselijke borstelmakers en de Izegemse reeborstels stroomden ongehinderd Noord-Frankrijk binnen. De vijf borstelmakers actief in 1799 groeiden op korte tijd aan tot een groepje van twaalf ambachtslieden (1814)[52].

Het vertrek van de Fransen in 1814 betekende een terugkeer naar de protectionistische politiek tegen de Vlaamse vlasnijverheid van vóór 1789. Ook aan de vrije uitvoer van andere goederen zoals borstels kwam een eind. En dat de Izegemse borstelproductie leed onder het verlies van de Franse afzetmarkt, lezen we in een rapport van de gemeentelijke overheid in 1819. Die zag op dat ogenblik geen andere "middelen van redres of aanmoediging voor de borstelmakerijen dan vrije uitvoer naar Vrankrijk

en verbetering in de linnenweverijen"[53]. Zo waren de Izegemse borstelfabrikanten voortaan weer op een binnenlandse cliënteel aangewezen.

Izegem telde in de jaren 1820 ca. 8.000 inwoners en verkeerde op dat ogenblik in een periode van economische voorspoed. De borstelmakerij begon als bezigheid steeds meer aantrekkingskracht uit te oefenen op de actieve bevolking[54].
Handel en nijverheid in lijnwaad, garen, vlas, hoeden, schoenen en kleren waren in volle bloei.
De wekelijkse marktdag die op zaterdag werd gehouden, lokte tal van producenten en kooplustigen uit heel de omgeving. In 1827 waren er in de stad niet minder dan 125 marktkramers en leurders met goederen, de kooplui in vlas en garen niet meegerekend. Een groot aantal ambachtslui stond zelf in voor de verhandeling van hun producten. Zo verkochten 10 van de 23 borstelmakersbazen in 1837 hun fabrikaat in hun eigen winkel.
Anderen bezochten als "marktkramer met open of overdekte stal" de marktcentra in de omgeving, zoals Kortrijk, Tielt, Roeselare en Menen. Sommigen doorkruisten de streek als "omzwerver met borstels". Ze gingen van dorp tot dorp, tot bij de verst afgelegen hofsteden.
Hun koopwaar voerden ze mee in een kruiwagen. Velen droegen de goederen echter in een mand of in een korf op de rug. Weer anderen sjorden ze gewoon vast aan het lichaam en trokken rond als "omloper met borstels dezelve te lijve dragende en ter koop aanbiedende". Deze "inlands reizende kooplui leurende met borstels bloot op de rug" treffen we zelfs nog volop aan op het eind van de 19de eeuw[55].

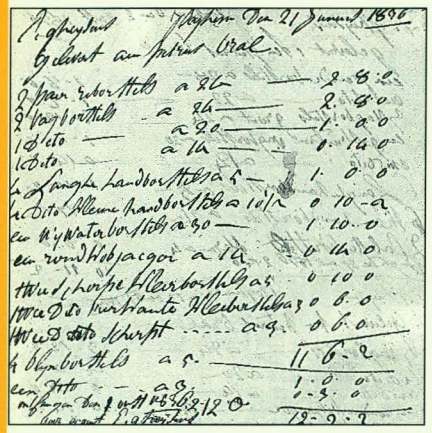


Naarmate de bedrijvigheid in de borstelateliers steeg, werden de fabrikant en zijn gezinsleden ten volle opgeslorpt door het eigenlijk fabricatieproces. Meer en meer vond hij vaste afnemers bij de vele beroepsmarktkramers en leurders die de producten van de diverse Izegemse nijverheden aan de man brachten.
Eugenius Gheysens (1794-1867) had als borstelmakersbaas in zijn atelier in de St. Pietersstraat in 1836, 2 knechten in dienst. Hij betaalde ook nog patentbelasting als winkelier en marktkramer[56]. Heel nauwgezet hield hij de bestellingen voor zijn klanten bij in een verkoopboek (1835-1844). Van echte eenheidsprijzen of gestandaardiseerde modellen was toen nog geen sprake. De prijzen van de borstels waren afhankelijk van de kwaliteit en de hoeveelheid gebruikt haar of het formaat van de borstel. Dagelijks gebruikte blyn-[57], hand-, kleer-, schoen-, veeg- en vooral reeborstels gingen het vlotst van de hand.
Het boek vermeldt nog tal van andere soorten, zoals "slot-, trappe-, werk-, pluym-, billart-, asiete (vaat)- en tandeborstels, borstels voor de lintwevers, terrequasten (teerborstels), passe-partouts (soort afstofborstels), voitureborstels (om de spaken van de koetsen te reinigen), huyvettersborstels (voor de leerlooiers) ..." Sommige borstelsoorten waren duidelijk luxeproducten of beantwoordden slechts aan de behoeften van bepaalde beroepscategorieën, zoals "bakkers-,

die eerst een bezem was
wordt daarna een schrobber

23 LEURDERS TROKKEN TE VOET ROND OM HUN BORSTELS AAN DE MAN TE BRENGEN.

24 UIT HET VERKOOPBOEK VAN EUGENIUS GHEYSENS (1896): DE BORSTELMAKERS WERKTEN TOEN OOK VOOR GEMEENTEN UIT DE DICHTE OMGEVING.



soldate-, sabel-, parade-, peerdeborstels" enz.
De prijzen varieerden heel sterk en schommelden van 1,5 stuiver/stuk tot 38 stuivers/stuk[58].
Eugenius Gheysens had een vaste cliënteel opgebouwd van wie hij sommigen maandelijks, anderen zelfs wekelijks bevoorraadde. Ze waren verspreid over heel de provincie West-Vlaanderen, maar ook in Oost-Vlaanderen en zelfs Frankrijk (Comines) vond hij afnemers van zijn producten.
Eugenius kon onmogelijk alle bestelde waar zelf bij de klanten leveren. Veelal deed hij een beroep op de particuliere transportdiensten van voerlieden. Met paard en kar legden deze meermaals per week bepaalde vaste trajecten af naar steden en dorpen in de regio. In opdracht brachten ze zo allerlei goederen ter plaatse[59]. Dergelijke vorm van bevoorrading lag zelfs voor de hand voor de "omzwervers met borstels" die in de wijde omgeving opereerden. Gezien de afstanden die zij dagelijks te voet aflegden, bleven ze een tijdlang van huis weg en overnachtten in een of andere herberg. Op dergelijke afgesproken plaatsen bezorgde een voerman dan een nieuwe voorraad borstels.

Het atelier van Josse Deryckere op de Grote Markt vervaardigde tot 1841 slechts "gewone" borstels. Daarna begon hij zich ook op andere, fijnere borstelsoorten toe te leggen, behalve die gemonteerd op been. Als gevolg van de razendsnelle uitbreiding (100 werknemers vanaf 1845) van het bedrijf en de ermee gepaard gaande productiecapaciteit, hadden "Deryckere frères et soeur" het afzetgebied verlegd tot ver buiten de provincie en er werd bewust op een buitenlandse cliënteel gemikt.
In 1847 nam het bedrijf deel aan een Nationale Nijverheidstentoonstelling waar het gezien de grote diversiteit van zijn producten niet al zijn borstels tentoonstelde. Het was er wel vertegenwoordigd met een gamma kleer-, haar-, fluweel-, hoeden-, tafel- en salonborstels. Alles te samen zo'n 125 dozijn of 1500 stuks, waarvan de prijzen schommelden tussen 3 en 22 Fr. het dozijn. De jaarlijkse omzet van deze onderneming vertegenwoordigde een bedrag van om en bij de 140.000 à 160.000 Fr. De lage prijzen, de hoge kwaliteit en de verzorgde afwerking van haar producten, waren - naar eigen bewering van de firma - de sleutels van haar commercieel succes. "La maison de Deryckere frères et soeur est avantageusement connue dans tout le pays et à l'étranger, par le bas prix de ses produits et par le perfectionnement et les soins apportés dans leur confectionnement".
Zowat 30% van de productie die deze firma voortbracht, werd uitgevoerd naar Holland, Amerika en Engeland. De mercantilistische politiek die een aantal Europese landen huldigde, speelde hen veel parten "... si les débouchés de la France et de l'Angleterre - surtout celui de France - était abordable à des conditions moins désavantageuses, il va sans dire que la brosserie de notre pays y gagnerait immencement "[sic].
Het Franse afzetgebied dat op dat ogenblik interessanter was dan het Engelse, was vrijwel ontoegankelijk. We citeren opnieuw uit de eigen voorstellingsgegevens van het bedrijf: "... les droits que lève la France sur ces produits sont écrasants pour exploiter avantageusement cet important marché. Les droits que lève l'Angleterre sont moins grands, il est vrai, mais ce pays n'offre pas les mêmes avantages que la France".
Toch gaf de firma "Deryckere frères et soeur" de Franse afzetmakt niet op. Ca. 1847 had ze een atelier opgericht in Rijsel, waar ze - steeds naar eigen zeggen - enkel Belgische arbeiders tewerkstelde en waar de gedeeltelijk in België gefabriceerde goederen werden afgewerkt[60].
De kleinere Izegemse borstelfabrikanten beschikten echter niet over dezelfde mogelijkheden (en ambitie) om de toegang tot de Franse cliënteel te forceren en namen ca. 1850 vrede met de eigen provincie als afzetgebied.
De vrijhandelsbeweging, op gang gekomen in Groot-Brittannië, brak vanaf 1860 ook door in de andere Europese landen. Tolbarrières werden in versneld tempo gesloopt en de Izegemse borstelfabrikanten verwierven

een steeds vastere voet in het Brits afzetgebied. De Amerikaanse burgeroorlog (1861-65) verstoorde de economische betrekkingen met dat land en leidde tot een fikse prijsvermindering van de Izegemse borstels. Door de Belgisch-Franse handelsovereenkomst van 1861 kreeg de Izegemse borstelnijverheid een sterke impuls. Een tot dan toe hermetisch afgesloten markt werd eindelijk toegankelijk. Er was aanhoudend veel vraag naar de alledaagse goedkope huishoudborstels en alle Izegemse borstelateliers draaiden op volle toeren[61]. Bovendien waren door de politiek van lage lonen de Belgische industriële goederen heel de 19de en een groot deel van de 20ste eeuw bijzonder goedkoop op de internationale markten[62].

De buitenlandse afzet van de Izegemse borstels stelde dan ook weinig problemen. Inmiddels was ook de binnenlandse vraag dermate toegenomen dat de fabrikanten verplicht waren hun betrekkingen met Frankrijk en Engeland op dat ogenblik niet verder uit te breiden.

Ca. 1868 kreeg de borstelmakerij af te rekenen met een prijsstijging van 25% op het binnenlands en buitenlands varkenshaar. Dit was één van de medeoorzaken waarom de Izegemse borstelfabrikanten niet durfden in te gaan op belangrijke Franse bestellingen van borstels voor militairen in 1870[63].

De ontwikkeling van de verkeersinfrastructuur, vooral in de tweede helft van de 19de eeuw, bevorderde ten zeerste de groei van de Izegemse nijverheden. In 1847 was de aanleg van de spoorlijn Brugge-Kortrijk voltooid en in 1871 werd het kanaal Roeselare-Leie opengesteld[64].

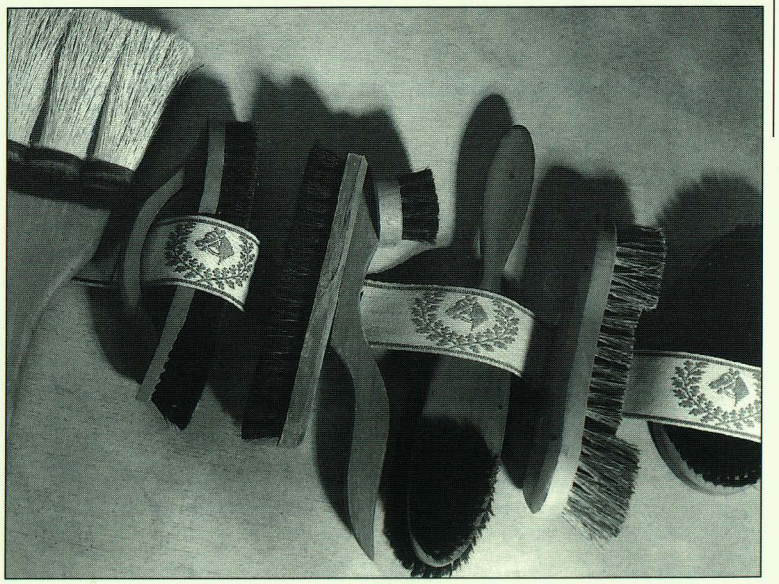
De firma Francis Gheysens-Debrabandere bekleedde met haar 8 werklieden in 1890 qua bedrijfsgrootte de vierde plaats onder de Izegemse borstelondernemingen[65]. Haar omzet, die voor 81% uit gewone huishoudborstels bestond, werd - bij gebrek aan interesse voor de buitenlandse markt - vooral in het binnenland aan de man gebracht. Het accent lag daarbij duidelijk op de West-Vlaamse cliënteel en op die uit het aangrenzende Henegouwen. De beperkte uitvoer richtte zich op Frankrijk, Groot-Brittannië en het toenmalig Belgisch Kongo[66].

In het begin van de 20ste eeuw hielden de nog onvoldoende aangeboorde afzetmogelijkheden in vreemde landen verscheidene Izegemse borstelfabrikanten bezig. Met de bedoeling hun handelsactiviteiten uit te breiden en de buitenlandse behoeften te leren kennen, zonden ze in 1908 een verzoekschrift aan de minister van Buitenlandse Zaken "... opdat hij zoude last geven aan onze consuls in den vreemde de borstels te koopen die aldaar gebezigd zijn, met de prijzen van verkoop..."[67].

De uitvoer van borstels naar Groot-Brittannië met zijn immens koloniaal imperium, had inmiddels uitbreiding genomen.

In 1912 schreef de Gazette van Iseghem: "...sedert eenige jaren is de uitvoer

25 De Engelse markt vroeg specifieke modellen, v.l.n.r. witborstel, stoofborstel, schoenborstel, politiehoedborstel, schrobber, paardenborstel.



"In 1912 schreef de Gazette van Iseghem: "..sedert eenige jaren is de uitvoer der Iseghemsche borstels naar Engeland zeer merkweerdig geworden, millioenen borstels worden wekelijks in de havens van Engeland gelost..." "

der Iseghemsche borstels naar Engeland zeer merkweerdig geworden, millioenen borstels worden wekelijks in de havens van Engeland gelost..."[68]
De Izegemse borstelfabrikanten brachten de te verschepen goederen veelal via het spoor naar de havens van Oostende, Gent en Antwerpen. Voor het zeetransport door de diverse scheepvaartlijnen (o.a. de J. Cockerill-line ...) deden ze een beroep op bevrachtingsmaatschappijen. Nu eens gebeurde de verhandeling rechtstreeks van fabrikant tot klant, dan weer zorgden Engelse invoerfirma's voor de bundeling van bestellingen, de aankoop en de verdeling van de goederen. De uitvoer naar verder afgelegen landen en continenten zoals Zuid-Afrika, Rhodesië, Australië, Malta, Zuid-Amerika enz., geschiedde langs exportfirma's om met kantoren in grootsteden als Londen, Parijs, Brussel.[69]
Het spoor was ongetwijfeld de snelste maar niet de goedkoopste manier om de waren naar de havens te brengen.
Indien de fabrikant tijd had, dan deed hij vaak een beroep op de "beurtdiensten" op het kanaal. Deze binnenvaartschepen verzorgden een regelmatige vervoerdienst van goederen via het kanaal Roeselare-Leie tot Gent en via de Schelde tot Antwerpen. Vanuit deze havens brachten ze ook geregeld uitheemse grondstoffen aan zoals de diverse vezelsoorten[70].
Hoe dan ook, het vervoer per spoor was voor de Izegemse borstelnijverheid van levensbelang. Het eerste Izegems goederenstation, gebouwd in 1883-84, was in 1900 al te klein geworden. Het duurde tot kort voor de Eerste Wereldoorlog eer de geplande nieuwe losplaats er uiteindelijk kwam[71].
De verhoging van de vervoertarieven, aangekondigd voor 1 januari 1913, veroorzaakte een enorme deining in borstelmakersmiddens. Vooral het verzenden van koopwaar in kleine verpakkingen - zoals borstels - zou sterk bemoeilijkt worden. Emile Gheysens, de voorzitter van de Bond der Borstelfabrikanten had berekend dat hierdoor de Izegemse borstels met 15% zouden belast worden, wat zo goed als zeker de ondergang zou betekenen van de Izegemse borstelmakerij[72]. Hij richtte een "smeekschrift" aan de minister van Spoorwegen. Volksvertegenwoordiger Baron Charles Gillès de Pélichy ging zelfs samen met een afvaardiging van borstelfabrikanten nl. Jules Vandekerckhove-Laleman, Jules Demeester, August Deryckere en Alberic Sintobin-Debusschere de zaak bepleiten in de ministeriële kabinetten[73]. Niet tevergeefs trouwens, want in maart 1913 maakte een ministerieel besluit het verzenden van kleine pakken voor een aantal goederen zoals borstels zonder extra belasting mogelijk[74].

In 1909 kwam de tramlijn Ardooie-Izegem-Wevelgem tot stand. Gezien er zowel goederen als personen werden vervoerd, was deze buurtspoorweg van het allergrootste belang voor de sterk uitbreidende handel en nijverheid.
Het was voor Izegem ook een enige gelegenheid om verbonden te worden met dicht bevolkte gemeenten in de omgeving. Ook de borstelfabrikanten hadden meegeijverd voor de verwezenlijking van dit project[75].

Na de Eerste Wereldoorlog nam Groot-Brittannië heel snel terug zijn koplopersplaats in als buitenlands afnemer van Izegemse borstels. Ook het belang van Zuid-Afrika, Ierland, Nederland en Frankrijk mocht niet onderschat worden. De forse devaluatie van de Belgische frank in 1926 bezorgde de Belgische producten een unieke concurrentiepositie. Zowat 40% van wat Groot-Brittannië in 1930 aan borstels invoerde kwam uit Izegem. De Izegemse borstelnijverheid verbruikte in dat jaar 35 à 40.000 ton inlands hout, dat aangevoerd werd op 3 à 4.000 spoorwagons. De productie zelf vertegenwoordigde een gewicht van 12.000 ton en een kapitaal van 70 à 80 miljoen frank. Met die cijfers schetste J. Sintobin, voorzitter van de Bond der Izegemse borstelfabrikanten het economisch belang van de borstelsector voor de stad[76]. De crisis van de wereldeconomie liet zich op dat ogenblik al gevoelen. De devaluatie van het Engels pond in 1931 maakte de kostprijs van de Izegemse borstels op de Britse afzetmarkt op slag een stuk duurder. Door de tolmuren die Groot-

Brittannië vervolgens in 1932 optrok, kreeg de Izegemse borstelnijverheid de zwaarste klap te incasseren. De hoogste invoerrechten werden immers op de goedkopere borstelsoorten, de huishoudborstels, gelegd. Ongeveer 75% van wat dat land invoerde, kwam uit Izegem. Door deze maatregel viel de omzet van de borstelmakerij met 40 à 50% terug. Daar waar in 1931 nog 2/3 van de productie voor de uitvoer was bestemd, was vanaf 1932 de Izegemse borstelnijverheid in hoofdzaak op de binnenlandse markt aangewezen[77]. Veel Izegemse gezinnen werden door werkloosheid getroffen. De crisis van de jaren 1930 was de anticlimax die volgde op een periode van grote bloei.

5. Besluit

Het antwoord op de vraag naar het waarom van de lokalisatie van de borstelnijverheid in Izegem moet op de eerste plaats gezocht worden in de regionale en lokale economische situatie van de 18de en het begin van de 19de eeuw. Izegem, een grote landelijke gemeente op dat ogenblik, lag temidden van het West-Vlaams linnengebied.

Ca. 1800 was de spin- en weefbedrijvigheid als huisarbeid sterk verspreid in de arrondissementen Kortrijk en Roeselare-Tielt.

In 1846 was ruim 1/3 van de Izegemse bevolking in de textielsector actief.

De enkele Izegemse borstelmakers die op het einde van de 18de eeuw de bevolking en de ambachtslui bevoorraadden met een beperkt gamma borstels, vonden door de opbloeiende weefnijverheid een verzekerde afzet van reeborstels. Dat hun aantal in de volgende decennia aangroeide, heeft alles te maken met deze toeleveringsfunctie.

Weldra produceerden ze voor heel de regio. De nabijheid van belangrijke marktcentra zoals Roeselare, Tielt, Kortrijk, Menen en Ieper was een belangrijke opsteker voor de verhandeling van de borstelproducten.

Waarom de borstelmakerij tijdens de voorspoedige jaren van de linnenindustrie juist in Izegem uitbreiding nam, kan misschien wel gedeeltelijk aan het toeval te wijten zijn. Toch heeft ook de ondernemingsgeest van de lokale ambachtslui hierin een rol gespeeld. Die kwam des te meer tot uiting toen de linnenhuisnijverheid vanaf de jaren 1830 in een diepe crisis verzeild geraakte.

Juist in die periode nam de tewerkstelling spectaculair toe doordat de borstelproductie verder gediversifieerd werd.

Judocus Deryckere wees hierbij de weg. Zijn kinderen bouwden het ouderlijk bedrijf op brede basis uit. Dat ze daarbij profiteerden van de crisis op de arbeidsmarkt staat vast. Doch daarnaast wist de firma Deryckere ook succesvol in te spelen op de behoeften van een buitenlandse cliënteel. Terwijl dit bedrijf tot ca. 1880 het "vlaggeschip" was van de Izegemse borstelmakerij, bleven de andere ondernemingen in hoofdzaak familiebedrijfjes die voor de regionale en binnenlandse markt produceerden. Hun stijgend aantal tijdens de tweede helft van de 19de eeuw was te wijten aan de toenemende vraag naar borstelproducten in het algemeen.

Het gebruik van goedkopere uitheemse plantaardige vezels voor de borstelproductie vanaf de jaren 1860, zorgde voor een belangrijk keerpunt. De nieuwe grondstof bood talrijke toepassingen voor de fabricatie van gewone, alledaagse huishoudborstels die een Izegemse specialiteit geworden waren. Deze producten werden heel wat goedkoper en het groot succes dat ze genoten, spoorde de fabrikanten ertoe aan ze massaal te vervaardigen.

Dit was de aanzet tot mechanisatie van de borstelmakerij, eerst in de borstelhoutsector, decennia later bij het "trekken" van borstels. Tussen 1880 en 1900 nam de tewerkstelling in de bedrijven enorm toe. Een deel van het productieproces bleeft nochtans heel de 19de eeuw uitsluitend handwerk en was vooral een bezigheid van thuisarbeidsters. De borstelproductie was inmiddels overwegend voor de export bestemd en nogal eenzijdig gericht op het Brits afzetgebied.

Aan de vooravond van de economische wereldcrisis in 1930 stelde de

hij staat thuis waar de bezem staat

borstelmakerij ruim 2.500 mannen en vrouwen tewerk. Ze droeg aldus in sterke mate bij tot de bestaansmogelijkheden van een hele regio. Samen met de schoennijverheid zorgde de borstelindustrie ervoor dat Izegem een economisch centrum geworden was met internationale uitstraling.
"Izegem - borstelstad", was een begrip dat op het einde van de 19de eeuw en tijdens de eerste decennia van de 20ste eeuw in zijn volle betekenis diende verstaan te worden.
Zowel 's morgens, 's middags als 's avonds gonsde de Izegemse binnenstad van het werkvolk, van onder meer de vele honderden borstelmakers die als op een afgesproken teken de fabriekspoorten binnen- of buitenstroomden. In het stadscentrum was de borstelnijverheid voortdurend en manifest materieel aanwezig. Steeds was ze zichtbaar en hoorbaar als het ononderbroken gezoem rond en in een bijenkorf. De borstelnijverheid puilde de straten uit.



26 De Izegemse borstelmakersbond vierde feest bij zijn 25-jarig bestaan.

Geschiedenis van de borstelindustrie in Vilvoorde

door Chris Janssens

Ontstaan van een industiegebied

Ondanks hevig verzet van de Vilvoordse poorters, graafden de Brusselaars in 1561 een kanaal dat Brussel moest verbinden met Willebroek.
Pas eeuwen later zou blijken dat dit kanaal, zo vervloekt door de Vilvoordse bevolking in de 16e eeuw, cruciaal was voor de economische en sociale ontwikkeling van de stad.
In de eerste helft van de 19e eeuw was Vilvoorde nog een godvergeten, landelijk stadje, met zelfs enkele boerderijen midden in het centrum!
Dankzij de inzet van enkele dynamische burgemeesters en industriëlen (onder wie Benedikt[78] en E. Hanssens, A. Portaels, F. Campion) onderging de stad nadien een ware gedaanteverandering. In 1950 strekte de industriezone langs het kanaal zich uit over een oppervlakte van 24 km^2.
Bovendien kende de Vilvoordse bevolking haast geen werkloosheid, wat een unicum was in België.
De eerste bedrijven werden aangetrokken door de gunstige economische omstandigheden: de aanwezigheid van het kanaal Brussel-Willebroek en de spoorweg Brussel-Antwerpen.
Nadien deed er zich een kettingreactie voor: sommige industrieën trokken andere industrieën aan. Zo bestaat er allicht een verband tussen de vestiging van fabrieken voor verf- en onderhoudsproducten (Levis, De Keyn, Ça-va-seul, ...) en het ontstaan van de borstelnijverheid in Vilvoorde.
In 1896 was de houtnijverheid al de vijfde industrietak in Vilvoorde die werk verschafte aan 10 % van de arbeiders. De borstelmakers vertegenwoordigden hiervan 68 %.

Borstelbedrijven in Vilvoorde

1850 - 1900

De twee belangrijkste Vilvoordse borstelbedrijven in de tweede helft van de 19e eeuw waren de fabrieken van V. Poels en Hanssens.
Waarschijnlijk was het oudste bedrijf dat van V. Poels, opgericht in 1860 en gevestigd in de Vlaanderenstraat. De jubileumfoto toont duidelijk dat de industrialisering ook minder positieve kanten had, zoals de tewerkstelling van kinderen.
Vanaf 1870 probeerde het Vilvoordse stadsbestuur de kinderarbeid te

27 De firma Poels was het oudste borstelbedrijf van Vilvoorde.



"Door de toenemende buitenlandse concurrentie, eerst uit Italië en nadien uit China, verdwijnen de meeste bedrijven één na één."

reglementeren, zonder veel resultaat overigens. De werkgevers werden verzocht geen kinderen aan te werven beneden de 12 jaar, tenzij zij...."voldoende lager onderwijs hadden genoten"!

De grootste borstelfabriek in Vilvoorde in de 19e eeuw was de firma Hanssens-Hap. De familie Hanssens was een bekende familie van burgemeesters en industriëlen in Vilvoorde, die ook de bloemmolen "Trois Fontaines" in Vilvoorde in hun bezit hadden.

De geschiedenis van de fabriek geeft ons een ludiek staaltje van de inventiviteit van de Vilvoordse ondernemers.

Het bedrijf, gelegen aan het Portaelsplein 68, vlakbij de Onze-Lieve - Vrouwekerk, werd in 1827 gesticht door burgemeester Adrien Hanssens. Hij produceerde er eerst paardenharen stoffen, bestemd voor gordijnen en beddengoed.

In 1830 kende de fabriek een moeilijke periode door de politieke onrust die gepaard ging met het ontstaan van België, zodat de meeste arbeiders toen werkloos waren gedurende zes maanden.

In 1833 verschafte de fabriek opnieuw werk aan 48 arbeiders. Nadien werd de productie uitgebreid naar passementswerk[79]. Het aantal werkkrachten nam sindsdien gestaag toe: 62 in 1846, 91 in 1847 en 135 in 1849.

Tijdens de tweede helft van de 19e eeuw (waarschijnlijk rond 1870) werd een afdeling borstelfabricatie toegevoegd aan de fabriek, later aangevuld door de productie van...handschoenen.

Blijkbaar was zelfs de verkoop een familiaal onderonsje: in de Almanach du Commerce et de l'Industrie van 1868 en 1873 vinden we volgende aankondiging:

Hanssens-Hap, rue Petit Ecuyer 9 - Bruxelles
Linges, crins, passementerie, brosserie, etc. B. Hanssens et fils,
rue Petit Ecuyer 9 - Bruxelles
Farines, pâtes etc.

1900 - 1945

In de Annuaire du Commerce van het jaar 1901 worden volgende borstelbedrijven vermeld: Demol Omer, Hanssens - Hap, Kuyl J.-B., Lamberts L., Wed. E. Poels, Vandendriessche J. en Weduwe Van Gucht.

Vooral tijdens de jaren 1920 - 1925 kende de Vilvoordse industrie een enorme expansie. Ook de borstelbedrijven schoten in deze periode als paddestoelen uit de grond. Met uitzondering van Hanssens-Hap, ging het meestal om eerder kleine bedrijven, waarvan sommige even snel verdwenen als ze gekomen waren. Andere kenden dan weer een verrassend snelle expansie.

In 1937 had de Vilvoordse verfkwastenindustrie een zekere reputatie.

De bekendste bedrijven uit deze periode waren:

- Demol Jules en Paul, Zennelaan 15
- Hanssens - Hap, Portaelsstraat 68
- Poels Michel, Vlaanderenstraat
- Vandendriessche Pierre, Perksestraat 6
- Van Landegem Jozef, Breemputstraat 19 - 21
- Van Lierde Jean-Baptiste, Stw. op Grimbergen 47
- Vve. Karel De Groef, Av. de la Senne 1

Voorts waren er nog de firma's Coosemans, De Coster, Permentiers, Puttemans, Van Calster, Vermoes, De Grave, De Schouwer, De Pauw, Vandenbranden, De Vos,Vermoes.

Al deze bedrijven (behalve de fabriek Hanssens-Hap, die merkelijk groter was) beschikten over één tot zeven motoren, goed voor 0,9 tot 8,8 kw drijfkracht en gaven werk aan 0 tot 20 arbeiders.

1946 - 1996

Na de Tweede Wereldoorlog herstelde de borstelindustrie zich langzaam. Een aantal bedrijven verdween van het toneel, terwijl andere hun positie verstevigden.

In 1955 vinden we volgende bedrijven terug: Coosemans, Demol,

Hanssens-Hap, Moerenhout, de gebroeders Puttemans, Van den Driessche, Van Lierde Jean-Baptiste en zoon, Van Landegem Jozef en Vital.

De cijfers voor 1955 tonen ook de toenemende automatisering: alle bedrijven beschikken nu over 1 tot 19 motoren, die tussen 0,7 en 34,2 kw drijfkracht opleveren.

De meeste bedrijfjes hebben haast geen personeel (0 tot 8 personeelsleden), terwijl enkele integendeel hun personeelsbestand kunnen uitbreiden: Demol Paul en Jules, 38 personeelsleden, Van Landegem Jozef en Vital: 16.

Door de toenemende buitenlandse concurrentie, eerst uit Italië en nadien uit China, verdwijnen de meeste bedrijven één na één.

De firma's die wisten stand te houden zijn verplicht in te spelen op de nieuwe economische gegevens en nog meer werkkrachten te vervangen door steeds betere machines.

Ondanks een verhoogde productie, is deze tendens nefast voor de tewerkstelling, zoals volgende cijfers aantonen:

In 1978 waren er in Vilvoorde nog drie borstelfabrikanten gevestigd (Demol, Van Lierde en Van Landegem), die samen slechts 38 arbeiders en 12 bedienden tewerkstelden.

In 1992 waren er nog twee (Demol-Sphinx en Van Landegem-Hellemond), die samen werk gaven aan twintig arbeiders en vijf bedienden.

Anno 1996 zijn het nog steeds deze beide bedrijven die de Vilvoordse borsteltraditie in stand houden.

Zowel Demol - Sphinx als Van Landegem - Hellemond zijn familiebedrijven, respectievelijk van de vierde en van de derde generatie.

28 SCHILDER- EN WITBORSTELS UIT DE JAREN 1950



met een grote kwast is het kwaad een luis te schilderen

30 De grondstof van borstels kan van dierlijke of plantaardige oorsprong zijn, van metaal of van kunststof.



"Zeg niet zomaar een borstel..."

door Hilde Colpaert

Het borstelmeesterschap

Een borstel. Het klinkt zo eenvoudig. De doorsnee-gebruiker denkt onmiddellijk aan een fikse onderhoudsbeurt van huis en straat. Wat heeft hij daarvoor nodig? Een varkensharen veegborstel, een straatbezem (liefst in bahia), een schuurborstel in tampico en een handborstel in koko. Hebben muren of ramen een fris laagje verf nodig, dan kan een varkensharen kwaliteitsschilderborstel natuurlijk niet ontbreken.

Dat is het zo ongeveer wel, denkt men...

Een borstelmaker stelt zich daar heel wat meer bij voor. Bij het horen van het woord 'borstel' schieten tientallen, zoniet honderdtallen modellen en grondstoffen door zijn hoofd. Klanten confronteren borstelmakers, ook nu nog, met moeilijke en soms onvoorstelbare opdrachten. Een greep uit deze opgaven. Een borstel voor een machine die aardappelen van hun schil ontdoet. Een borstel die pas gelegde eieren schoonmaakt. Een meterslange borstel om riolen te vegen. Of een heel dun gedraaid borsteltje om fijne leidingen of proefbuisjes te reinigen.

Bij elke opdracht overweegt de borstelmaker voor welke vorm en materialen hij het best kiest. Kwaliteit en kostprijs spelen een rol. Wordt het een houder in kunststof, hout of misschien wel in been ? Welke vorm lijkt het handigst? Mag de grondstof een kunststof zijn of neemt hij beter dierlijke haren of plantaardige vezels?

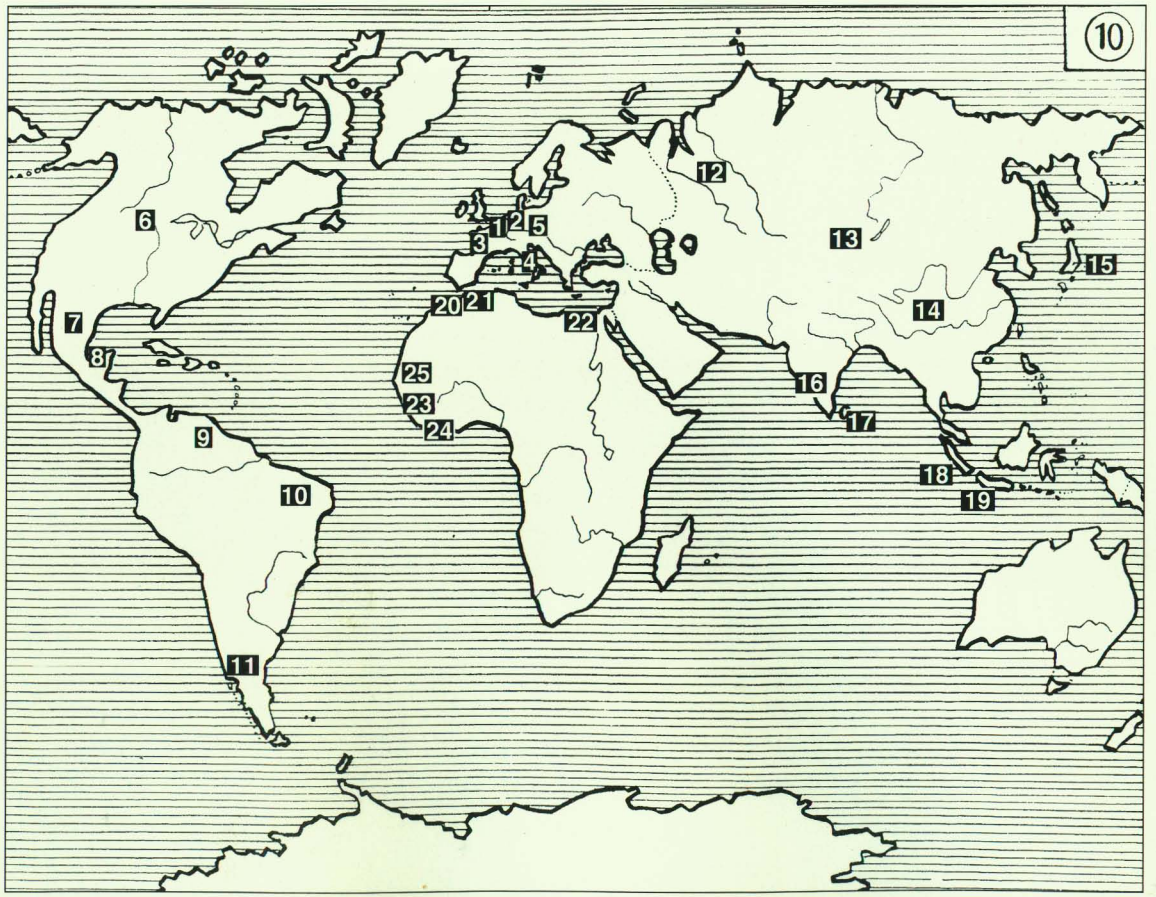
Heel wat vragen waarop de borstelmaker een afdoend antwoord moet geven. In dit hoofdstuk volgt een overzicht van de vele mogelijkheden. Misschien zegt die doorsnee-gebruiker na de lectuur ervan ook niet zomaar meer borstel tegen een borstel ....

De grondstoffen

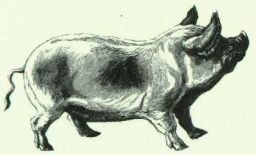
Haren of vezels maken de kwaliteit van de borstel. Oorspronkelijk waren alleen dierlijke haren in gebruik. Sedert halfweg vorige eeuw raakten plantaardige vezels uit vreemde landen in gebruik. Vooral na de Tweede Wereldoorlog nam de kunststof een groeiend deel van de markt in.

Aanvankelijk vond de borstelfabrikant de grondstoffen in de naaste omgeving. Geleidelijk aan legde hij contacten met allerlei gebieden, de wereld rond, om aan zijn grondstof te geraken.

31 De herkomstlanden van de haren en de plantaardige vezels zijn verspreid over de hele wereld.
Landen van herkomst:
Europa: 1. België, 2. Duitsland, 3. Frankrijk, 4. Italië, 5. Polen
Amerika: 6. Canada, 7. Mexico, 8. Honduras, 9. Venezuela, 10. Brazilië, 11. Argentinië
Azië: 12. Rusland, 13. Mongolië, 14. China, 15. Japan, 16. Indië, 17. Sri Lanka, 18. Sumatra, 19. Java
Afrika: 20. Marokko, 21. Algerije, 22. Egypte, 23. Siera Leone, 24. Liberia, 25. Mauretanië



VARKENS, PAARDEN, KOEIEN....



De eerste borstelmakers kochten hun *varkenshaar* bij de voddenkoopman. Die haalde het bij de boeren. Telkens als zij een varken slachtten, trokken ze de haren uit of schraapten ze af. Zakkenvol onbereid varkenshaar kregen de borstelmakers op die manier aangeboden.

Vooraleer dit varkenshaar klaar was voor gebruik moest het nog verschillende bewerkingen ondergaan. De producent waste eerst het varkenshaar in koud of lauw sodawater om het te ontvetten. Om het mooi recht te krijgen bond hij het, terwijl het nog half nat was, op een stokje, "in een karote", zoals kenners zeiden. Daarna kookte hij het een paar uur. Als het haar weer goed droog was, maakte de borstelmaker het los, kamde het en trok het af op de verschillende lengtes (per 5 mm). Elk varkenshaartje heeft een wortel en een pluim. Om een goed resultaat te bekomen moeten alle wortels aan één kant liggen, alle pluimen aan de andere kant. De borstelmaker deed dat op de keerplank: met een keerstok wreef hij, in het midden startend, over het haar. Zo schoof hij de dikste kanten van de haren, de wortels, naar de buitenkant. Hij nam de uit elkaar geduwde haren op en legde de buitenkanten, de wortels, samen. Het varkenshaar was gekeerd. Om het perfect recht te krijgen kookte de borstelmaker het een tweede keer, de afzonderlijke lengtes weer "in een karote" gebonden.

Na een tweede kambeurt was het varkenshaar eindelijk klaar voor gebruik.

De veerkracht en de stevigheid van het varkenshaar maakte het uitstekend geschikt voor zachte veegborstels en schilderborstels.

Het varkenshaar dat de borstelproducenten sedert de eeuwwisseling invoerden uit China was gekookt en gekeerd. Alleen in de jaren 1950 moesten ze noodgedwongen opnieuw overschakelen op inlands of Europees haar, dat ze ook weer zelf moesten bereiden. De perikelen rond de Culturele Revolutie van Mao in China en de oorlog in Korea verstoorden de normale invoer.

Er zijn verschillende kwaliteiten Chinees varkenshaar die de naam kregen van hun uitvoerhaven. Zo spreken ingewijden over Hankow, Tientsin, Tsingtau, Manchurian of Chunking.

32 VARKENSHAAR KWAM OORSPRONKELIJK VAN DE BOERDERIJEN UIT HET OMLIGGENDE, LATER VOORAL UIT CHINA.



Everzwijnhaar, dat de borstelfabrikant uit Indië importeert, was veel steviger en gebruikte hij voor kwaliteitskleerborstels en haar- en meubelborstels. De pluimen van het everzwijnhaar sneed hij af. Hij heeft een "straffe" borstel nodig. Met de pluimen maakt hij dan andere borstels, bijvoorbeeld "vetters" (om de schoenen in te smeren).



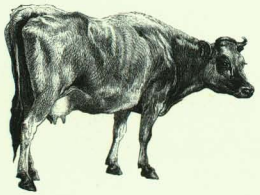


33 HET PAARDENHAAR VAN DE STAART IS HET BEST VAN KWALITEIT.



Het *paardenhaar* van de staart is heel wat steviger dan van de manen. Maanhaar gebruikte de borstelmaker dan ook minder. Oorspronkelijk was het haar van de inlandse paarden afkomstig. De boer sneed de staart van zijn paard toch af omdat die anders wel eens verstrikt raakte in de leidsels. De voddenkoopman diende als tussenpersoon. Paardenhaar heeft ook een zekere veerkracht. Het diende voor ragebollen, veegborstels, handborstels....
Later voerde de borstelmaker de paardenstaarten in. De beste kwaliteit vond hij in Paraguay en Uruguay.
Ponyhaar is heel zacht maar niet stevig. Vroeger maakten ze er kinderpenseeltjes mee. Tegenwoordig kan je het in maquillageborsteltjes vinden. Het dient ook om de dure marterpenselen ermee te imiteren (zie verder).

Koehaar (van de staart) is minder stevig dan paardenhaar. De borstelfabrikanten werkten er minder graag mee omdat deze haarsoort zelfs na twee keer koken bleef golven. Uiteraard was de afgewerkte borstel van mindere kwaliteit.





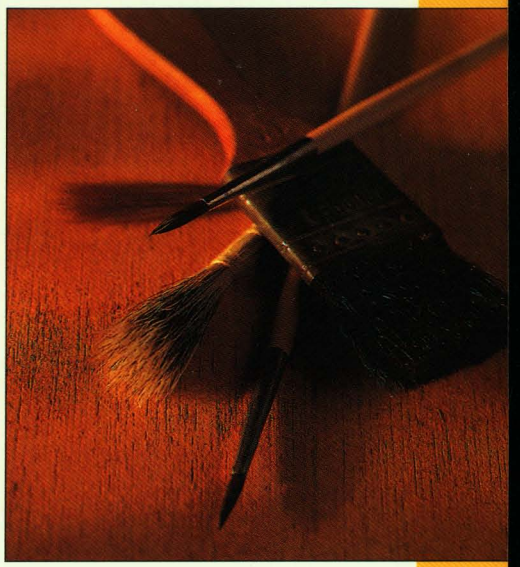
Voor fijne penselen van goede kwaliteit gebruikt de fabrikant, ook nu nog, liefst *marterhaar*, maar ook *rundsoorhaar* of haar van de *skunk*. Het marterhaar verkoopt men per gram. De huidige marktwaarde bedraagt zo'n 500.000 frank per kilogram. *Eekhoornhaar* is eveneens heel zacht en uiterst geschikt voor kwaliteitspenselen. Het dier is nu beschermd en zijn staarthaar is niet meer op de markt te verkrijgen.
Dashaar is ook zacht, maar toch veerkrachtiger: ideaal voor een scheerborstel. Vaak genoeg imiteert men het dashaar door op varkenshaar een zwarte streep aan te brengen. Het prijskaartje van het dashaar varieert van 80.000 tot 200.000 frank per kilogram. Voor een goede scheerkwast is snel 50 gram haar nodig, vandaar...



Geitenhaar, meestal uit China, behoort ook tot de zachte haarsoorten. Babyhaarborstels, nekborstels, radiatorborstels krijgen deze haarsoort als grondstof.

Uitzonderlijk gebruikte de borstelmaker wel eens Chinees *meisjes- en vrouwenhaar* dat zeer fijn en zacht is.

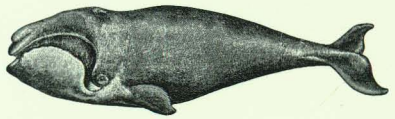
34 ZACHTE HAARSOORTEN, ZOALS VAN DE MARTER, DE EEKHOORN EN HET STINKDIER, GEBRUIKT DE BORSTELMAKER VOOR PENSELEN VOOR KUNSTSCHILDERS.





35 De baleinen van de walvis verzekerden een uitstekende kwaliteit van haarborstels en schuurborstels.

Een speciale soort bij de dierlijke grondstoffen zijn de *baleinen*. Baleinen bestaan uit een hoornachtig, veerkrachtig materiaal. Ze vormen de zogenaamde walvisbaard. De walvis gebruikt zijn baleinen als een zeef om plankton in zijn muil te houden en de liters water te laten weglopen. Baleinen zijn uiterst geschikt om stevige borstels te maken.
Ze verstevigden lange tijd de korsetten en de regenschermen. Zo vond de borstelmaker baleinen bij de voddenkoopman. Hij verwerkte ze in een straatbezem, een schrobber of een haarborstel. Baleinen zijn niet meer op de markt sinds de walvis bescherming geniet.
De borstelmaker verving ze soms door gespleten runderhoorn. Deze imitatie had niet de kwaliteit van de baleinen.



Kokosnoten, palmbomen, grassen en wortels

Sinds ongeveer 1850 maken de fabrikanten in Izegem borstels met vezels uit overzeese gebieden. De plantaardige vezels waarmee ze de gaatjes van hun monturen vullen, zijn afkomstig van over heel de wereld.
De vezels die ze hier nu nog regelmatig gebruiken zijn koko, tampico, bassine, bahia en in mindere mate chiendent. Ze maken ook mengelingen: verschillende soorten vezels of vezels en dierlijke haren of een mix met een kunststof.
Tampico en bassine samen bijvoorbeeld geven union, een term die je regelmatig op het etiket van een borstel leest.
De katoenen borstel, nu meer in het model van een zwabber, hoort ook in deze reeks thuis.





Sri Lanka is de leverancier, en nu ook een verwerker, van de *kokosvezel.*
Het zijn de langste vezels uit de bolster van de kokosnoot die bruikbaar zijn in de borstelnijverheid.
De producenten laten de bolsters drie tot vier weken rotten in stilstaand water. Daarna hekelen (of kammen) ze de vezels en laten ze drogen. De kokosvezel is klaar om gebundeld te worden volgens lengte en kwaliteit. Gewaxte koko is gemakkelijker te verwerken, maar iets duurder.
Koko gebruiken ze nu het meest voor veeg- en handborstels. Vroeger waren ook ragebollen, wasborstels en kinderborstels gemaakt met deze grondstof.
Om een fantasie in de borstel te verkrijgen bleken ze soms de koko. Een zebra is een veegborstel die afwisselend met natuurlijke en gebleekte grondstof is gemaakt.





Veel voorkomend zijn de schuur- en afwasborstel in *tampico* ingevoerd uit Mexico.
De vleesachtige bladeren van de agaveplant snijden ze open. Ze kloppen de vezel los en laten hem drogen. Na het hekelen kan hij verpakt worden. Vroeger maakten ze de tampicovezel wel eens glanzend - ze lustreerden hem - om er meer als dierlijk haar uit te zien. De vezel pluimen deden ze om een grotere zachtheid te bekomen.
Tampico is duurder dan de koko: de vezel is steviger en beter bestand tegen water en chemicaliën.

36 KOKO, UIT DE BOLSTER VAN DE KOKOSNOOT, IS EEN VEEL GEBRUIKTE GRONDSTOF VOOR VEEGBORSTELS.

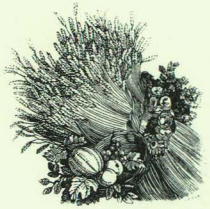




37 CHIENDENT, TAMPICO EN UNION GEVEN GOEDE EN DUURZAME SCHROBBERS.

hij vraagt naar kwast noch wijwater

schrobbing
hij heeft een schrobbing gehad



Sommige grassen of wortels van grassen bleken geschikt om borstels van te maken. Nu blijft slechts één soort in gebruik: het hondsgras, in de vakterminologie beter bekend als *chiendent.*

Hondsgras voeren ze in uit Mexico.

Het is met de wortels van het hondsgras dat ze borstels maken. Het gaat om schuur- en handborstels, vroeger ook tapijtborstels. De bleke vezel is gegolfd en hard maar vrij broos. Hondsgras moet je in een vochtige omgeving bewaren. Als hij te droog wordt, breekt hij gemakkelijk. Bij het maken van de borstel plooien ze de grondstof immers dubbel om een gaatje op te vullen. Het hondsgras moet een ideale vochtigheidsgraad hebben om te kunnen verwerken.

Grenille, afkomstig uit Italië, heeft een gelijkaardig uitzicht als het hondsgras. Het is iets fijner en taaier.

Tijdens de Tweede Wereldoorlog vervingen ze hondsgras en grenille wel eens door de wortels van bunt, dat je in de Kempen aantreft. *Bunt* is veel brozer en dus alleen maar goed omdat er niets anders was.

Tijdens de laatste Wereldoorlog verwerkten ze heel veel *alfagras* of esparto. Het Duits leger in Noord-Afrika leverde deze grassen aan de borstelindustrie van Izegem. Deze gedroogde grasstengel konden ze in zijn natuurlijke vorm gebruiken voor bezems. Veelal spleten ze de vezel met hekels op een rad gemonteerd. Gespleten was de sparte, zoals de Izegemnaars de grondstof noemden, veel taaier en kon hij gebruikt worden voor alle soorten veeg- en schrobborstels.

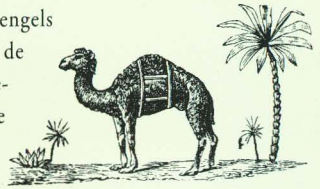


Bladen, stengels en lianen van palmbomen in Zuid-Amerika, in Zuid-Azië en in Afrika zijn ideale leveranciers van grondstoffen voor straatbezems of harde schuurborstels. Als hij geen onderscheid maakte naar de herkomst van deze palmvezels, spreekt de borstelmaker van *piassava.*

Van alle piassavaborstels vind je nog courant in de detailhandel de steviger straatbezems in bahia en de zachtere straatbezems in bassine.

Bahia is, zoals vele grondstoffen, genoemd naar zijn uitvoerhaven in Brazilië. De bahiavezels zijn drie tot vier meter lange lianen die tussen de bladeren van de palmbomen groeien. Vroeger voerden ze de vezels in, driedubbel geplooid in pakken van 80 tot 90 kilo. Nu snijden ze de vezels ter plaatse op lengte.

De *bassine* is afkomstig uit het onderste gedeelte van de stengel waarmee een palmblad aan de stam is bevestigd. Leveranciers zijn India en Sri Lanka.



Nog vele andere vezels uit palmbladeren of -stengels waren in gebruik. De naam verschilt volgens de herkomst. *Afrique* is de naam voor alle palmvezels uit Afrika. Daarbij horen onder andere de Sulima en de Sherbro uit Sierra Leone en de Calabar uit Nigeria.

Para uit Venezuela gebruikten ze ook heel regelmatig, vaak in mengelingen met bahia. Para is een taaiere vezels dan de bahia en geeft de straatbezem extra sterkte.

Keuze genoeg voor de borstelmaker die telkens kwaliteit en prijs in overweging neemt om een grondstof te kiezen.

Een vollediger overzicht van de vezels als grondstof voor borstels, staat in bijgevoegd schema.





38 HEEL WAT PALMSOORTEN LEVEREN VEZELS VOOR STRAATVEGERS.

PLANTAARDIGE GRONDSTOF	HERKOMST	EIGENSCHAPPEN	GEBRUIK
Kokovezel	bolster van de kokosnoot Sri Lanka	taai, sterk, eerder zacht, goedkoopst, bruin	veegborstels, handborstels, ragebollen, kinderborstels
Tampico	bladvezels van de agaveplant Mexico	steviger, zwaarder en duurder dan koko, bleek van kleur	schrobbers, ankers, kleerborstels, afwasborstels, nagelborstels
Palma	bladvezels van een agave- achtige plant Mexico	zacht	alleen in mengelingen
Manilla	bladvezels van de abaca (soort bananenboom) Filippijnen	zacht, lichtbruin	alleen in mengelingen
Sisal	bladvezels van een agave- achtige plant Mexico, Indië	zeer slap	alleen in mengelingen, vooral in de oorlogsperiode bij gebrek aan beter
Union		mengeling van tampico en bassine	schrobbers
Hondsgras of Chiendent	wortels van een gras Mexico, Honduras	gegolfd, lichtgeel, hard, broos	schuurborstels, handborstels, tapijtborstels
Grenille	wortels van een gras Italië	gegolfd, lichtgeel, taai, fijner dan hondsgras	kleerborstels, fijne schuurborstels
Bunt	wortels van een heidegras Kempen (België)	gegolfd, lichtgeel, broos, korter dan hondsgras	alleen tijdens oorlogsperiode
Esparto of alfagras	gras Noord-Afrika	gedroogd geelbruin, meestal gespleten gebruikt	alleen tijdens W.O. II
Rijststro	halmen van de rijstplant Oost-Azië	lichtgeel, fijn	vooral platte, genaaide bezems
Sorgo	gras Frankrijk, Italië (ook in andere warme streken)	gegolfd, lichtgeel, fijner dan de andere gegolfde soorten	vooral platte, genaaide bezems
Koolzaad	stengels België	lichtgeel, fijn, niet stevig, niet tegen water bestand	alleen tijdens oorlogsperioden
Kamille	stengels België	idem	idem



Piassava

Harde vezels, algemeen piassava geheten

PLANTAARDIGE GRONDSTOF	HERKOMST	EIGENSCHAPPEN	GEBRUIK
Bassine	onderste deel van de palmstengel India, Sri Lanka	eerder zacht, bruin, verschillende kwaliteiten volgens streek van herkomst: Tutticorin: best, regelmatige vorm Malabar: tweede kwaliteit Coconada: derde kwaliteit	straatvegers schuurborstels, handborstels
Colombo	nerven van palmblad India, Sri Lanka	mindere kwaliteit dan de bassine, doffer en donkerder van kleur	straatvegers, schuurborstels
Palmyra stalks	stengel van het palmblad India, Sri Lanka	steviger, bredere vezels, bruin	alleen in mengelingen om een bezem meer stevigheid te geven
Gemoeti	suikerpalm India, Sri Lanka, Indonesië	taai, sterk, donkerbruin, zeer veerkrachtig, goed bestand tegen water	alle borstels (geen bezems)
Bahia	lianen van de palmboom Brazilië	ronde veerkrachtige vezel, bruin, zwaar	straatbezems in mengelingen
Para	palmbladeren Venezuela	bruin, plat, taai, licht	straatvegers, schuurborstels in mengelingen

Afrique

In mengelingen met bahia, para of bassine

Palmvezels van de westkust van Afrika

PLANTAARDIGE GRONDSTOF	HERKOMST	EIGENSCHAPPEN	GEBRUIK
Sulima	palmboom (Sierra Leone)	bruin,taai, onregelmatig,ruw	straatvegers
Sherbro	palmboom (Sierra Leone)	bruin, taai, regelmatiger, betere kwaliteit	straatvegers
Calabar	palmboom (Nigeria)	donker bruin, taaier, korter, grof	straatvegers
Cape Mount	palmboom (Liberia)		straatvegers
Cape Palmas	palmboom	alle kleuren tussen lichtgeel en zwart	straatvegers
Monrovian Bas	palmboom	steviger, zeer breekbaar	straatvegers
Madagascar	palmbladeren (Madagascar)	lichtbruin en glanzend taai, veerkrachtig, sterk, zeer duur	kleerborstels, zetelborstels en dure zaalvegers

39 De kunststoffen veroverden de borstelmarkt na de Tweede Wereldoorlog.



Kunststoffen rukken op

Borstelvezels in kunststof komen meer en meer op in het Izegemse borstelbedrijf na de Tweede Wereldoorlog.
De eerste kunststofvezels hadden zeker niet de kwaliteit van de huidige. De borstelfabrikanten slaagden er ook nog niet in ze zo dun te trekken dat ze de haren konden vervangen.
Vandaar dat ze deze nieuwigheid uitprobeerden met straatvegers die een pvc-vezel hadden van 1 tot 1,3 mm dik.
In deze periode vervingen ze ook de rubber van de trekkers door de synthetische latex.
Kunststof won meer en meer veld, en het borstelbedrijf bleef niet achter. Niet omdat de kunstvezels goedkoper waren dan de natuurlijke. Ze boden wel enkele voordelen. Er komt weinig of geen stof vrij bij de verwerking. Kunststofvezels zouden hygiënischer zijn. In elk geval zetten er zich geen bacteriën op vast. Kunststof biedt een alternatief voor de invoer van de natuurlijke grondstof die de laatste jaren meer en meer problemen geeft. Ofwel verwerken ze de grondstof ter plaatse (bv. koko in Sri Lanka), ofwel bieden ze de grondstof niet meer aan of ze is van een slechte kwaliteit. Het chinees varkenshaar is een voorbeeld daarvan. Voor de boeren ter plaatse loont het niet meer om de huiden van de geslachte varkens te sparen en velen geven deze bijverdienste op. Het weinige varkenshaar dat nog voorradig is, verwerken ze ter plaatse. Problemen met de invoer, de kwaliteit, de prijs en de zeer arbeidsintensieve verwerking van de natuurlijke grondstoffen spelen zeker een rol in het succes van de kunststofvezels.

Binnen de groep van de kunststofvezels bestaan grote verschillen. Welke soort best is, hangt weeral af van de aard van de borstel.
De twee meest voorkomende kunststofvezels zijn polyamiden - nylon in de volksmond - en polyvinylchloriden of pvc.
Polyamide is bestand tegen kooktemperaturen en is de sterkste vezel. Alle borstels die sterk moeten zijn en/of hittebestendig wegens hygiënische vereisten in de voedingssector, maken ze in polyamide. Dat geldt voor de borstels voor flessen, tandhygiëne en melkerijen, maar ook voor afwas-, schuur- en haarborstels.
Pvc verdraagt geen 90°, maar is wel slijtvast. Straatvegers, ragebollen, handborstels, gewone veegborstels maken ze in pvc.
Polyester dient zich aan als de vervanger van de pvc uit milieu-overwegingen. De productie ervan zou milieuvriendelijker zijn dan van pvc. De discussie is daarover helemaal niet rond. Voor beide soorten zijn er pro- en contra-overwegingen.
Polypropyleen is goedkoper door zijn lager soortelijk gewicht, maar ook van mindere kwaliteit. Men gebruikt het soms in plaats van pvc voor auto-, toilet- schuur- en gewone veegborstels. Polyethyleen is minder in gebruik.

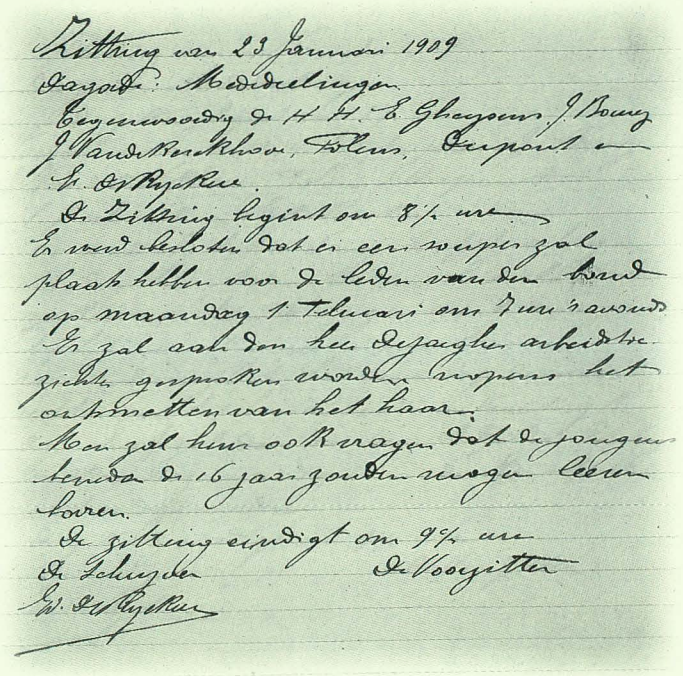
40 Borstels met een grondstof in metaal vormen een aparte groep in de borstelnijverheid.



Nu bestaat de borstelproductie in Izegem, en dus ook in België, voor 60% uit synthetische vezels en voor 40% uit natuurlijke vezels en haren. Europees komt die verhouding zelfs op 90%-10%.

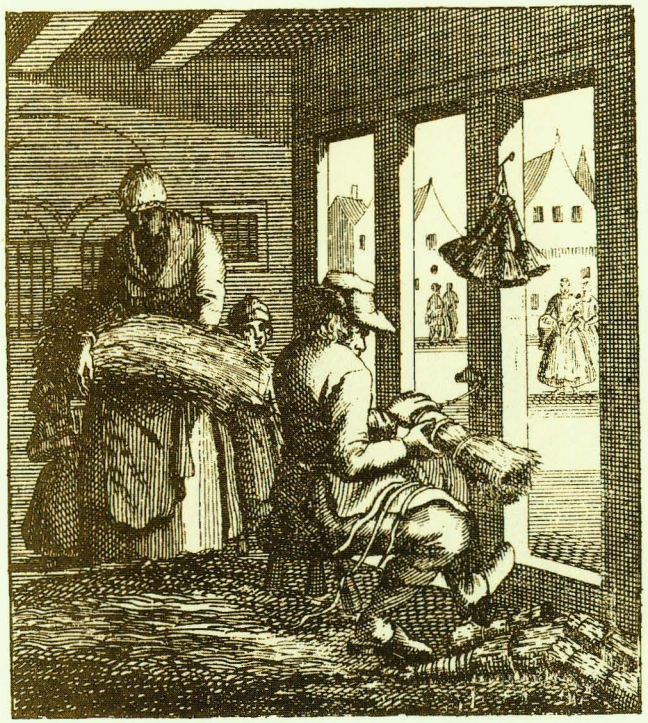
METALEN

In de periode tussen de Twee Wereldoorlogen begonnen ze borstels met metaaldraad te trekken.
Slagers schrobden met deze harde borstels hun houten werkbanken. Ook metalen oppervlakken schuurde je ermee glad.
Borstelmakers onderscheiden nu drie groepen: de veegmachines voor vliegvelden en straten, de technische borstels om op een boormachine te plaatsen (zowel om te schuren als om te polijsten) en de handborstels (waaronder zowel een daim- als een barbecueborstel).
Metalen borstels zijn er in staaldraad, in roestvastdraad en in legeringen. Het staaldraad kan een laag (gewone ijzerdraad) of een hoog (echte staaldraad) koolstofgehalte hebben. Hij kan klaar, verzinkt of vermessingd zijn.
Het roestvastdraad kent iedereen beter onder de naam inox. Het spreekt voor zichzelf dat er metalen draden in alle diktes, zowel plat als rond zijn. De draad kan ook gekrimpt (dit is gegolfd), glad (dit is niet gekrimpt) of recht zijn. Alleen de laatste soort levert een perfect rechte draad, zelfs na op een spoel gewonden te zijn. Het gaat immers om gladdraad die gerecht is.


Zitting van 23 Januari 1909
Dagorde: Mededelingen
Tegenwoordig de H.H. S. Ghequire, J. Bourg
J. Vandenbroucke-Thoen, Polleus, Decroos en
L. Verhelst.
De Zitting begint om 8½ uur
Er werd besloten dat er een wuiper zal
plaats hebben voor de leden van den bond
op maandag 1 Februari om 7 uur 's avonds
Er zal ook den heer Dejaegher arbeidtsinspecteur gevraagd worden wegens het
ontsmetten van het haar.
Men zal hem ook vragen dat de jongens
beneden de 16 jaar zouden mogen leeren
draaien.
De zitting eindigt om 9½ uur
De Schrijver De Voorzitter
L. Verhelst

41 FRAGMENT UIT VERSLAGBOEK VAN DE BOND DER IZEGEMSE BORSTELFABRIKANTEN (1904 - 1921).

DE BEEZEMMAKER OF BINDER.



De BEEZEM *dien gy daagelyks vindet*
In Godes woord, en dien men bindet
Door 't ſtil betrachten, toond, hoe gy
Den Miſt der ydelheid moet weeren;
Op daê, als Chriſtus in wil keeren,
De Wooning rein en lieflyk zy.

42 De gebonden bezems zijn de eerste soort borstels.

Handgemaakte borstels

Tot in de jaren 1950 waren er courant handgemaakte borstels. De borstels die nu in gebruik zijn, een (houten) montuur, met geboorde gaatjes, opgevuld met één of andere grondstof, zou een Duitse uitvinding zijn. Een molenaarszoon Leodegar Thoma uit Todtnau (Zwarte Woud), zou dit soort van borstel uitgevonden hebben in de jaren 1770 om de molen en de molenaarskleren schoon te maken[80]. Waarschijnlijk maakten Judocus Deryckere en Joannes Dumat in Izegem in die periode al zo'n borstels[81]. Daarvóór was alleen de gebonden bezem bekend.
De mechanisering drong in het borstelbedrijf door vanaf ongeveer 1900. Tijdens de eerste helft van de 20ste eeuw bleven de lonen van de borstelmakers laag genoeg om te concurreren met de machinaal gemaakte borstels.

Bezems

Bezems zijn de voorlopers van de borstels. De werkwijze was ook heel eenvoudig. De makers bonden berkentwijgjes, vlasstengels of brem op twee of drie plaatsen samen rond een steel.
De bezembinders waren veelal mensen die dicht bij een bos woonden. De Houthulstenaars waren daarvoor bekend in Izegem.
Voor de bezemstelen hadden ze mooie rechte stokken nodig. Die haalden de bezembinders waar ze konden. Dat had tot gevolg dat Ledegem op straffe van boete, verbood om nog een bezem met stelen te maken[82].
Bezembinders leurden beladen met bezems van deur tot deur om hun product zo vlug mogelijk te verkopen.
In Brugge vegen ze nog altijd de straten schoon met dergelijke gebonden bezems.Op die manier dragen de straatvegers bij tot de historische sfeer van de stad. Ook in andere Europese steden of landen is het bezemgebruik heel gewoon zoals in Oostenrijk en Hongarije.
Gebonden kleerborstels kwamen vroeger ook voor. De kant die gebonden was, overtrokken ze met een kleurrijke stof, die diende als handvat.



In vele landen in Afrika en Azië vegen ze de woning nog met een bezem. Deze bezems zijn gemaakt uit een plaatselijk voorkomend gras dat taai en veerkrachtig is, zoals de sorgo. Deze bezems zijn gewoonlijk niet gebonden maar genaaid of gevlochten, vaak op een zeer sierlijke wijze.

PEKWERK

Pekwerk zou in Izegem de oudste manier van borstelmaken zijn. De gepekte borstel lijkt niet meer op de bovengenoemde bezem. Hij bestaat uit twee delen: de montuur of houder en het borstelwerk. Voor de montuur gebruikten ze vroeger altijd hout. Alleen voor luxeborstels kwam een zeldzame houtsoort, been, ivoor of schildpad in aanmerking. De chemische nijverheid zorgde, na de Tweede Wereldoorlog, voor andere mogelijkheden. Het borstelwerk is de ingeplante grondstof. Grondstoffen kwamen uitvoerig ter sprake in het vorige hoofdstuk. Bij een gepekte borstel zetten ze de grondstof vast in de borstelhouder met pek.

De pekker werkt met een houder waarin gaatjes met een slot geboord zijn. Dit betekent dat ze een cilindrisch gaatje boorden met een kleine bolvormige holte onderaan.

In de tijd dat de pekker werkte, tweede helft 19de eeuw en eerste helft 20ste eeuw, gebeurde het boren manueel. De boorder onderhield zelf zijn boren. Voor het pekwerk gebruikten ze een lepelboor. De boormolen was aanvankelijk met een pedaal, dan met de stoommachine en later met een motor, aangedreven.

De boorder volgde een uitgetekend patroon en maakte gaatje per gaatje, liefst zo snel mogelijk want ze betaalden hem per 1000 gaatjes.

De pekkers werkten, maximaal met vier man, aan een pektafel. Dit is een tafel met een verlaagd gedeelte in het midden waarin het vuur met de pekpan erop stond. De koperslager klopte de pekpan uit één stuk rood koper. Een naad in de pekpan zou immers het doorbranden vergemakkelijken.

Pek is de populaire naam voor bitumen. Het gaat om een zwarte glanzende dikvloeibare materie. Er bestonden verschillende kwaliteiten pek. De kwaliteit had waarschijnlijk met de oorsprong ervan te maken. Pek verkrijg je uit de distillatie van hars van naaldbomen[83].

Daarnaast zijn er natuurlijke vindplaatsen van bitumen zoals in Estland en Siberië. Het bitumen winnen ze er uit leisteen. Pek maken ze ook op een kunstmatige wijze, namelijk door de distillatie van een speciale ruwe aardolie. Dit soort pek was waarschijnlijk meest in gebruik.

De borstelmaker warmde de pek op om vloeibaar te worden. Pek mag niet koken want dan verliest hij zijn kleefkracht. Vroeger gebruikten ze

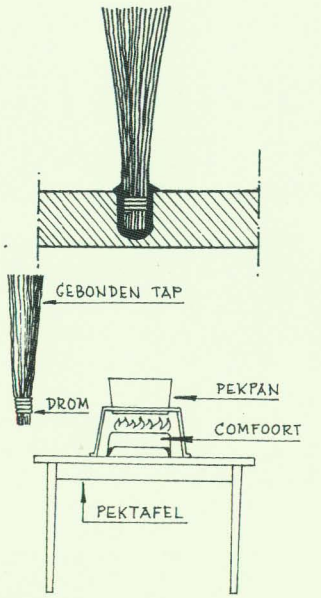


44 PEKWERK

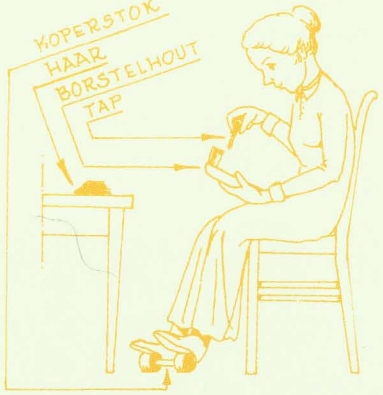


een vuurtje van houtskool. De pan moesten ze dan regelmatig van het vuur zetten. Toen ze later petroleum, gas of elektriciteit gebruikten, konden ze de pek gemakkelijk op de juiste temperatuur houden.
Om een mooie afwerking te bekomen, kwam het voor de pekker vooral op de details aan. Voor elke arbeider lag het borstelhout in een vorm op de tafel. De grondstof bevond zich voor hem. De pekker nam de nodige hoeveelheid grondstof om één gaatje te vullen, een "tapke maken" genoemd. Als met haren gewerkt werd, moesten alle wortels aan dezelfde kant liggen.
De pekker bracht alle wortels op gelijke hoogte door met de wortelzijde van het bundeltje grondstof op tafel te kloppen ("effen stuiken"). Daarna duwde hij deze kant van de grondstof in de hete pek ("in de pek doppen"). Dit deed hij, terwijl hij de grondstof waaiervormig open hield om er zeker van te zijn dat overal pek aankleefde. Hij streek de pek af aan de rand van de pekpan ("afdrelen"). Een druiprand met enkele openingen zorgde ervoor dat de afgestreken pek opnieuw in de pan terecht kwam.
Met een "dromke", een draadje uit de afval van spinnerijen of weverijen, bond hij de tap samen. De pekker draaide de tap tussen duim en wijsvinger rond. De tap moest mooi rond zijn om een goed resultaat te verkrijgen. Hij dopte de tap opnieuw in de pek en duwde hem daarna in een gaatje met een draaiende beweging. De grondstof moest wijd open staan om een mooi gevulde borstel te realiseren. Bij afkoeling wordt de pek onmiddellijk hard en zit de tap vast in het borstelhout.

Als alle gaatjes gevuld waren, sneed de pekker de haren of vezels gelijk. Daarvoor legde hij een houten plankje aan weerszijden van de grondstof op het borstelhout. Langs het plankje sneed hij de grondstof gelijk. Grove borstels (in koko of in bassine) sneed hij met het paard, een reuzenschaar op een voet. Fijnere borstels zette hij gelijk met een handschaar. Rond 1900 raakte de tondeuse in gebruik.



45 De pekker duwde elk bundeltje grondstof even in de hete pek, hij draaide er een touwtje rond, duwde het nog even in de pek en zette het dan in een gat van de montuur.



Trekwerk

Een derde werkwijze zijn de getrokken borstels. Het trekken van borstels was thuiswerk. 's Maandags haalden honderden vrouwen de geboorde monturen en de grondstof op in de fabriek. Op een karretje trokken ze hun werk voor de komende week naar huis. Bij mooi weer installeerden ze zich met hun werkmateriaal op straat.
De eenvoudigste en ook meest gebruikte manier van werken was het dubbel trekken. Voor deze methode waren de gaatjes in de borstelmontuur doorboord en konisch. Ze trokken de grondstof op zijn plaats met een draad.
Ze gebruikten een ijzerdraad voor gewone, goedkope borstels, gele koperdraad voor een betere kwaliteit. Maakten ze borstels die veel in water gebruikt werden, dan trokken ze met touw.
De Izegemse manier van werken was als volgt[84]. De draad wonden ze op de zogenaamde koperstok: dat is een stok die aan de uiteinden dikker is. De koperstok lag op de grond. De arbeidster plaatste haar voeten op de uiteinden en kon zo de draad op- en afwinden.
De grondstof lag voor haar op een tafel. Zij of rondlopende kinderen leg-

nieuwe bezems vegen schoon



46 BORSTELTREKSTERS AAN HET WERK (WYBO, JAREN 1930).

den een voorraad "tapkes" klaar. Ze legden dus de nodige hoeveelheid om één gaatje op te vullen in afzonderlijke hoopjes klaar. Het borstelhout lag op haar schoot.

De arbeidster maakte een lus in de draad en stak die door de kleinste kant van het gat. Ze stak het tapke door de lus en plooide het bundeltje grondstof dubbel. Dan spande ze de draad op door een zijwaartse beweging van het been waarover de draad lag. De lus trok zich terug en de grondstof zat vast in het gaatje. Zo vulde ze gaatje per gaatje op.

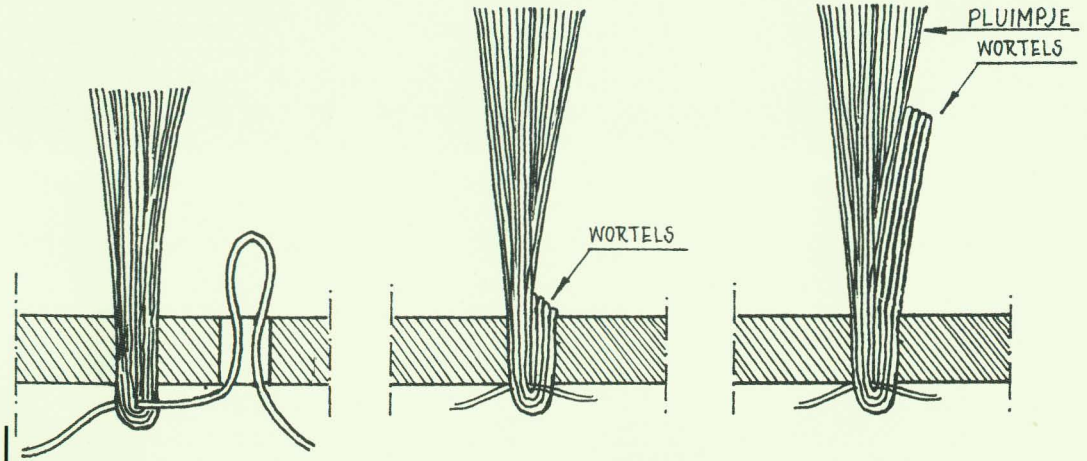
Bij het werk moest ze oppassen voor "bruggen", vooral wanneer ze metaaldraad gebruikte. Aan de rugzijde moest de draad altijd plat tegen het hout liggen, anders kon een tap loskomen.

In de fabriek werkten arbeidsters de borstel af met een dekplaat om de draad te verbergen. Voor koko's of bezems was dat een gewoon houten plankje of een vooraf afgezaagde bovenkant. Met enkele nageltjes of schroeven zetten ze deze bedekking vast.

Luxeborstels zoals haar-, kleer-, baarden- of snorrenborstels kregen een speciale afwerking. De borstelmakers legden enkele bleek- en donkerhouten fineerplaatjes boven elkaar. Voor het laatste, volledig zichtbare plaatje, gebruikten ze kerselaar, notelaar, palissander... Borstels en plaatjes kleefden ze op elkaar. Een nachtje in de "presse" zorgde voor een stevig resultaat. De afdekplaten schuurden en vernisten ze. Naargelang het om fijner of grover werk ging, gebruikten ze de tampon of dompelden ze het hout gewoon onder in de vernis. Met marquetterie, fijn houtsnijwerk, gaven ze de borstel een specifieke betekenis. Zo'n borstel schonken ze bij een geboorte, (met de naam van de boreling), bij een huwelijk, (met de naam van de trouwers), of bij een feestelijke gelegenheid (met een datum).

Behalve het dubbel trekken, trokken ze ook op de wortel of, zoals hier beter bekend was: "met de wortel in 't gat". Deze werkwijze kwam slechts vanaf de jaren 1920 in gebruik, als concurrentie voor het pekwerk.

Trekken op de wortel gebeurde op dezelfde manier als dubbel trekken.



47 TREKWERK: 1. DUBBEL GETROKKEN, 2. TREKKEN MET DE WORTEL IN 'T GAT, 3. TREKKEN MET EEN PLUIMPJE UIT.

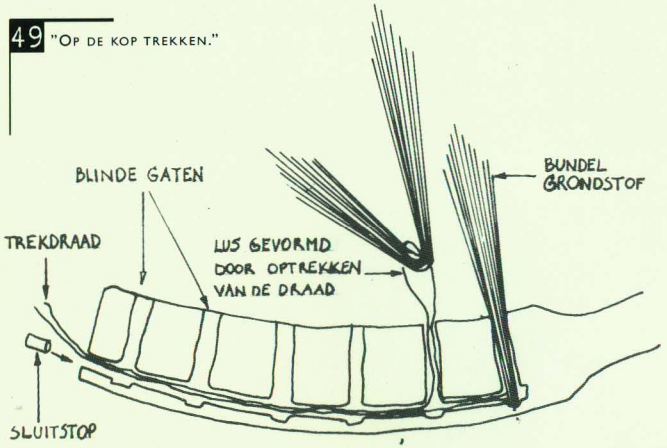
48 Vrouwen maken de houten monturen klaar om te vernissen (firma Bourez-Kesteloot).



Alleen plooiden ze de grondstof niet volledig dubbel. De wortelzijde van de haren stak juist uit het geboorde gat.
Trekken met de wortel in 't gat vroeg een grotere vaardigheid van de trekster. Het voordeel van deze methode was dat ze een borstel met langere grondstof bekwam dan bij de dubbel getrokken borstel. Langere grondstof was over het algemeen duurder. Het ging sneller dan pekwerk en was dus goedkoper. Bovendien lag het loon voor vrouwen lager. Alleen mannen pekten.

Trekken "met een pluimpje uit" deden ze om een stevige, maar toch zachte borstel met lange grondstof te bekomen .
Op de kop getrokken borstels werden in Izegem maar zelden gemaakt. Het is een heel gespecialiseerd werk dat alleen voor fijne luxeborstels is gebruikt (zie bijgevoegde figuur). In de streek van de Oise in Noord-Frankrijk gebruikten ze deze methode voor tanden-, haar-, baarden- en snorrenborstels. De borstelhouder was dan in been, ivoor, schildpad, celluloid en dure houtsoorten. Bij deze werkwijze was een afdekplaat niet nodig.

49 "Op de kop trekken."



Fabricage van schilderskwasten

Het essentiële verschil tussen borstels en schilderskwasten ligt in de manier waarop de haren bevestigd worden. Bij de borstels vullen ze gaatjes in een montuur op met bundels haar of een andere grondstof. Bij schilderborstels, witborstels en penselen werken ze met een hoeveelheid haar in een beslagring.

In Vilvoorde en Berlare produceerden ze bijna uitsluitend kwasten, in Izegem waren de schilderborstelbedrijven in de minderheid.

Aanvankelijk waren in Europa alleen de ronde kwasten in gebruik. Platte schilderborstels leerden we van de Amerikanen kennen in de periode van de Tweede Wereldoorlog.

De ronde kwasten werden oorspronkelijk zonder ring in elkaar gezet. De producent stak een konische, houten steel in een bundel haar en bond die op met een touw.

De ring raakte in gebruik tijdens het interbellum. Witborstels vervaardigden ze al met ringen voor de Eerste Wereldoorlog.

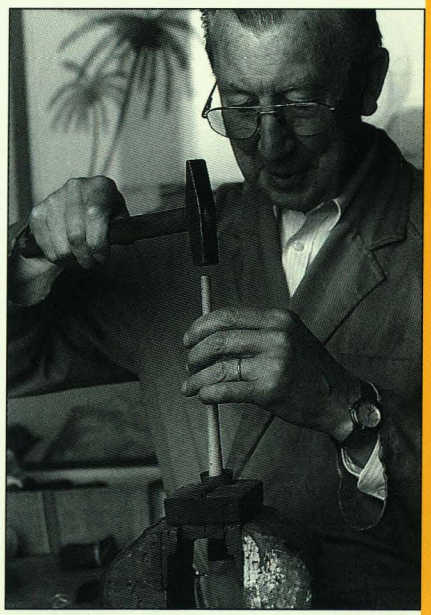
De werkwijze voor wit- en schilderborstels was vrij gelijklopend. De benodigde hoeveelheid haar bond de handwerker op de pluim samen. Hij schoof de ring erover en klopte een houten pin in het midden van de bundel. Dan kon hij de steel op de pin zetten en deze doorslaan. De steel zat dan gespannen tussen de haren in het midden van de ring.

Wat vernis op de wortels van de haren hield ze op hun plaats. De ringen werden nog vernageld om te beletten dat ze verschoven. Gips bovenop de vernis vulde de ring helemaal. Een koperdraad net onder de ring bezorgde de borstel een correcte vorm.

Vanaf de jaren 1930 kwam de schilderborstelpers in gebruik. De fabrikant stopte de ring met de haren erin in een pers. De ring werd op twee of drie plaatsen samengeperst. De haren zaten vast. Het opvullen van de ring en het vastzetten van haren en steel gebeurde dan met vloeibare bakeliet. Het bakeliet verhardde in een oven op 90° C gedurende negen uur.

Het bakeliet wordt sedert de jaren 1960 vervangen door een rubberset waarbij het verwarmingsproces een vulcanisatie veroorzaakt of een epoxylijm (een twee-componentenlijm samengesteld uit lijm en verharder).

Ook bij platte schilderborstels en penselen perste de borstelmaker de ring eerst dicht en gebruikte hij later bakeliet, rubber of epoxylijm om de haren en de steel stevig vast te zetten.



50 Gepensioneerd borstelfabrikant Marcel Colpaert maakt een schilderborstel met de hand.

met een groot penseel in het rood een luis te schilderen

De machines komen

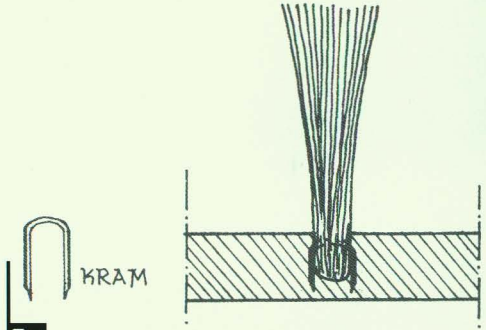
door Hilde Colpaert

De industriële revolutie was al in volle opmars in verschillende economische sectoren. Ook de borstelnijverheid liet zich door de nieuwe evolutie leiden. Vanuit Duitsland (Zwarte Woud) kwamen de eerste machines in Izegem aan.

De vervaardiging van borstels en borstelhouten bleef tot de jaren 1860 vooral een thuisnijverheid. Het gebruik van stoomkracht vroeg een grotere investering en ruimte. Callens-Hoornaert was het eerste borstelbedrijf dat een stoommachine invoerde in 1868. Vanaf dat jaar groeide de fabrieksnijverheid. De machines dienden voor de houtverwerking. Machinaal borstels maken kwam pas tegen het einde van de 19de eeuw op.
Een eerste eenvoudige stap was het mechanisch maken van de "tapkes". De treksters maakten de borstels met bundeltjes grondstof van gelijke grootte. Bovendien werkten ze bijna dubbel zo snel. Ze verloren geen tijd meer met het klaar leggen van de bundeltjes.

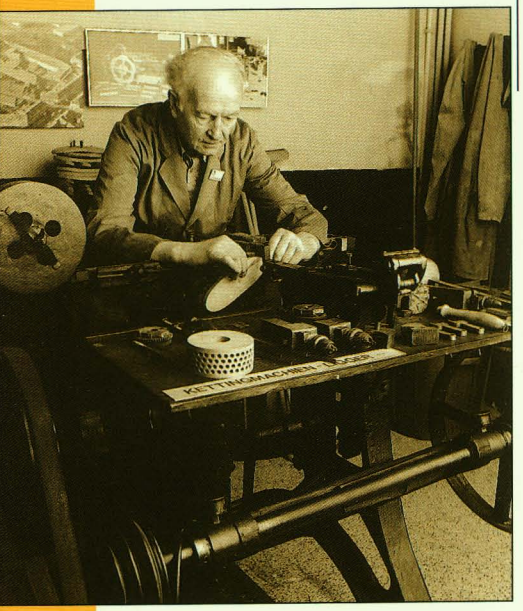
Een Duitse kettingmachine was de grote revelatie. De arbeider werkte voorovergebogen met de ellebogen op de machine. Hij hield de montuur, die geboord was, voor de naald van de machinekop. Hij zorgde ervoor dat de machine elk gaatje vulde. De grondstof werd vooruit geduwd door middel van een ketting met metalen pinnen. Een bundeltje grondstof werd afgescheiden, in de kop van de machine dubbelgeplooid rond een ijzerdraadje. De twee beentjes van het geplooide ijzerdraadje kruisten over elkaar zodat het bundeltje vastzat. Zo kreeg je een kram. De machine sloeg de punten van het ijzerdraadje in de montuur.

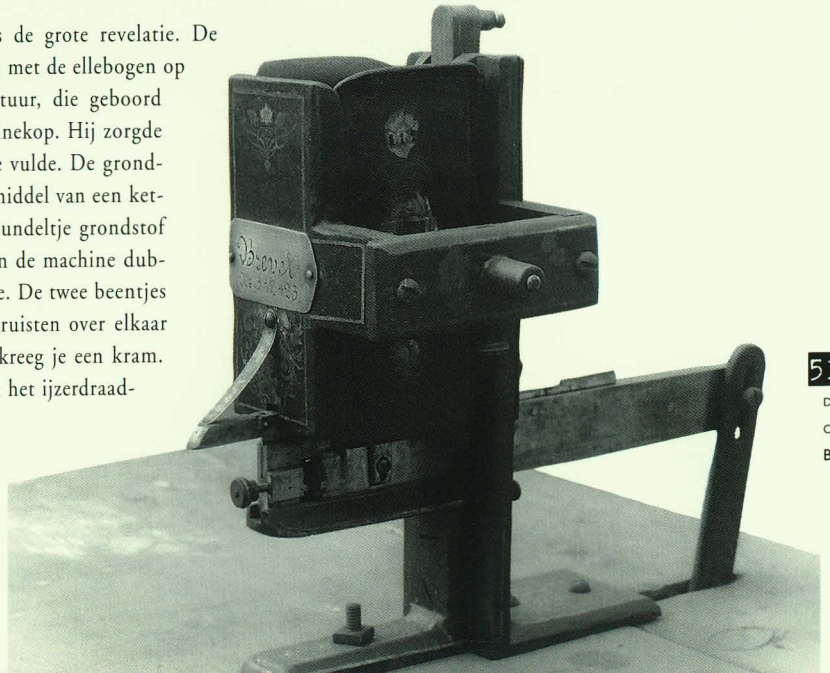
De pinnen van de ketting braken regelmatig af. De herstelling gebeurde met de naalden van een oude grammofoon.



53 De machine slaat een kram in de montuur.

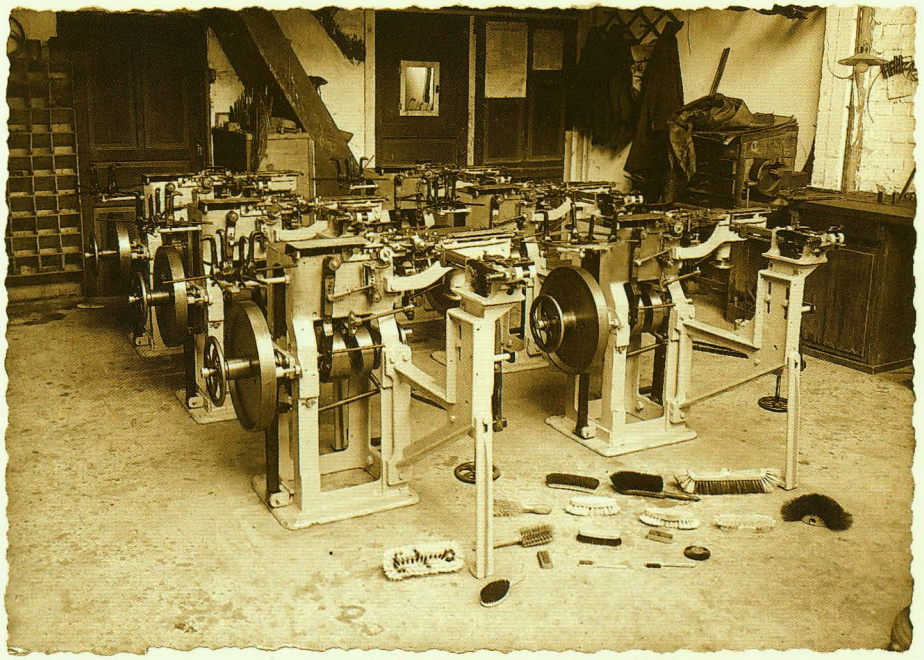
52 Gabriel Dejonghe aan de ligger met ketting. 50 tot 60 toeren per minuut, Duitse makelij, ca. 1900, eigendom Nationaal Borstelmuseum.





51 Verdeelmachine voor bundels grondstof, Duitse makelij, ca. 1885, eigendom firma G.B. Boucherie.

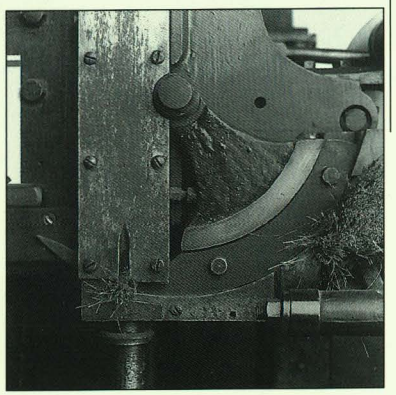
het is een rare kwast



54 ATELIER MAURITS REBRY IN DE KREKELSTRAAT, 1946: ZES LIGGERS MET HALVE MAAN (100 TOT 120 TOEREN PER MINUUT) ZIJN KLAAR.

In Duitsland bouwden ze begin deze eeuw een ligger met een halve maan die het kettingsysteem verving.
In de halve maan was een kleine opening uitgespaard, die de grootte had van het bundeltje grondstof. De halve maan ging heen en weer en nam telkens de nodige hoeveelheid grondstof die, zoals bij het voorgaande model, met een kram in de montuur werd vastgezet.
Maurits Rebry startte in 1927 met borstelmachinebouw in de achterkeuken van zijn particuliere woning in de Bellevuestraat. Hij bouwde heel veel van die liggers met halve maan. Op vraag verving hij regelmatig het kettingsysteem door de halve maan.

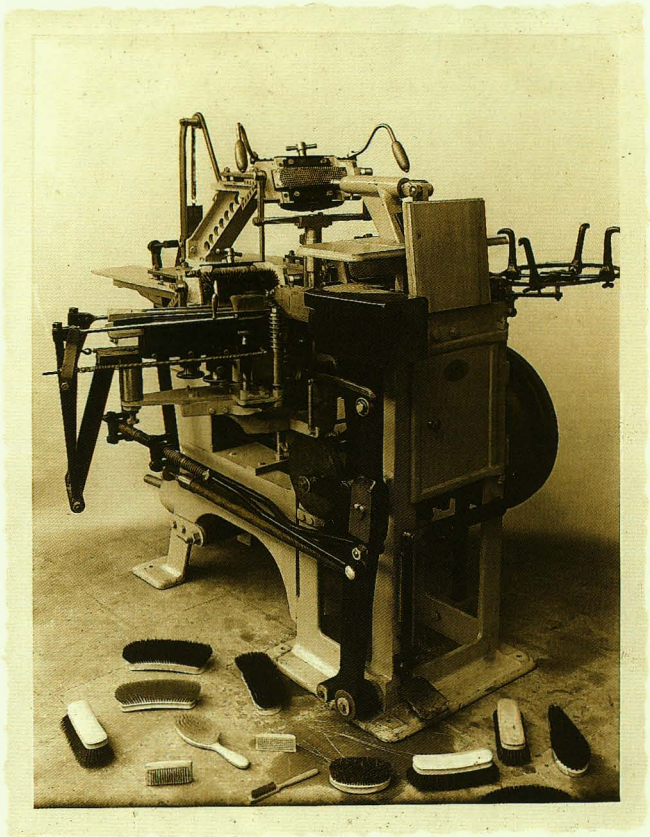
55 De halve maan maakt de bundeltjes grondstof



De Izegemse machinebouwer Cyriel Stove, gestart in 1912, bouwde zitters in grote serie. Deze machines werkten volgens het principe van de ligger met halve maan.
Om het de arbeider gemakkelijker te maken, stelden ze de machine vertikaal op. De arbeider zat voor zijn machine. Stove verbeterde de eerste versie die uitgeprobeerd werd bij de firma Emile Gheysens (Kruisstraat) (exemplaar in museumcollectie).
De grondstofvoorraadbak was groter, de arbeider kon blijven zitten om de grondstof aan te vullen, een gewicht in plaats van een springveer regelde de druk op de aangevoerde grondstof waardoor de tappen altijd even groot waren.

56 Zitter voor koko-borstels
75 toeren per minuut, Stove, ca. 1920,
Eigendom Nationaal Borstelmuseum



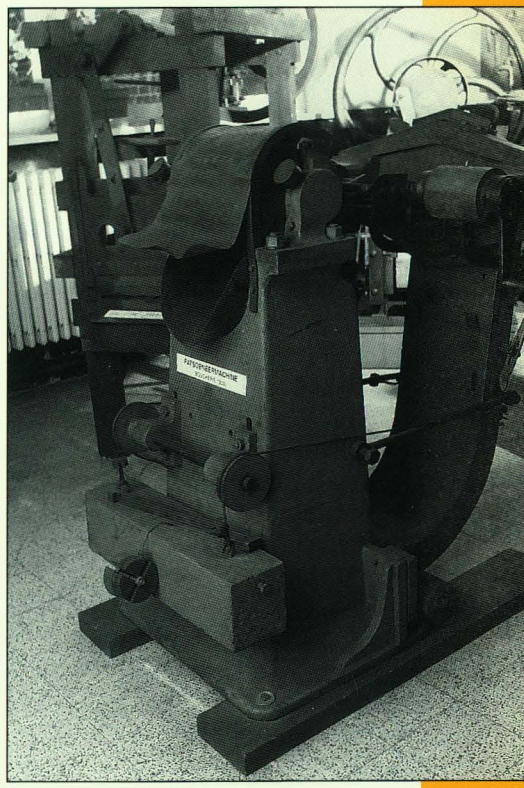


57 HALFAUTOMAAT.
120 TOEREN PER MINUUT, REBRY, NA 1945,
EIGENDOM NATIONAAL BORSTELMUSEUM

Het borsteltrekken ging sneller dankzij de machine, de snelheid van het boren moesten ze ook opdrijven. De meerspindelige boormolen (vier borstelhouten tegelijkertijd boren), haalde het uiteindelijk niet op de machine die tegelijkertijd boorde aan de ene kant en trok aan de andere kant. De bediener van de machine wees de plaats van de gaten aan op een ijzeren model. De halfautomaat was geboren. Alhoewel deze machine al bestond in tussenoorlogse periode, oogste ze vooral na de Tweede Wereldoorlog veel succes.

Ondertussen had Gerard Boucherie zich als zelfstandige machinebouwer gevestigd.
Gerard Boucherie werkte in de borstelfabriek van Edward Deryckere (Kasteelstraat). Twee mecaniciens kregen opdracht van de baas een scheer- en uitruimachine te bouwen. Deryckere keurde het model van Boucherie goed. Bovendien gaf hij onmiddellijk een volgende opdracht. Daarop besloot Gerard Boucherie als zelfstandig machinebouwer zijn kans te wagen. Hij startte in een kamertje van zijn particuliere woning in de Wantje Pietersstraat. Zijn eerste machine die hij afwerkte, was de fatsoeneermachine (zie foto). Deze machine bood een oplossing voor het grootste probleem van dat moment. De borstelmaker zaagde immers de borstelhouten één voor één met de hand uit een plank. De vormen waren daardoor niet telkens exact gelijk. Dat was nodig voor het automatisch boren en trekken. De eerste fatsoeneermachine freesde tien houten ineens volgens een ijzeren model dat altijd opnieuw gebruikt werd.

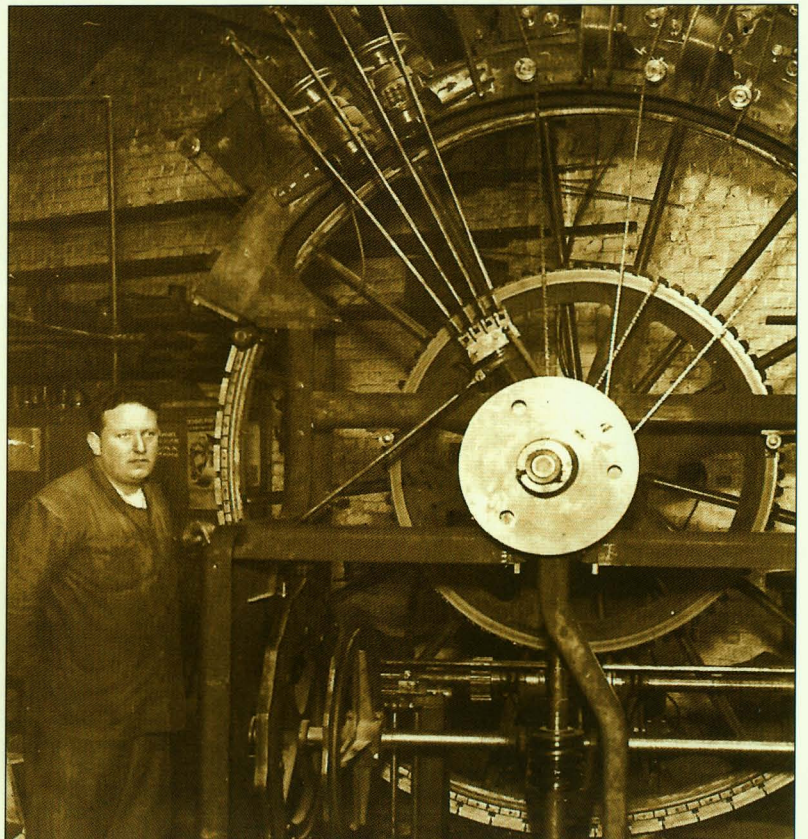
Deze wereldprimeur in de borstelnijverheid stuitte op nogal wat argwaan. Hoeveel jobs zouden door deze uitvinding verloren gaan ?
Bovendien waren ze bang voor de sneldraaiende messen. Om het vertrouwen te winnen van een Izegemse klant, startte Gerard Boucherie de machine en ging hij er vlak voor staan.
Ondanks een patent van 1931 maakten ze de fatsoeneermachine al na korte tijd na in het buitenland.

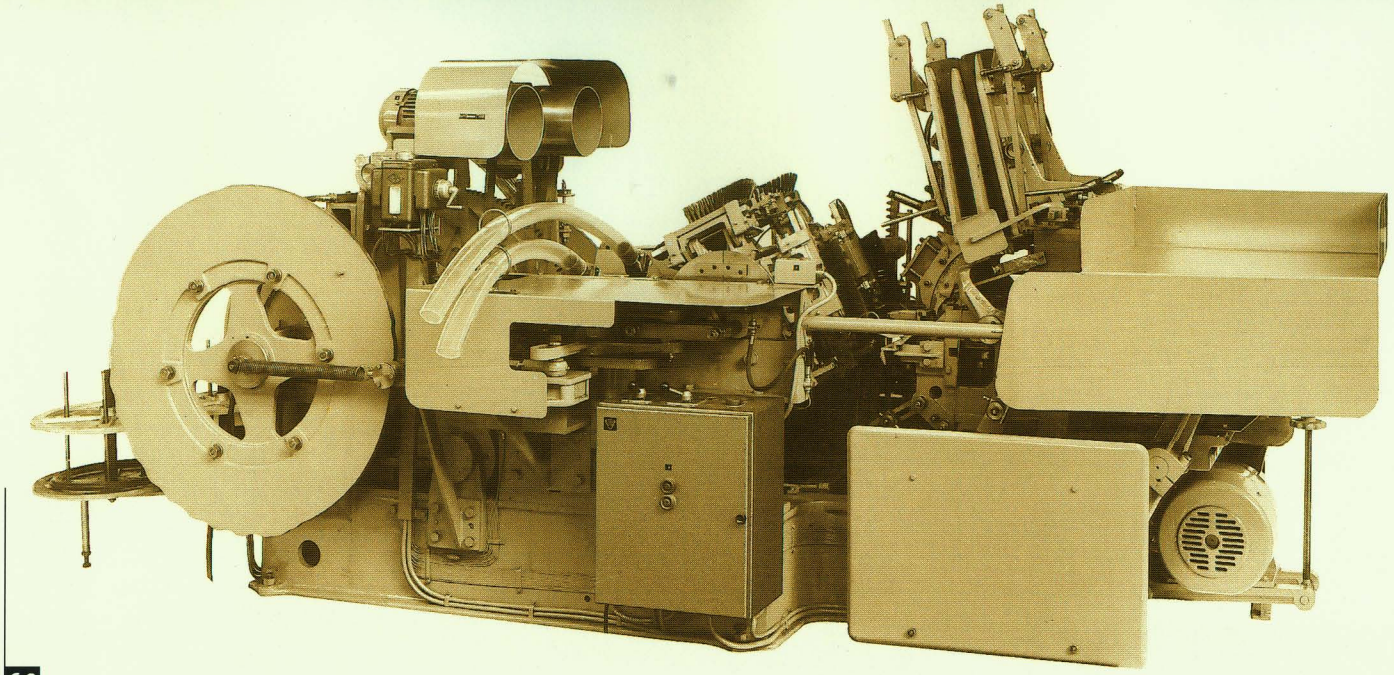


58 FATSOENEERMACHINE.
BOUCHERIE, 1928,
EIGENDOM NATIONAAL BORSTELMUSEUM.

Dankzij de fatsoeneermachine raakte de firma Boucherie bekend in het buitenland. Rond 1935 begon de export naar Frankrijk en Groot-Brittannië. Via Groot-Brittannië bereikte het bedrijf ook de koloniale afzetgebieden zoals Zuid-Afrika, Australië, Nieuw-Zeeland en uiteindelijk ook de Verenigde Staten van Amerika. De Verenigde Staten kenden een snelle economische opbloei na de zware crisis van de beginjaren 1930. De vraag naar massaproductie was er zeer groot. Inspelend op deze vraag vond Gerard Boucherie de eerste volautomatische borstelmachine uit. Op de buitenzijde van een groot ronddraaiend wiel, werden nagelborstels gemaakt. De machine viel niet stil, het wiel draaide altijd verder. De borstelhouten werden automatisch ingebracht. Er waren vier boor- en vier vulwerktuigen. In de laatste fase van de cirkel werden de borstels afgesneden en uitgekamd. Dankzij deze machine kon men 720 nagelborstels maken per uur. De angst bij de bevolking voor werkverlies lag voor de hand. Bovendien verkocht Boucherie zijn machines ook in Groot-Brittannië, de exportmarkt bij uitstek van de Izegemse borstelnijverheid. Vandaar de vrees die tot uiting komt in de Mandelbode, de plaatselijke krant, na een bezoek aan de firma Boucherie. "En dit alles werkt met de zekerheid van een uurwerk en wordt bediend van één persoon die omzeggens niets te doen heeft en van wien geen de minste kennis noch vaardigheid wordt vereischt".[85]

59 VOLAUTOMATISCHE NAGELBORSTELMACHINE. BOUCHERIE, 1939





60 EERSTE CARROUSEL-TYPE (MODEL AIT) BOUCHERIE, 1953

"In 1949 was er een eerste poging om een "automatisch programmeerbare" machine te bouwen."

De periode van de Tweede Wereldoorlog was een moeilijke tijd, ook voor de firma Boucherie. De uitvoer naar Groot-Brittannië was onmogelijk. Ook na de oorlog bleef het moeilijk, omdat Boucherie machines maakte op maat, volgens de wens van de klant. Het bedrijf maakte elk model één keer en moest telkens opnieuw beginnen.

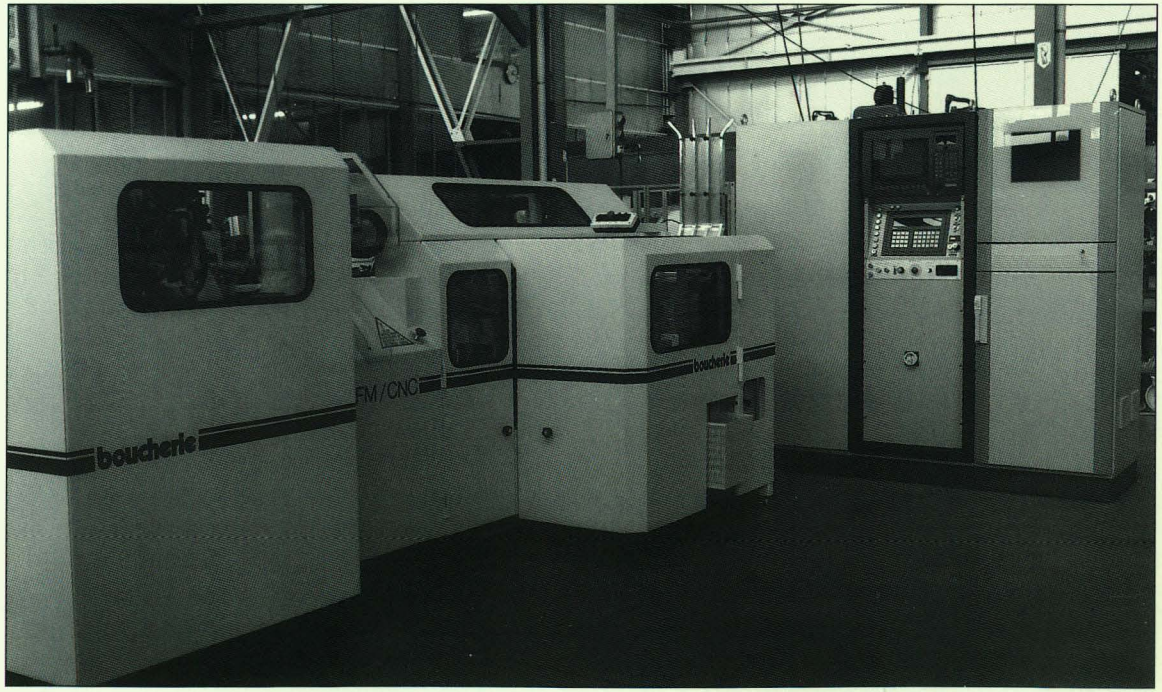
In 1949 was er een eerste poging om een "automatisch programmeerbare" machine te bouwen. Een ketting op een grote trommel wees de machine waar en hoeveel gaten een borstelmodel had. Door de ketting te verplaatsen kon Boucherie een ander model op dezelfde machine trekken. Een doorbraak voor deze machine, genoemd "1001 model", was er niet omdat het verschuiven van de ketting te ingewikkeld bleek.

Het volautomatisch carroussel-type van 1953 zorgde wel voor een doorbraak. Deze wereldprimeur veroorzaakte een ware revolutie in de massaproductie van borstels. De machine boorde en trok twee borstels tegelijk. Eén man kon de sjabloon, die het borstelmodel bepaalde, in zijn eentje gemakkelijk omwisselen.

Toen Gerard Boucherie de nieuwe vondst aan de Izegemse borstelmakers presenteerde, drukten zij hun verbazing uit over de snelheid en de efficiëntie van de machine met de volgende opmerking: "een prachtige machine, maar nu moet je er nog één uitvinden die de borstels verkoopt!" De machine was eigenlijk vooral bestemd voor de Amerikaanse markt met zijn massaproductie. Daar sloeg het nieuwe type onmiddellijk in. Zoon Leonel had tijdens een verblijf in de Verenigde Staten in 1955 de enorme potentie van deze markt leren kennen. Vandaar de keuze van het bedrijf Boucherie om zich meer en meer op de buitenlandse behoeften te concentreren. De AIT carroussel-machine betekende een ware doorbraak voor het bedrijf Boucherie. Ook al omdat het deze machine voor het eerst in serie bouwde en verkocht. Zoon Leonel en schoonzoon Emile Vandamme (+) hielpen mee met vader Boucherie aan de verdere uitbouw van het bedrijf. De firma Boucherie verhuisde ondertussen een paar keer: van een kamer in een gewoon huis in de Wantje Pietersstraat naar een atelier in de Slabbaardstraat en later in de Stuivenbergstraat. De kleine ruimte die Boucherie daar aanvankelijk gebruikte, moest plaats maken voor een modern bedrijf op de huidige localisatie (Stuivenbergstraat 104-105).

In 1960 sprongen de heren Boucherie op de boot van de kunststofmonturen. De nieuw opgerichte firma Plast-O-Form maakte matrijzen voor het spuiten van kunststofmonturen.
Deze kunststofmonturen boden een oplossing voor de ingewikkelde borstelvormen. In hout waren die immers moeilijk te verwezenlijken en voor massaproductie niet rendabel.
Plast-O-form is nu gespecialiseerd in matrijzen voor tandenborstelvormen.

61 Volautomatische CNC-gestuurde tandenborstelmachine Boucherie, 1996.



Al in 1966 maakte Boucherie een universele transfertmachine voor huishoudborstels. Dat is een volautomatische machine waarop het bedrijf verschillende modellen kon maken, mits het zorgde voor de juiste ombouwing. De machine leverde telkens een afgewerkte borstel en dit met een snelheid van 500 bundels per minuut. Ondertussen zijn deze machines verder geëvolueerd en bereiken ze vandaag een snelheid van 1.000 bundels per minuut.
In 1975 kreeg deze machine voor het eerst een computersturing (CNC). De sjabloon verdween naar de industriële archeologie. De klant programmeerde nu zelf zijn borstelbeeld, hij bepaalde de stand en het aantal van de gaten.
In 1978 zorgde Boucherie opnieuw voor een wereldprimeur: een tandenborstelmachine die drie maal zo snel werkte als de toen bestaande. Tandenborstelmachines ontpopten zich tot een ware groeipool voor de firma.
Nu werkt Boucherie reeds aan de vierde generatie van tandenborstelmachines. Elke generatie werkt sneller en meer geperfectioneerd. Nu spuit de machine er 60 per minuut. Om het even waar je je bevindt of welk merk van tandenborstel je gebruikt, de machine waarop hij gemaakt is, is practisch zeker van Izegemse makelij.

hij vraagt naar de machine-ijwater

De produktie nu

DOOR HILDE COLPAERT

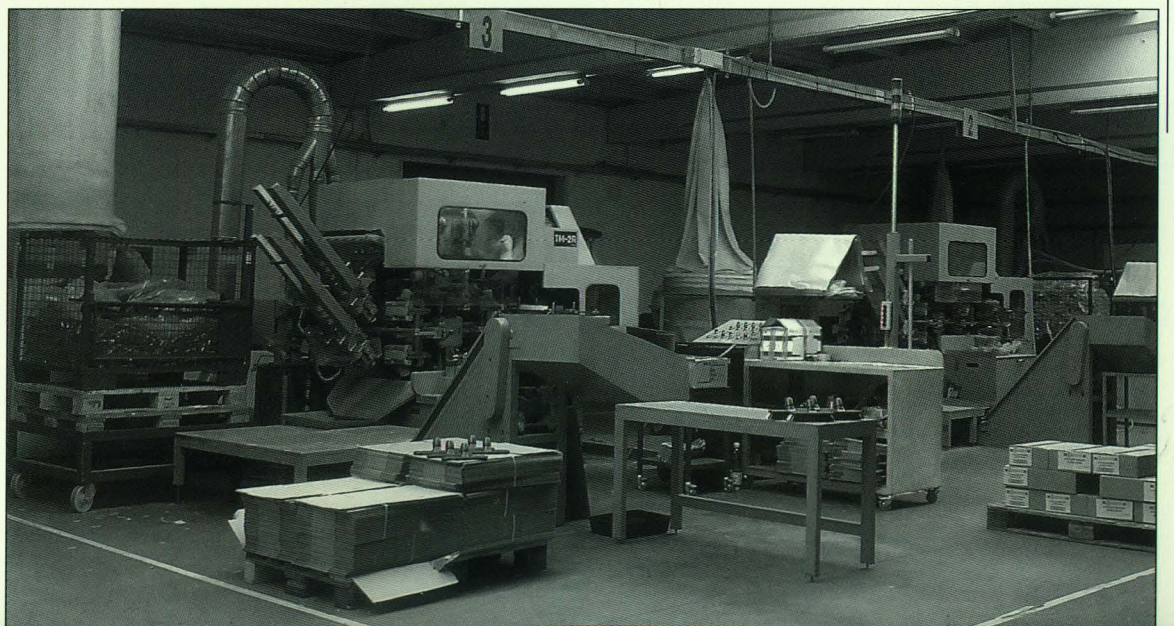
Izegem is een productiecentrum van borstels gebleven, vooral huishoudborstels. Het is zelfs zo dat meer dan 90% van de Belgische fabrikatie van huishoudborstels in Izegem gebeurt. Alleen in Meulebeke en Lier zijn nog productie-eenheden gevestigd. 75% van de Izegemse productie gaat naar het buitenland.
Sommige bedrijven maken behalve huishoudborstels, ook schilderborstels, haarborstels, borstels voor lichaamsverzorging, industriële borstels en hygiënisch borstelwerk.

Het is duidelijk dat het aanbod van borstels zich in de loop der jaren aan de veranderende maatschappij aanpaste. De overstap naar de kunststof kwam vroeger ter sprake.
Om aan de veeleisende klanten tegemoet te komen, ging meer aandacht naar de manier waarop de steel aan de borstel vastzat en naar de design van de montuur.
De houten montuur zit weer in de lift, want natuur en natuurlijke materialen zijn in. Dezelfde aandachtspunten blijven belangrijk: fixatiesysteem en vormgeving.
In sommige gevallen is de borstel vervangen. Mensen kiezen voor nieuwe schoonmaaksystemen: droog- of natwissen met microvezel-doekjes.
Ook de specialisatie in hygiënische borstels, in alle modellen van gedraaide borstels, in eenmalige of kleine series van industriële borstels zorgt voor een rendabel bedrijf.

Om de enorm snelle ontwikkeling die de nijverheid in het algemeen doormaakt te illustreren zijn enkele cijfers voor de borstelnijverheid relevant.
Een ervaren pekker vulde zo'n 120 tot 200 gaten per uur. Dat is ongeveer één veegborstel (160 gaten) per uur. De trekster werkte iets sneller: 300 tapkes per uur. Wanneer ze de tapkes niet meer zelf moest klaarleggen, kwam ze aan een 400 per uur. Zo maakte ze bijna drie veegborstels per uur. Dat betekent niets in vergelijking met de modernste machine die om de 15 seconden een dergelijke borstel aflevert.
Ook bij de productie van schilderborstels bleef de mechanisatie niet achter. Waar vroeger twaalf stuks vervaardigd werden per uur worden nu ongeveer duizend volledig afgewerkte kwasten geproduceerd.
De ongeveer 170 mensen in Izegem werkzaam in de borstelnijverheid, werken zo'n 350.000 exemplaren per dag af. Daarmee evenaren ze het productieniveau van de topjaren 1928-1929.[86] Toen waren wel een kleine 3000 mensen in de Izegemse borstelnijverheid tewerkgesteld.

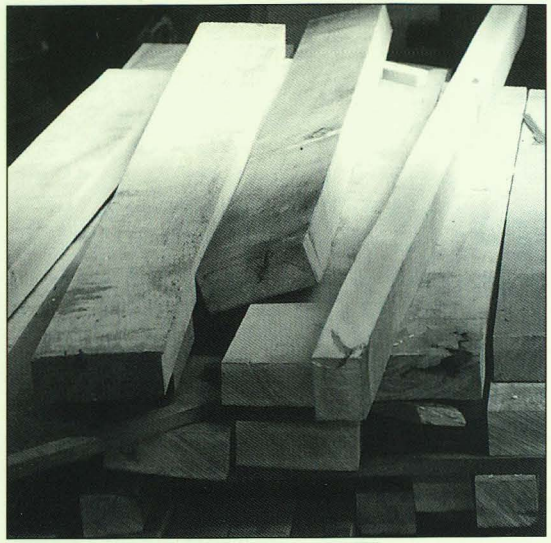
Behalve productiecentrum is Izegem ook een aan- en verkoopcentrum van borstels. Zoals in andere industriële sectoren vond ook de borstelnijverheid de weg naar de lage-loonlanden. Fabricage in ontwikkelingslanden gebeurt alleen voor grote series en in de grondstof die ter plaatse aanwezig is. Sri Lanka (koko) en China (varkenshaar) zijn daar voorbeelden van.
Verscheping naar Antwerpen en verkoop in Europa organiseren ze vanuit Izegem.

62 HET BORSTELATELIER VAN VROEGER STAAT VER VAN DE MODERNE HEDENDAAGSE FABRIEK



De grootste afwasborstel

EEN SAMENWERKING DOOR DE IZEGEMSE BORSTELFABRIKANTEN



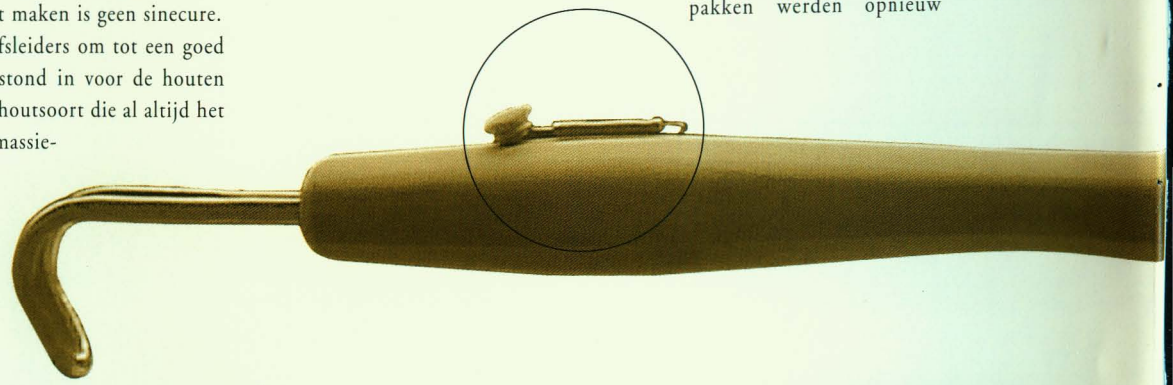
63 BLOK EN STEEL ZIJN GEMAAKT UIT INLANDSE BEUKENPLANKEN DIE AAN ELKAAR ZIJN GELIJMD.

Iedereen kent het handig ronde afwasborsteltje met zijn houten montuur en steel, zijn ijzeren greep om de twee delen bij elkaar te houden, het handig ijzeren haakje om het borsteltje op te hangen, getrokken in de natuurlijke vezel tampico of - de laatste jaren - in kunststofvezel, polyamide of polypropyleen.

Dit afwasborsteltje, dat al tientallen jaren bestaat en een totale lengte van zesentwintg centimeter heeft, maakten fabrikanten uit de Izegemse borstelnijverheid nu veertien maal groter. Deze "maxi-afwasborstel" meet 3,38 meter !

Het totale gewicht van de reuzenafwasborstel loopt daardoor op tot 107 kilogram. Het normale modelletje weegt amper achtenveertig gram.

Een borstel met deze afmetingen en dit gewicht maken is geen sinecure. Vandaar de samenwerking tussen enkele bedrijfsleiders om tot een goed resultaat te komen. De firma Casier Trading stond in voor de houten delen. Zij kozen voor Belgisch beukenhout, de houtsoort die al altijd het meest gebruikt is in de borstelnijverheid. Eén massieve houten borstelblok kon niet. Om krom trekken of openspringen van het hout te voorkomen, lijmden ze planken op elkaar tot een blok. Voor ze dit konden doen legde het hout een hele weg af. De boom werd in planken gezaagd op de juiste dikte en op de juiste breedte (Foto 63). Na enkele maanden in de natuur gedroogd te zijn stopten ze de planken twee weken in een droogoven van 60-70° C tot de overgebleven vochtigheidsgraad nog acht tot tien procent bedroeg. Nadat de knopen aangeduid waren, konden de planken afgekort worden op de lengte nodig voor het blok (65 cm) en voor de steel (182 cm). Alle planken, zestien voor de schijf en twaalf voor de steel, werden gevlakschaafd (Foto 64) en op dikte geschaafd. Dan pas kon het lijmen starten: vier "pakjes" van vier planken voor het blok, drie van vier voor de steel. De pakken werden opnieuw



DE GROOTSTE AFWASBORSTEL IS VEERTIEN MAAL GROTER DAN HET KLEINE BROERTJE DAT WE GEBRUIKEN. ZIJN TOTALE LENGTE IS 3,73 M.

geschaafd en dan tegen elkaar gelijmd. Het blok kreeg zijn eerste afronding aan de bandzaag. Dit onderdeel van het productieproces nam 21 uur in beslag.

De firma G.B. Boucherie stond in voor het vorm geven aan blok en steel. Een verticale draaibank (type Berthiez) van 1923 deed het voorbereidend werk. Deze draaibank vernieuwde wijlen Gerard Boucherie nog volledig net voor hij op rust ging in 1968. Een computergestuurde draaibank zorgde dan voor de precieze vorm met de juiste rondingen (Foto 65). Het profieldraaien van het blok nam twintig uren in beslag. De steel kreeg zijn ronde vorm in nog eens twaalf uren.
Bij de firma Boucherie boorden ze ook de gaten waarin de grondstof later bevestigd werd. Werkelijkheidsgetrouw hebben ze een doormeter van 0,30 cm maal 14, dus 4,2 cm (Foto 66).

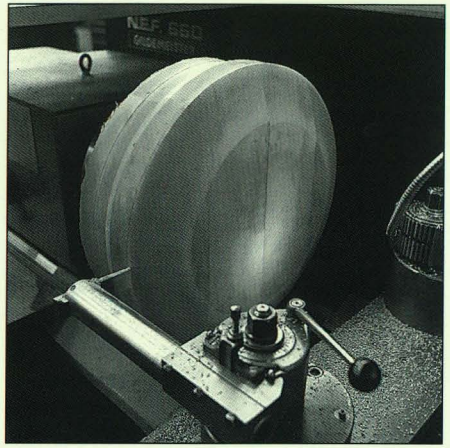
De vijfenveertig gaten werden met de hand gevuld zoals vroeger gepekt werd. Er werd geopteerd voor kunststof omdat plantaardige vezels op de vereiste lengte van 30 cm niet voorkomen of niet stevig genoeg zijn.
De firma PDC Brush liet de kunstofvezel speciaal op deze lengte en dikte maken.
De firma Bourez in samenwerking met de firma Colpaert bevestigde de grondstof. Een gat vulden ze met 470 gram van deze grondstof (Foto 67). De grondstof nodig voor deze borstel weegt 21,150 kilogram.

In samenwerking met de firma PDC Brush vervaardigde een plaatselijke smid de haak en ook de ijzeren verbinding tussen blok en steel.

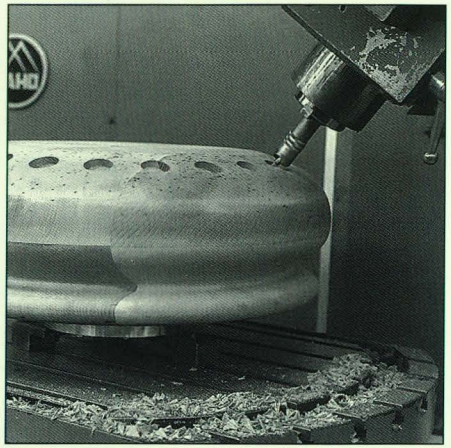
64 ALLE PLANKEN ZIJN GEVLAKSCHAAFD VOOR HET LIJMEN STARTTE.







65 Het blok van de afwasborstel zat twintig uren op de draaibank om zijn juiste vorm te krijgen.



66 De 45 gaten hebben een doorsnede van 4,2 cm.



67 Het vastzetten van de grondstof gebeurde met de hand zoals vroeger werd gepekt.

MATEN & GEWICHTEN	GROOTSTE AFWASBORSTEL	WERKELIJKE GROOTTE
BLOK	Ø 65 CM	Ø 4,70 CM
	GEWICHT: 48,850 KG	GEWICHT: 14 GR.
45 GATEN	Ø 4,2 CM	Ø 0,30 CM
GRONDSTOF	LENGTE 30 CM	LENGTE 2,2 CM
	GEWICHT: 21,150 KG	GEWICHT: 10 GR TAMPICO
STEEL	LENGTE 182 CM	LENGTE 13 CM
	GEWICHT: 32 KG	GEWICHT: 13 GR
	GROOTSTE DIAMETER: 19 CM	GROOTSTE DIAMETER: 1,36 CM
IJZERWERK	GEWICHT: 5 KG	GEWICHT: 11 GR
TOTALE LENGTE	373 CM	26,50 CM
TOTAAL GEWICHT	107 KG	48 GR

1 J.M. LERMYTE, Geschiedenis van Izegem, Izegem, 1980, p. 388-446.

2 Er is een 40 bladzijden tellend verslag van deze vergadering in het archief van Febelhout, Groep Borstels- en Penselen in Brussel.

3 G. GADEYNE, De omvang en de demografische structuur van de bevolking van Izegem, tijdens de Franse overheersing (1794-1815), De Leiegouw, IX, 1967, 1-2, p. 86.
J. DE BELDER, L. JASPERS, C. GYSSELS, C. VANDENBROEKE, Arbeid en tewerkstelling op het einde van het Ancien Régime in West-Vlaanderen, telling jaar IV, werkdokumenten, vol. IV, p. 942-950.

4 Verkoopboek van Eugenius Gheysens 1835-1844 (Archief Nationaal Borstelmuseum)
E. DIERICK, Iseghem over 100 jaar, Izegem, 1927, p. 12.

5 S.A.I., 94.0, Nijverheid, Gem. Ov., à Prov. Ov., 4.11.1849.
S.A.I., 94.9, Tentoonstellingen, Exposition des produits de l'industrie nationale 1847 à Bruxelles.
Rapport général sur la situation de l'industrie et du commerce du ressort de la chambre de commerce de Roulers pendant l'année 1859.

6 Rapport général ... pendant l'année 1861,1866

7 S.A.I., 12.6, Schepencollegeverslagen.

8 E. DIERICK, Iseghem over honderd jaar, 1927, p. 12.

9 Cl. ROOSE, Industriële inplantingen te Izegem 1830-1914, onuitgegeven licentieverhandeling RUG 1974-75, vol. I, p. 170.

10 E. DIERICK, loc. cit.

11 Rapport général sur la situation de l'industrie ... de Roulers pendant l'année 1866.

12 J. GELDHOF, Iseghem Vlijtigh ende Boos, Izegem, Stadsbestuur, 1956, p. 53.

13 Tewerkstelling in de werkplaatsten (ondernemers en werknemers / borstelfabrieken en borstelhoutfabrieken)
1880: 124
1900: 332
(bron: patentrollen)

14 Aantal huisarbeiders/-sters
1880: ca. 50
1900: ca. 475
(bron: patentrollen en bevolkingsregisters)

15 Totale tewerkstelling zowel borstelmakers als borstelhoutmakers.
1900: 959 (bron: bevolkingsregisters)
1910: 2.027 (bron: bevolkingsregisters)

16 Aantal huisarbeiders/-sters
1900: ca. 475
1910: ca. 1.010

17 Verslag eerste algemene vergadering van de "Bond der Iseghemse Borstelfabrikanten te Gent", 27.2.1918 (bezit: Philippe Sintobin)
Tijdelijk uitgeweken Izegemse borstelfabrikanten die tijdens wereldoorlog I in het Gentse verbleven: Alberic Sintobin-Debusschere, E. Deldycke-Sintobin, Sintobin gebroeders, Royon & Devoldere, Deryke[!], Gheysens gebroeders, Valère Bourez.
De firma Werbrouck vestigde zich tijdelijk in Lokeren.

18 De Standaard, 28.12.1931, interview met Jules Sintobin, voorzitter van de "Bond der Borstelfabrikanten".

19 J.M. LERMYTE, op. cit., pp. 222-223.

20 De Standaard, 28.1.1931, interview met Jules Sintobin.

21 R.A.B., Archief Franse hoofdbesturen W.Vl. 1794-1814, nr. 1245 Volkstelling jaar VII-VIII, kanton Izegem.
S.A.I., Bevolkingsregisters, 1806, 1826/27.
S.A.I., Patentbelasting, 1822-1840.

22 S.A.I., 26.4, Patentbelasting, 1822-1839.

23 S.A.I., 26.4, Patentbelasting, 1822-1845.

die eerst een bezem was
wordt daarna een schrobber



24 S.A.I., 94.0, Nijverheid, Gem. Ov. à Prov. Ov. 4.11.1849.
S.A.I., 94.9, Tentoonstellingen, Exposition des produits de l'industrie nationale 1847 à Bruxelles.
25 S.A.I., 26.4, Patentbelasting, 1860.
26 E. DIERICK, op. cit., 1927, p. 12.
27 S.A.I.,34.1, Bevolkingsregisters 1866 en 1880.(Izegems stadhuis, dienst "Bevolking")
28 Bevolkingsregisters 1880, 1890 (Izegems stadhuis, dienst "Bevolking")
29 S.A.I., 26.4, Patentlijsten, 1866, 1880, 1890, 1900, 1910.
30 S.A.I., 12.6, Schepencollegeverslagen, 6.11.1875.
31 S.A.I., 26.4, Patentbelasting, dubbel van de rol 1900.
32 S.A.I, 26.4, Patentbelasting, 1910.
33 S.A.I, 26.4, Patentbelasting, 1910.
34 J. GELDHOF, op. cit., p.55.
35 S.A.I., 94.6, Nijverheidstelling 1926.
36 Uit interview R. Werbrouck, ere-conservator borstelmuseum.
37 S.A.I., 94.9, Tentoonstellingen, Nationale nijverheidstentoonstelling te Brussel 1847.
38 Zie hiervoor ook J. GELDHOF, op. cit., p. 53.
39 A. BULCKAERT, L'industrie de la brosse en Belgique, Mémoire de fin d'études, Institut des sciences économiques appliquées - Université Catholique de Louvain, 1950, p. 49, 50.
40 J. GELDHOF, op. cit., p.55.
41 G.P. BAERT, De borstelmakers van Izegem, Biekorf, LII, 1951, 2, p. 30- 31.
42 S.A.I., 26.4, Patentbelasting, 1827, 1846, 1866.
S.A.I., 34.1, Bevolkingsregisters, 1827, 1846, 1866.
43 Bevolkingsregisters, 1880, 1900, 1910 - Izegems stadhuis, dienst "bevolking".
Statistique de la Belgique, Recensement général des industries et des métiers (31 oct. 1896), vol. I, Bruxelles, 1900, p. 174, 175.
Statistique de la Belgique, Recensement de l'industrie et du commerce (31 déc. 1910), vol. V, Bruxelles, 1919, p. 481-483.
44 Loonboek van Valère en Oscar Werbrouck, periode 5 dec. 1908 - 15 april 1911 (Archief Nationaal Borstelmuseum). Gemaakte doorsneden 10.1.1908 - 7.01.1909 en 04.06.1909 - 9.07.1909.
45 Gazette van Iseghem, 19.12.1903/2, C.
46 Loonboek Valère en Oscar Werbrouck; 1909-1911.
47 Uit interview R. Werbrouck, 19.02.1987.
48 Ut supra.
49 W. ANSEEUW, De borstelnijverheid in Izegem, proefschrift, Centrale Hoogeschool voor Kristene Arbeiders Heverlee, 1942, pp. 27,28.
50 C. VANDENBROEKE, Sociale geschiedenis van het Vlaamse volk, Beveren, 1981, pp. 114, 147.
51 L. SCHEPENS, Van vlaskutser tot franschman, Brugge, 1973, p. 23.
52 R.A.B., Archief Franse hoofdbesturen in W.Vl. 1794-1814, nr. 1245, volkstelling jaar VII-VIII, kanton Izegem.
R.A.B., Volkstelling 1814/15, nr. 78, Izegem.
53 Gemeenteopgave der fabrijken en werkwinkels binnen Iseghem op den 31 december 1819 (kopie A. Vandromme)
54 S.A.I., 34.1, Bevolkingsregister - centrum 1827.
S.A.I., 26.4, Patentlijsten, 1827.
55 S.A.I., 26.4, Patentlijsten, 1827-1900.
56 S.A.I., 26.4, Patentlijsten, 1835-1844.
57 "Blyn" is hier wellicht een samentrekking van baleinen. Waarschijnlijk gaat het om de dagelijks gebruikte straatveger.
58 Verkoopboek Eugenius Gheysens 1835-1844
(Archief Nationaal Borstelmuseum)
59 Ut supra.
S.A.I., 19.04, Jaarverslagen, 1844, 1845.

60 S.A.I., 94.9, Tentoonstellingen, Exposition des produits de l'industrie nationale à Bruxelles 1847.
61 Rapport général sur la situation de l'industrie et du commerce du ressort de la chambre de commerce de Roulers pendant l'année 1859, 1861, 1862, Roulers, De Stock-Werbrouck et fils.
62 C. VANDENBROEKE, Vlaamse koopkracht gisteren, vandaag en morgen, Leuven, 1984, p. 215.
63 Rapport général sur la situation de l'industrie ... de Roulers pendant l'année 1868, 1869, 1870.
64 J.M. LERMYTE, op. cit., pp. 219-222.
65 S.A.I., 26.4, Patentlijsten, 1890.
66 Grootboek n°4 firma Gheysens-Debrabandere 1892-1910 (Archief Nationaal Borstelmuseum)
67 Gazette van Iseghem, 21.3, 1908/2, A, B.
68 Ibid., 2.3, 1912/1, C.
69 Uit de bedrijfsarchieven van de firma Werbrouck gebroeders (Archief Nationaal Borstelmuseum)
70 Uit interview R. Werbrouck.
71 J.M. LERMYTE, op. cit., p. 213.
72 Gazette van Iseghem, 21.12.1912/2, B, C.
73 Ibid, 4.1.1913/2, D.
74 Ibid, 8.3.1913/2, A.
75 Ibid, 29.2.1896/2, C en 21.3.1896/2, A en B.
76 De Standaard, 28.12.1931. Interview met J. Sintobin, voorzitter van de Bond der Borstelfabrikanten.
77 W. ANSEEUW, op. cit., p. 17, 18.
78 Benedikt Hanssens: Vilvoords industrieel, geboren te Anderlecht op 8.7.1807. Hij was Burgemeester van Vilvoorde van 1839 tot 1870. E. Hanssens werd burgemeester in 1878.
79 Passementwerk: boordsel, band, snoer, gebruikt tot versiering of omzoming van kledingstukken, meubelzittingen e.d. In Vilvoorde, waar destijds - vooral in de burgerlijke milieus - de Franse taal nog een grote invloed had, gebruikte men dikwijls de Franse term "passementerie".
80 B. DÖRFLINGER, Eine Idee setzt sich durch, Todtnau, 1996
81 Rijksarchief Kortrijk, Izegem-Kerkrekeningen, bundel 70: de St.-Tillokerk betaalt in 1769, 1770 en 1771 aan Judocus Deryckere voor "bustels tot kuysschen van de kercke". Joannes Dumat betalen ze voor de leveringe van een kwispel.
82 W. DEVOLDERE, Ledegemse bezemmakers anno 1726, in 't Stamboompje, br. 3, juli 1995.
83 B. DÖRFLINGER, Eine Idee setzt sich durch, Todtnau, 1996, p. 38.
84 A. TEBBS, Brushmaking by Hand, Londen, (zonder datum), blz. 25: De werkwijze blijkt niet overal dezelfde te zijn. In Engeland, Duitsland en Nederland was de koperstok onbekend. Ze zetten het borstelhout vast in een klem. Ze spanden de draad met de handen aan en verloren daarmee wellicht wat tijd in vergelijking met de Izegemse methode.
85 De Mandelbode 11/11/1939, p. 2, Archief Ten Mandere.
86 De Standaard, 28.12.1931: Jules Sintobin noemt vijf miljoen dozijn borstels de Izegemse jaarproductie van 1928.
De Izegemse borstelfabrikanten maken zo'n 250.000 borstels per dag. Vermenigvuldigd met 220 werkdagen kom je aan een jaartotaal van een goede vijftig miljoen borstels.

Bibliografie

Mondelinge bronnen

Ameye fam. Georges en Valère, Boucherie Bart Jr., Boucherie Bart Sr., Boucherie Leonel, Bourez Luc, Casier Werner, Colpaert Marcel, Decoopman Carl, Dejonghe Gabriel, Demol Paul, Deryckere Eduard, Desmet Jules, Duyck André, Sintobin Edmond, Van Landegem Désiré en Robert, Werbrouck Raymond

Geschreven bronnen

Almanach du Commerce et de l'Industrie, jaargangen 1868 en 1873.

Annuaire du Commerce - Brabant, Bruxelles et faubourgs, 1901.

Archiefmateriaal Febelhout, Soc. Coopérative Syndicat des Importateurs belges de mat. premières pour brosserie.

Archiefmateriaal Stad Vilvoorde.

Artikel verschenen in Nation belge, 25.5.47.

Bedrijfsarchieven van de firma Werbrouck gebroeders, Archief Nationaal Borstelmuseum, Izegem.

Bevolkingsregisters, 1880, 1900, 1910 - Izegems stadhuis, dienst bevolking.

Gazette van Iseghem, 1908-1903-1912

Gemeenteopgave der fabrijken en werkwinkels binnen Iseghem op den 31 december 1819 (kopie A. Vandromme)

Grootboek n° 4 firma Gheysens-Debrabandere 1892-1910 (archief Nationaal Borstelmuseum)

Interview met Jules Sintobin, in De Standaard, 28.12.1931.

Loonboek van Valère en Oscar Werbrouck, periode 5 dec. 1908-15 april 1911. Archief Nationaal Borstelmuseum, Izegem.

Rapport général sur la situation de l'industrie et du commerce du ressort de la chambre de commerce de Roulers pendant l'année 1859-1866, Roulers, De Stock-Werbrouck et fils.

Rijksarchief Brussel, Archief Franse hoofdbesturen W.Vl. 1794-1814, nr. 1245, Volkstelling jaar VII-VIII, kanton Izegem.

Rijksarchief Brussel, Volkstelling 1814/15, nr. 68, Izegem.

G.O.M. - Vlaams Brabant. R.S.Z. statistieken.

Rijksarchief Kortrijk, Izegem - Kerkrekeningen, bundel 70.

Stadsarchief Izegem, Bevolkingsregisters

Stadsarchief Izegem, Nijverheid

Stadsarchief Izegem, Nijverheidstelling

Stadsarchief Izegem, Patentbelasting

Stadsarchief Izegem, Schepencollegeverslagen

Stadsarchief Izegem, Tentoonstellingen

Statistique de la Belgique, Recensement de l'industrie et du commerce (31 déc. 1910), vol. V, Bruxelles, 1919.

Statistique de la Belgique, Recensement général des industries et des métiers (31 oct. 1896), vol. I, Bruxelles, 1900.

Verkoopboek van Eugenius Gheysens 1835-1844, Archief Nationaal Borstelmuseum, Izegem.

Verslag eerste algemene vergadering van de Bond der Iseghemse Borstelfabrikanten te Gent, 27.2.1918 (bezit Philippe Sintobin)
Verslag stichtingsvergadering FEIBP, Archief Febelhout, Groep Borstels en Penselen, Brussel.
Verslagboek van de Bond der Izegemse Borstelfabrikanten (1904 - 1921) (bezit Luc Bourez)

MONOGRAFIEËN, TIJDSCHRIFTEN EN KRANTEN.

Anseeuw W., De borstelnijverheid in Izegem, proefschrift Centrale Hogeschool voor Kristene Arbeiders Heverlee, 1942.
Baert G.P., De borstelmakers van Izegem, Biekorf, LII, 1951, 2.
Bulckaert A., L'Industrie de la brosse en Belgique, Mémoire de fin d'etudes, Institut des sciences économiques appliquées - Université Catholique de Louvain, 1950, p. 49-50.
Catalogus bij de tentoonstelling 1200 jaar Vilvoorde, 5.9.80-21.9.80.
De Belder J., Jappers L., Gyssels C., Vandenbroeke C., Arbeid en tewerkstelling op het einde van het Ancien Regime in West-Vlaanderen, telling jaar IV, werkdocumenten, vol. IV, p. 942-950.
Delanghe W., artikel in Het Laatste Nieuws, 7.1.55.
Desweemer R., Dethier H., Geschiedenis van de Socialistische arbeidersliga te Vilvoorde.
Devoldere W., Ledegemse bezemmakers anno 1726, in 't Stamboompje, br. 3, juli 1995.
Dierick E., Iseghem over 100 jaar, Izegem, 1927.
Dörflinger B., Eine Idee setzt sich durch, Todtnau, 1996.
Febelhout, Jaargang 1989, nr. 15.
Echo de la Bourse, La Brosserie 18.11.53.
Gadeyne G., De omvang en de demografische structuur van de bevolking van Izegem tijdens de Franse overheersing (1794-1815), De Leiegouw, IX, 1967, 1-2, p. 86.
Geldhof J., Iseghem Vlijtigh ende Boos, Izegem, Stadsbestuur, 1956.
Lermyte J.M., Geschiedenis van Izegem, Izegem, 1980
Nauwelaers, Histoire de Vilvorde, Ed. Jos.Vermaut, 1941.
Roose Cl., Industriële inplantingen te Izegem 1830-1914, onuitgegeven licentieverhandeling RUG 1974-75, vol. I.
Schepens L., Van vlaskutser tot franschman, Brugge 1973.
Tebbs A., Brushmaking by hand, Londen, (zonder datum).
Vandenbroeke C., Sociale geschiedenis van het Vlaamse volk, Beveren, 1981.
Vandenbroeke C., Vlaamse koopkracht gisteren, vandaag en morgen, Leuven, 1984.
Verheyden A.L.E., Blik op het verleden van Vilvoorde als economisch centrum, juni 1949.
Verheyden A.L.E., Kent U ze nog .... de Vilvoordenaars, alias de Pjeirefretters, Europese Bibl., MCMLXXIV.



Dank

Deze brochure kon gerealiseerd worden dankzij de financiële steun van: Stad Izegem

Boucherie G.B. nv, Izegem
Bourez-Kesteloot nv, Izegem
Casier Trading, Izegem
Colpaert Borstelfabriek bvba, Izegem
Decof bvba, Izegem
Demol-Sphinx sa, Vilvoorde
Dilecta Brush Company, Izegem
Essef bvba, Izegem
Europa Rollers Selection sa, Herseaux
Hochepied bvba, Izegem
PDC Brush nv, Izegem
Rebry-Verscheure bvba, Izegem
Van Landegem-Hellemond nv, Vilvoorde
Verimex nv, Berlare
Vermeylen bvba, Lier
Viaene A & zoon bvba, Izegem

Heemkundige Kring Ten Mandere

Voor de uitvoering van de brochure stonden in:

Bonquet Piet: taaladvies
Brichot Michelle: typwerk
Colpaert Hilde: coördinatie
Lermyte Jean-Marie: nalezen
Pattyn Martine: zetwerk
Vandromme Antoon: tekeningen

Drukkerij Lannoo: drukwerk.
Sandra Dewachtere: fotografie
Karien Deroo: vormgeving











Stadsbestuur Izegem
Korenmarkt, B-8870 Izegem
Tel. 051/30 22 04 - Fax 051/ 31 48 67



Nationaal Borstelmuseum
Baron de Pélichystraat 3
B-8870 Izegem





wege het Christen Syndikaat een vergaderen om
met onzen Bond eene bijeenkomst te hebben
ten einde eenige dingen in het vriendelijke te
bespreken, Het getal en wordeel van
patroons en werklieden.

Op dezen brief werd mondelings geantwoord
aan M. G. Degeyghe dat het wenschelijk
ware, hunne voorstellen des aangaande
te kennen, om dan deze met vrucht te kunnen
bespreken.

Wij ontvingen dan op 23 Februari eenen brief
van het Christen Syndikaat met de volgende
voorstellen:

1: Eene arbeidsweek bepaald op 60 uren ge-
geveld ieder dag 10 ure.

2: Voor een werkman per uur hetzelfde loon
betalen als hij tegenwoordig voor 66 uren
arbeid ontvangt.

3: De stukwerken 10% meer op de gewone tarief.

4: Overwerk: 3 uren betalen voor 2 uren werk.

Nacht en zondagwerk dubbel