



heemkunde kring
DE VIERSCHAER
WOUW

3/4-'97

De Wouwse steenfabrieken



VIII. In gesprek met... Dré van Loon

Dré van Loon uit Huijbergen werkte jarenlang op de steenfabriek in Wouwse Plantage. Over die activiteiten had ik op 14 oktober 1993 een gesprek met hem. Hij was toen één van de mensen die tijdens de open dag van de steengalerij Wouwse Plantage actief was. Een jaar later overleed onverwachts de voormalige werknemer van de fabriek.

Dré van Loon begon als handvormer op de steenfabriek in Huijbergen. Later vertrok hij naar een kruisfabriek in Ossendrecht, toen de fabriek werd stilgelegd, kwam hij zonder werk. Gelukkig stopte er op dat moment (1955) iemand op de steenoven in Wouwse Plantage, dat toen nog Pindorp of De Pin heette.

"Ik kwam in dienst bij J. Tinga als handvormer. De handvormsteen was op dat moment een bijproduct, maar er kwam steeds meer vraag naar, vooral uit het noorden van het land waar het een geliefd product was. Er werkten vijf handvormers. In de vormen konden 5 stenen, later werden er dat 6 en 7. Het materiaal werd in die jaren overal vandaan gehaald. Als er een fabriek gesloten werd, werden daar overbodige materialen opgekocht. Zo kregen we droogrekken aan de buitenkant van de loodsen. Ik ben daar voor naar Eindhoven, Best en Udenhout geweest."

Klei uit de put

De klei werd uit de leemput aan de Wildertsedreef gehaald. Die werd met een machine (een excavateur) afgegraven. Die machine stond op rails en de klei werd van onder naar boven afgegraven in hele dunne lagen. Daarbij werden ook zandlagen tussen de leem meegenomen, die

nodig waren om de leem de juiste smeuiigheid te geven en om hem wat droger te maken. Zodra er een laag af was, moest de rails van de excavateur omgelegd worden. Dat werd met de hand met staven gedaan ("het spoor werd geschild").

Om de put droog te houden werd er gepompt. Dat was vooral in de winter noodzaak, omdat anders de leem nog natter was dan anders.

"Die pomp werkte op elektriciteit. De kabels lagen dan in de leem en het water. Door de invloed van het weer scheurden die wel eens. Dan was er een gesis en geknetter en viel de pomp weer eens uit. Soms was dat ook best gevaarlijk."

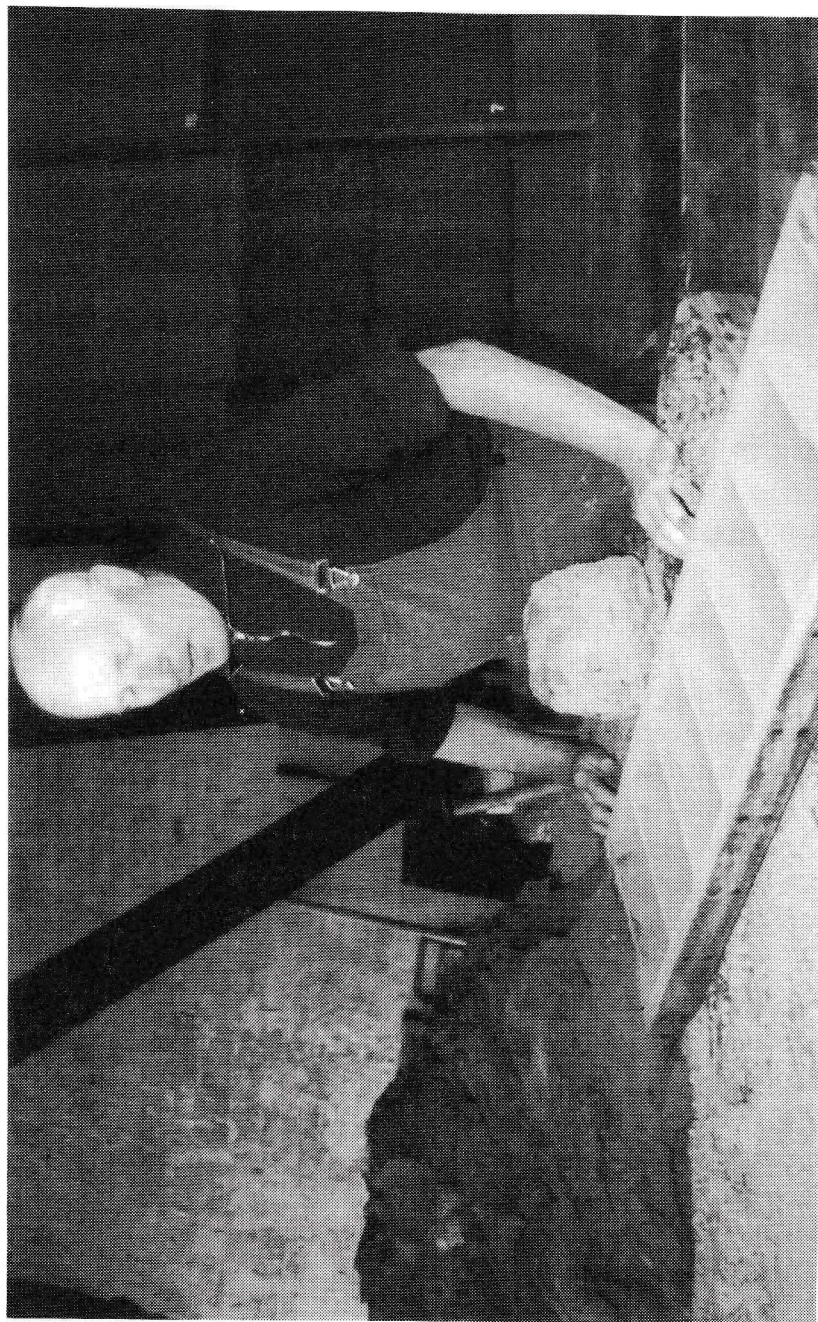
Van de excavateur viel de leem op een transportband en kwam op een rug terecht, waar hij enige tijd bleef zitten. De bedoeling was, dat de leem hier wat droger werd.

"De leem in Wouwse Plantage was erg nat, dat leverde problemen op bij het vormen en het drogen. Als het begon te regenen, moesten we met z'n allen naar de leemput rennen om de rug met leem af te dekken. In het begin ging het nog gemakkelijk als het zeil pas in gebruik was, maar door de leem werd het dekzeil steeds zwaarder en was het een moeizaam karwei, waarbij ook je kleren, schoenen of klompen onder de leem kwamen te zitten."

Naar de fabriek

Van de rug werd de leem opgeladen in kipkarren. De grondstof mocht daar ook weer niet te lang zitten, want door de zwavel in de leem kon die wit uitslaan.

De kipkarren werden over een smalspoor vervoerd. Dat gebeurde eerst met een paard, later kwam er een locomotief voor het vervoer. In totaal waren er vijf of zes kipkarren waar de leem in vervoerd kon worden.



Dré van Loon bij de nog lege vorm die hij met zand heeft bestrooid. De foto werd gemaakt tijdens de open dag bij de steenfabriek in Wouwse Plantage in 1993. (Foto: René Hermans-Wouw).



Bij de fabriek kwamen de wagens op een soort rangeerterreintje. Ze werden dan naar boven geduwd, boven de kleimenger. Dat was een liggende menger, waar naast elkaar drie kipkarren in gelost werden. Daar ging dan droge poeder bij om de leem van de juiste droogte te maken.

"Er kon ook mergelpoeder bij om geelbakkende steen te krijgen. Maar omdat er erg veel van die poeder bij moest, was dat veel te duur."

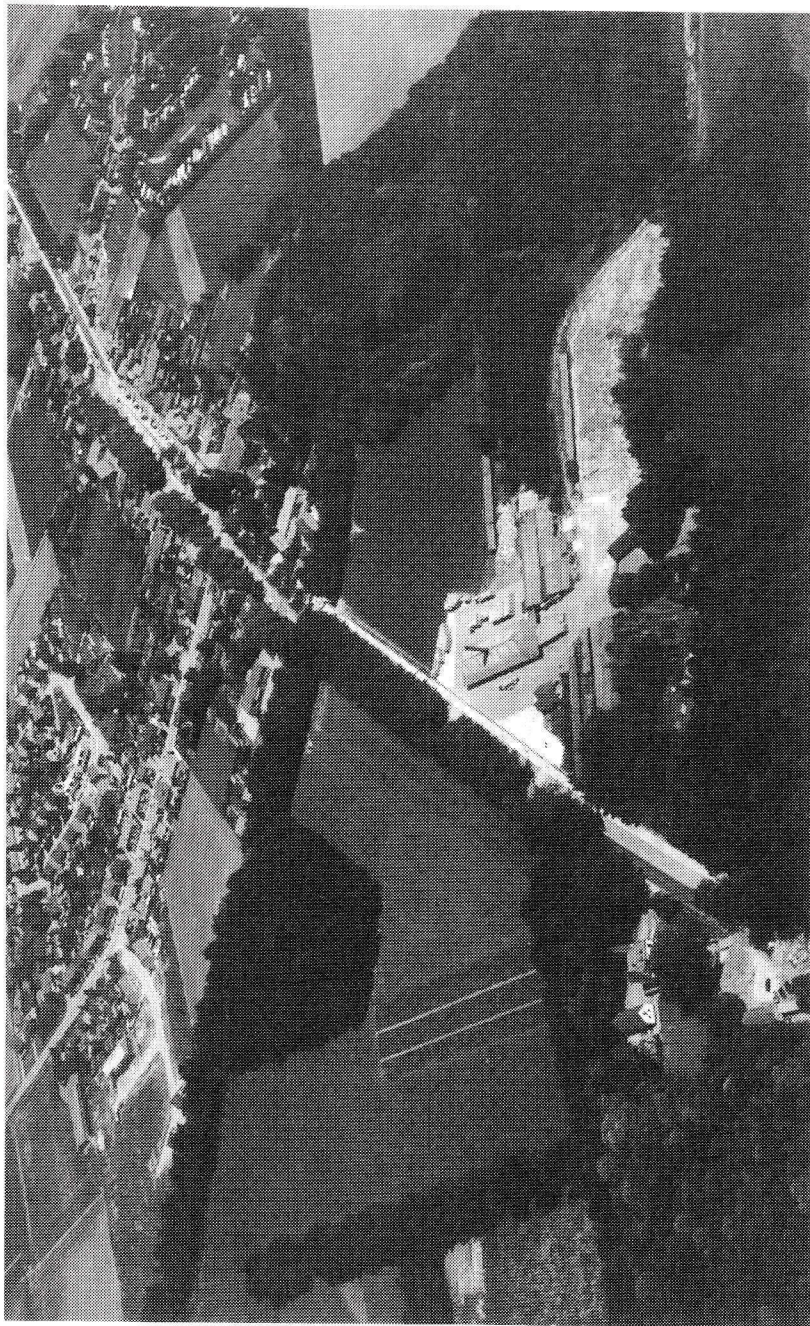
Er was ook nog een staande menger en een reservemenger voor het geval één van de andere mengers het zou begeven. Verschil in de kwaliteit van klei voor de strengpers en de handvormen was er niet, misschien dat de handvormklei iets droger was. De strengpers kon per dag 36.000 stenen maken. De drie handvormers maakten er samen 10.000.

Handvormen

"Het was een zwaar werk. Steeds moest je een bol klei er af halen en die met kracht in de vorm gooien. Daarbij kwam het er op aan dat op de vier hoeken "oortjes" kwamen te zitten. Dan wist je dat de klei goed in de hoeken van de vorm was geslagen. Het werk ging een hele dag door, want je werd per 1000 stenen betaald."

Om niet altijd afhankelijk te zijn van de regen hadden de vormers van oude gasbuizen en een zeil een soort tent gemaakt. Die was boven de vormtafel geplaatst en bij regenweer kon er dan doorgewerkt worden. Van de vormtafels konden de stenen direct in de droogrekken geschoven worden. De tafels stonden op een rails en konden steeds verreden worden als de droogrekken achter de vormers vol waren.

Er werden in Wouwse Plantage drie soorten steen gemaakt: waalformaat, rijnformaat en schouwstenen.



Een luchtfoto uit 1986. Een groot deel van de oude droogloodsen is inmiddels verdwenen. Wel ligt bij de fabriek een grote hoeveelheid stenen opgeslagen. De activiteiten worden toen inmiddels al twee jaar stilgelegd. (Collectie: De Vierschaer-Wouw).



De handvormers moesten hier zelf de vormen bezanden, de overtollige klei afsnijden en afrapen. De vormen werden door een helper uitgeslagen.

De stenen lagen wel droog, maar toen er nog geen drogerij was, niet vorstvrij. Als het tegenzat en het begon onverwacht te vriezen betekende dat een verlies van soms 100.000 tot 150.000 stenen. Die gingen op een hoop en terug in de menger. Toen er een drogerij met hete lucht kwam, had men daar geen last meer van.

De klei uit de menger werd eerst door een fijn rooster geperst om de laatste kluiten er uit te krijgen. Met een wormwiel werd het in een rechthoekige pijp geperst.

"Je kunt dat het best vergelijken met een worstmachine bij de slager. Daar wordt het gehakt ook met een wormwiel in de darm geperst, zo ging dat met de klei precies hetzelfde, alleen was de buis waar het ingeperst werd rechthoekig."

De geperste leem kwam op een platform te liggen, een snijboog sneed vier keer en dan kon een afnemer vier stenen tegelijk er af halen. Als je een beetje handigheid had, liet je geen afdrukken achter. Die vier stenen, zaten nog wel aan elkaar geplakt.

Drogerij

Op een platte wagen gingen ze naar de droogloodsen. Daar werden de stenen 'gestoept'. Steeds vier naast elkaar met een opening er tussen. Boven de opening werden dan een nieuw viertal gestapeld.

Na een dag of drie vier waren de stenen voldoende gedroogd en dan werden ze "uitgegamd". Dat uitgammen betekende dat de stenen los van elkaar enigszins schuin werden weggezet. Dat gebeurde met de hand en er kwamen acht lagen op elkaar, waarna er een laag in dwarsverband werd opgezet. Daarna werden weer acht lagen uitgegamd en zo tot tegen het dak aan.

De snijsteen uit de strengpers moest drie weken drogen. de handvormen waren vaak al binnen acht dagen al voldoende gedroogd om gebakken te worden. Er stonden in de periode dat Dré van Loon op de oven werkte zo'n 10 tot 12 loodsen op het terrein. Samen lagen daar aan het eind van de zomer zo'n 3.000.000 stenen opgeslagen zodat er in de winter verder gebakken kon worden.

De drogerij met hete lucht is in 1963 gebouwd. Er was toen een erg strenge winter. De pijpen waar de warme lucht mee uit de oven werd gevoerd, werd door de mensen van de oven zelf aangelegd. Daar moest zand voor afgegraven worden en dat betekende dat het extra heet werd.

"Het was er zo warm dat we regelmatig naar buiten moesten. Daar was het snerpnd koud. Je laarzen sisten dan helemaal als je op de bevroren en besneeuwde grond liep."

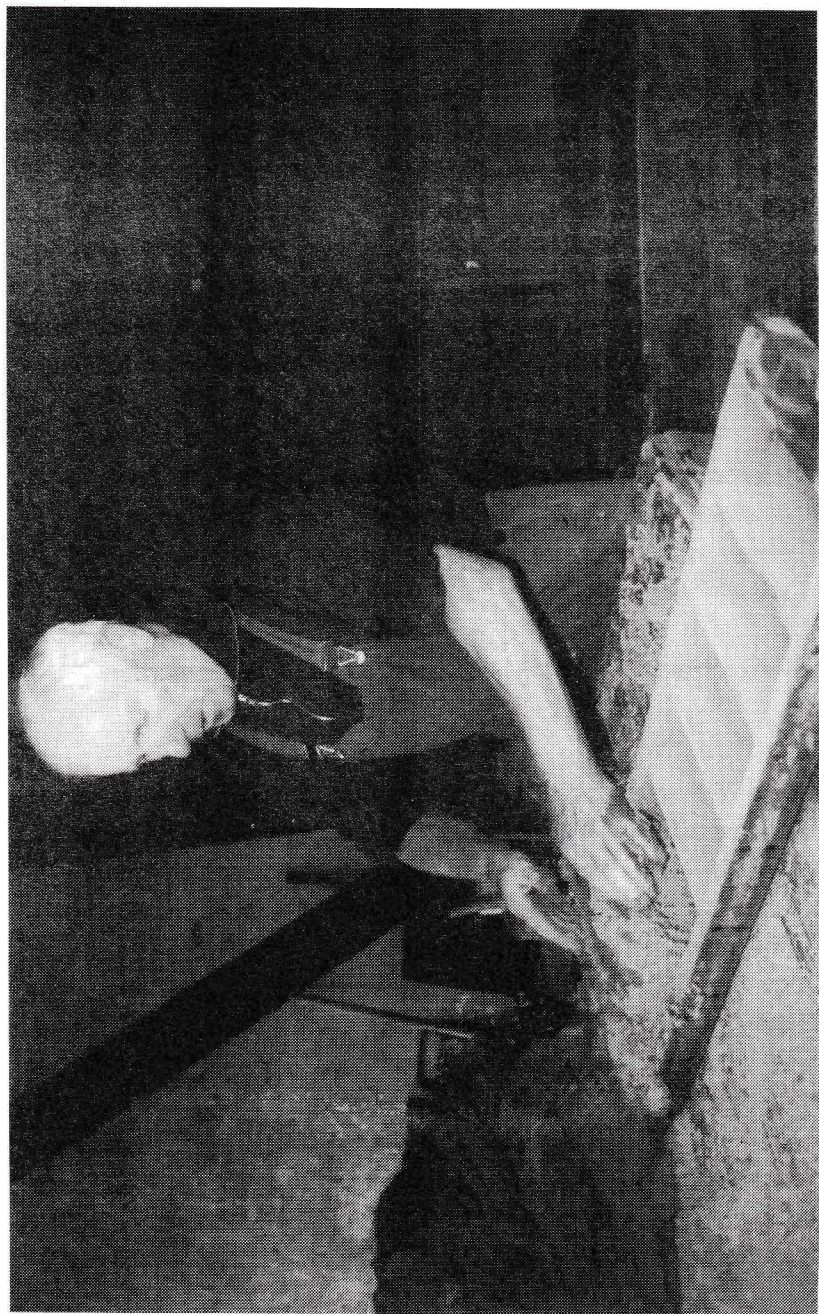
De luchttoevoer naar de drogerij kon via klokken geregeld worden.

De oven

De oven in Wouwse Plantage was een ringoven die bestond uit 18 kamers en twee bochten. Een bocht had de grootte van drie kamers. Vroeger was er op de kop ook een deur, maar vanwege de noordwestenwind werd die dicht gemetseld, dat betekende wel dat er extra hard gewerkt moest worden als de bocht leeggekruid moest worden.

Langs boven kon er via potjes gestookt worden. De luchtcirculatie kon met klokken geregeld worden. Eerst ging alle warmte via de schoorsteen weg, later ging een deel naar de drogerij. Door het afplakken van kamers met papier kon de "trek" geregeld worden.

Het inzetten van de gedroogde steen was een vak apart. Daar waren vaste mensen voor. Zij moesten er voor zorgen dat onderin twee lopers ontstonden voor de "trek" en het lopende vuur. Bij het inzetten moesten ze ook "schouwkes" maken die precies bij de stookpotjes uitkwamen.



Dré van Loon 'slaat' de klei in de vorm en druk die zodanig aan dat er geen loze ruimte blijven. (Foto: René Hermans-Wouw).

Daar kon de stoker de kolen doorheengooien en het bakproces controleren. De stenen werden ook hier gegamd en tot tegen de boog van de oven gestapeld. In een kamer gingen ongeveer 13.000 stenen.

Was een kamer vol dan werd de deur dichtgemaakt met straatklinkers die met dunne leem afgestreken werd. Daar was flink wat zand doorheen geroerd om er voor te zorgen dat de leem niet te hard zou bakken. Datzelfde werd ook aan de buitenkant van de oven gedaan. Tussen deze twee "deuren" bleef dan een ruimte van 70 cm over. Hier werd flink wat zand tussen gedaan. Dat moest drogen om later weer te dienen voor het afzanden van de stenen, zodat ze niet in de vormen en de strengpers bleven plakken.

Stoken

Stoken was ook een speciaal vak. De stoker moest er voor zorgen, dat de temperatuur rond de 1060° C kwam. Het vuur zat in drie of vier kamers. De koude lucht, die werd aangezogen, werd eerst voorverwarmd aan de al gebakken steen. Die verwarmde lucht werd dan heet in de kamers waar vol gestookt werd. Voor de lucht werd afgevoerd streek die eerst nog over de niet gebakken steen in enkele kamers om die voor te verwarmen. Dan verdween de lucht naar de drogerij of door de schoorsteen.

In 1955 werd nog met de hand gestookt. Met een kolenschop werden de kolen in de potjes geschept. Dat ging maar met enkele tientallen kooltjes tegelijk. Rond 1970 kwamen de kolenautomaatjes. Die werkten op perslucht. Met twee compressors werd lucht "gedraaid". De kolenautomaten werden met steenkool gevuld en konden worden ingesteld op de hoeveelheid kolen die naar beneden moesten vallen. Door de luchtdruk werd de automaat even geopend, de kolen vielen op het vuur en de automaat sloot zichzelf.

De laatste paar jaar werd er met gas gestookt, maar nooit alleen met gas, want dat ging niet, kolen bleven altijd in gebruik. Op olie werd in Wouwse Plantage nooit gestookt.



Controle

Drie stokers werkten in continue-dienst. Die moesten goed letten op de temperatuur. Als het in een kamer vol brandde, was het een en al vuur. De temperatuur mocht niet te hoog oplopen, anders smolt de klei en werd het een groot misbaksel. Dat was een tijdlang wel in trek voor rotstuintjes, maar later was het echt afval.

Bij het bakken was het ook belangrijk om er op te letten hoever de steen gezakt was. Bij het bakken kromp de steen en zodra de steen een bepaald stuk gezakt was, wist de stoker dat de steen goed gebakken was.

Later kon de temperatuur met een meter gecontroleerd worden. Bleek dat de stenen bovenin minder snel krompen dan onderin, dan kon de stoker een "schouwke" omtrekken en meer bovenin stoken.

De kamers achter het vuur koelden geleidelijk af, daarbij geholpen door de koude lucht die aangezogen werd om het vuur brandend te houden. Soms kwam het voor dat de kruin van een kamer in de oven het begaf. Die kruin zakte dan niet in, maar kwam naar boven door de vloer van de stookzolder heen. Dat betekende overwerk, want 's avonds moest die kamer afgebroken en schoongemaakt worden en met gebakken steen opnieuw worden gemetseld. In een halve dag was zo'n ovenkamer dan weer gereed om gebruikt te worden en dat moest ook wel want het werk kon niet worden stilgelegd. Voor het repareren werd handvormsteen gebruikt, omdat die beter geschikt was dan de steen uit de strengpers.

Uitkruien

Zodra de steen enigszins afgekoeld was werd die weer uit de oven gereden. Daarvoor waren uitzetters of uitkruiers in dienst. Die gebakken steen was vaak nog best warm. De uitzetters hadden daarvoor "koeikes" en "dumkes" aan hun handen. De "dumkes" waren stukjes rubber die de duim bedekten, de "koeikes" bedekten de handpalmen. Vooral tegen het weekend was het uitkruien slecht werk. Men was dan het vuur tot op enkele kamers genaderd en het kon dan ongenadig warm zijn in



De stookpotjes werden met een steekwagentje naar het juiste stookgat gereden. Karel Schrooyen liet tijdens de open dag in 1993 zien hoe dat precies in zijn werk ging. (Foto: René Hermans-Wouw).

de oven. Het steeds vanuit de warme oven de koude buitenlucht in gaan was ook voor de gezondheid niet al te best.

De stenen werden vanuit de oven naar het plein gebracht waar ze op kleur en vorm werden gesorteerd. Daarna kon de verkoop beginnen.

Toen Dré van Loon pas in dienst was, liep de verkoop nog prima, vooral de handvormstenen vonden gretig aftrek. Later werden er daarom praktisch alleen nog handvormstenen gemaakt.

Voor het maken van handvormstenen kwamen er ook machines. Een man of zes stond aan de machine. De vormen werden automatisch bezand, de bollen klei werden voorgevormd en de vormers behoefden alleen nog maar de vormen vol te slagen, de klei af te snijden en die overtollige klei af te rapen. De rest gebeurde machinaal. De productie van handvormstenen kwam daardoor op dertig- tot tweeëndertigduizend stenen per dag, bijna evenveel als met de strengpers.

Problemen

Rond 1980 kwamen er problemen. Er was stagnatie in de bouw en er werden bijna geen stenen meer verkocht. Op een bepaald moment moeten er al zo'n drieëneenhalf miljoen stenen gestaan hebben en nog miljoenen in de drogerij. De productie is toen afgebouwd en stilgelegd. De oven bleef nog doorgaan tot alle stenen gebakken waren. Toen zaten er zes tot zeven miljoen stenen op het terrein. De mensen werden ontslagen en de verkoop van de stenen verliep slechts langzaam.

Toen zowat alle stenen verkocht waren, wilde Tinga de oven opnieuw opstarten, maar de meeste mensen hadden inmiddels een vaste baan gevonden. Er werd met wat nieuwe mensen begonnen, maar na een half jaar hield men het voor gezien, de echte vaklui waren verdwenen, dus het bakken van de stenen liep op niets uit.

De leemput werd gebruikt als vuilnisstortplaats en op die manier kwam hij later ook nog in het nieuws omdat er giftig afval werd gestort.

In de winter lag het werk op de steenoven grotendeels stil. De inzetters, stokers en uitkruiers bleven met een man of tien op de oven werken. De rest ging naar de suikerfabrieken in Roosendaal en Dinteloord. Dré van Loon werkte zelf op de suikerfabriek van Dinteloord.

Als hij na de winter terugkwam was alle gedroogde steen gebakken. Eén keer, in 1956, duurde de winter te lang en dreigde er een tekort aan gedroogde steen. Er werd eerst geprobeerd om de slecht gebakken stenen nogmaals te bakken, maar toen dat mislukte, werd de oven stil gelegd. Dat was de enige keer die Dré zich kon herinneren dat het vuur uit ging.

Herinnering

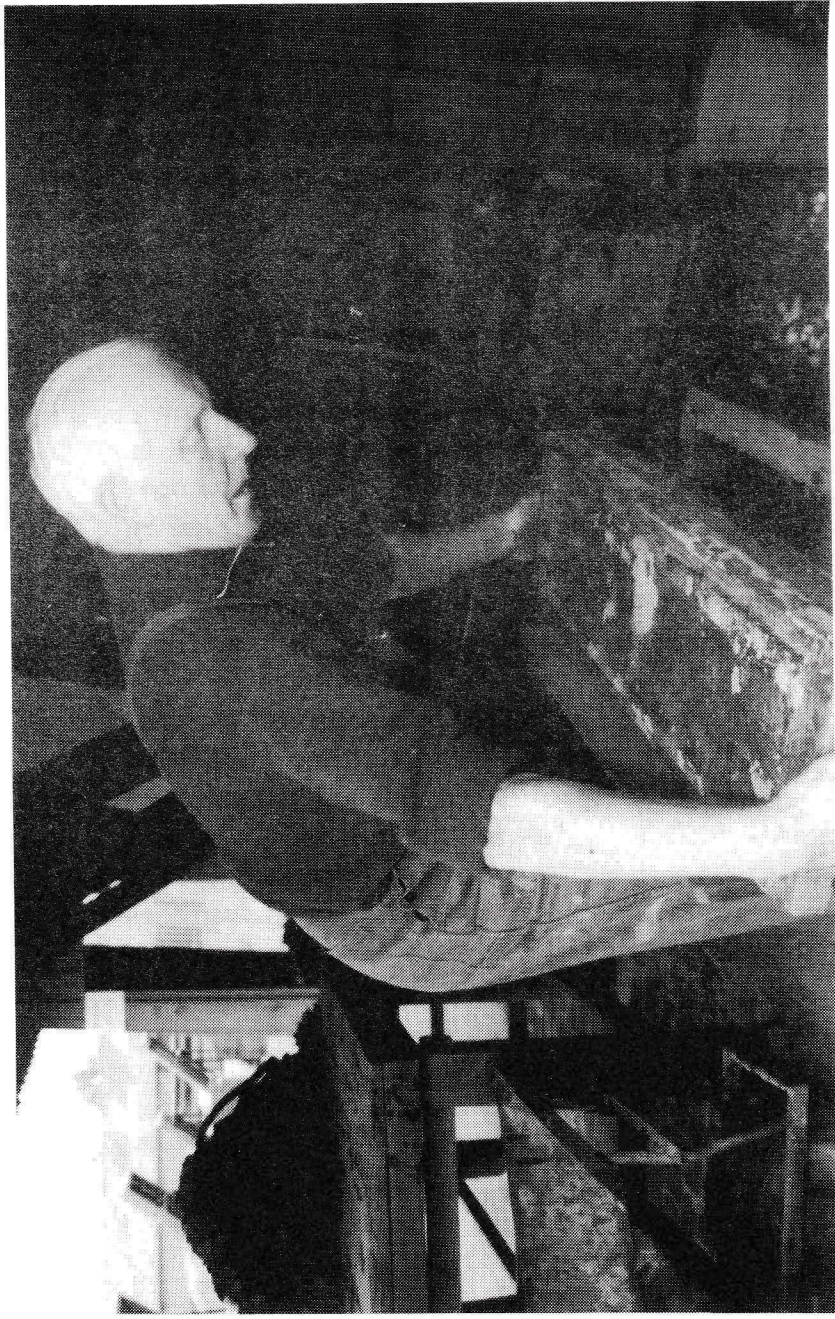
Dré herinnerde zich het werk op de steenoven als heel prettig.

"Ik ben in al die jaren nooit met tegenzin naar het werk gegaan. Ik heb op de oven alles gedaan, maar in hoofdzaak toch het handvormen. Ik heb zelfs de bungalow van directeur Tinga nog grotendeels helpen bouwen op het terrein van de steenoven. Al die jaren ging ik met de fiets en later met de brommer op en neer van Huijbergen naar Pindorp."

Eén slechte herinnering heeft hij aan de steenfabriek, dat was de dag toen hij met zijn rechterbovenarm in de handvormmachine kwam vast te zitten. Een flink litteken herinnerde daar nog aan. Gelukkig hield hij aan dit ongelukkig avontuur geen blijvend ongemak over.

De werktijden liepen in die tijd van half acht 's morgens tot twaalf uur 's middags en van één tot vijf uur. Op zaterdag werd er van half acht tot twaalf uur gewerkt. In de winter liepen de werktijden van acht tot twaalf uur en van half één tot half vijf. Op zaterdag werd er dan van acht tot half één gewerkt.

Directeur Tinga liet zich altijd weinig op het werk zien; hij was meest op pad of om stenen te verkopen of om overleg te voeren met andere steenfabrieken. Hij kwam wel eens kijken maar bedrijfsleider Paymans kende de mensen veel beter en wist wat hij er aan had. In 1972 was er feest want toen bestond de na-oorlogse fabriek 25 jaar.



Dré van Loon slaat de stenen uit de handvorm bij de fabriek in Wouwse Plantage tijdens de open dag in 1993. (Foto: René Hermans-Wouw).

Personeel

Volgens Dré van Loon werkten er meestal tussen de 22 en 25 man op de oven. In zijn tijd waren dat een directeur, een onderbaas die ook voor de verkoop aan de fabriek zorgde en een boekhouder. Bij de put waren drie leemverzorgers aan het werk. Die zorgden niet alleen dat de leem uit de put kwam, maar ook dat de leem in de juiste verhouding werd gemengd. Bij de steenoven waren vijf handvormers actief en aan de strengpers werkten ook nog eens vier mensen. In de oven en op de ovenzolder werkten drie stokers, drie inzetters en drie uitkruiers.

Ook de namen van een aantal mensen die langer of korter op de fabriek werkten, wist Dré zich te herinneren. Jac. Boshouwers, Fons Schenk en Toon Voeten waren actief als inzetters. Jac. Neelen, Kees Hellemons, Piet Valkenburg, Kees de Mooij en Piet Meesters (of Kerstens) waren uitkruiers. Jac. Hellemons en Lauwke van de Zande werkten als gammers.

Jan van de Zande was een tijd onderbaas en als stokers werkten Charles van den Berg, Piet van Wezel en Riekus de Mooij. De vormers kende Dré natuurlijk erg goed, want daar werkte hij altijd mee samen. Naast hem zelf waren Jan de Mooij, Suus van Dorst, Frie Uijtdewilligen en Merijn Raaijmakers actief als handvormers. Bij de put stonden Marijn Govaarts en Jac. Maas als mengers en Janus Dekkers als lader. Als steenmakers bij de pers waren Frie Belde en Ko de Rond in dienst.



Deze uitgave werd mede mogelijk
door de financiële steun van de
Drankencentrale "Wouw" B.V.