

Geschiedenis van de handschoennijverheid in Zuid-Oost-Vlaanderen

Woensdag 30 Maart 1955

Parijs aan de vingertoppen...

43/50
HANDSCHOEN,
chamferd gelooid,
vutdoor, ganz riet de
and gesaid. In roos, cherry
emalblauw, grau, + tan +
+ swart.
Fr. 129.-

43/55
HANDSCHOEN in suède,
nieuwe doorboring, 3 model-
len. In roos, hemelblauw,
grauw, wit of swart.
Fr. 139.-

43/54
HANDSCHOEN in
geleiteer, van eerste
keuse, met de hand gebor-
daurd. In wit, roos, cherry,
hemelblauw, marineblauw,
of swart.
Fr. 179.-

43/56
HANDSCHOEN in
mplex stof, vasescht
perfecte wijze de huid
roetsende. 3 pleuwe
sellen. In wit, swart.

Inleiding

In het museum voor folklore in Zottegem staat een mooie collectie rond de handschoennijverheid in Zuid-Oost-Vlaanderen.

Het museum is tijdelijk gesloten, maar in het Centrum voor Streekgeschiedenis kan je proeven van een pop-up tentoonstelling.

Ook in het AC Sanitary en de bibliotheek staan enkele proevertjes.

Benieuwd? Kom snel kijken!

In dit boekje bundelden we de informatie rond de handschoennijverheid die je ook in het museum kan vinden.

Veel leesplezier!

De familie Schollaert, van Sint-Maria-Oudenhove, schonk aan stad Zottegem een collectie machines, werktuigen en handschoenen. Deze collectie geeft een beeld van de handschoennijverheid vanaf het einde van de 19de eeuw tot pakweg de jaren 1950/1960.



Stiksters aan voorgevel woning familie Schollaert in de Faliestraat. Irma en Julia Van Den Bossche (rechts en links laatste rij) (eind jaren 1920)

Voor Sint-Maria-Oudenhove, maar ook de omliggende gemeenten waren bekend voor hun handschoennijverheid, een ambacht waarvan vandaag niet veel meer is overgebleven.

Het ontstaan van de handschoennijverheid in Vlaanderen wordt toegeschreven aan de Hugenoten, die de ambacht op het einde van de 17de eeuw mee naar onze gewesten brachten. Het maken van handschoenen was een oude Franse huisnijverheid.

Het was onder Lodewijk XIV dat de mode ontstond om lederen handschoenen te dragen. Voordien waren de handschoenen vooral in katoen of zijde.

De definitieve introductie van de handschoennijverheid gebeurde veel later, in de jaren 1840, op het toppunt van 'Arm Vlaanderen'.

Voor de streek van Oudenhove, speelde de heer Engels een stevige rol. Hij was een zakenman uit Grenoble die zich in 1843 in Brussel kwam vestigen en er een atelier voor lederen handschoenen opstartte.

Hij ging vrij snel op zoek naar bekwame thuiswerksters en zo kwam hij in contact met de handschoenen die hier in Zuid-Oost-Vlaanderen al sinds de 17de eeuw werden genaaid.

In 1847 polste hij bij de pastoor van Sint-Goriks-Oudenhove, maar de contacten leverden geen resultaat op. Engels vond wel gehoor in het klooster van het naburige Sint-Maria-Oudenhove.



*Handschoenwerksters in Sint-Maria-Oudenhove
(jaren 1920)*

Van links naar rechts:

1. *Pieteraerens Ida Maria, geboren 1899 – echtg. Morre
François*
2. *De Weze Zulma, geboren 1898*
3. *Van Oycke Julia, geboren 1902 – echtg. Reyns Zoël*
4. *De Weze Irma, geboren 1893*

Het klooster was bereid handschoenen uit te geven onder de bevolking van Sint-Maria-Oudenhove en de buurgemeenten.

Het systeem van het 'uitgeven' zat als volgt in elkaar: de fabrikant leverde de machines, het leder, etc. en hij sneed ook de handschoenen. De thuiswerksters naaiden, persten en 'koppelden' de handschoenen en droegen die dan binnen bij de 'uitgever'. Hier werd dus gewerkt met het klooster als tussenpersoon.

Het initiatief sloeg aan en de interesse was van het begin erg groot. Niet te verwonderen, want in het 'Arme Vlaanderen' van toen waren de vrouwen en meisjes thuisarbeid gewoon, onder de vorm van spinnen en kantwerk. Met handschoenen viel veel meer te verdienen dan met de traditionele huisarbeid.

Uiteraard moest er voor de nodige opleiding worden gezorgd. Al in 1848 zet juffrouw Pollet, een onderwijzeres, in het klooster een handschoennaaischool op.

Na onenigheid met het klooster, gaat ze zich in 1867 zelfstandig vestigen als 'uitgeefster'.

Het is het begin van een steile opmars van de handschoennijverheid in de streek. Steeds meer uitgevers kwamen zich vestigen in Sint-Maria-Oudenhove, maar ook in Zottegem, Nederbrakel, Erwetegem, Michelbeke en Sint-Denijs-Boekel.

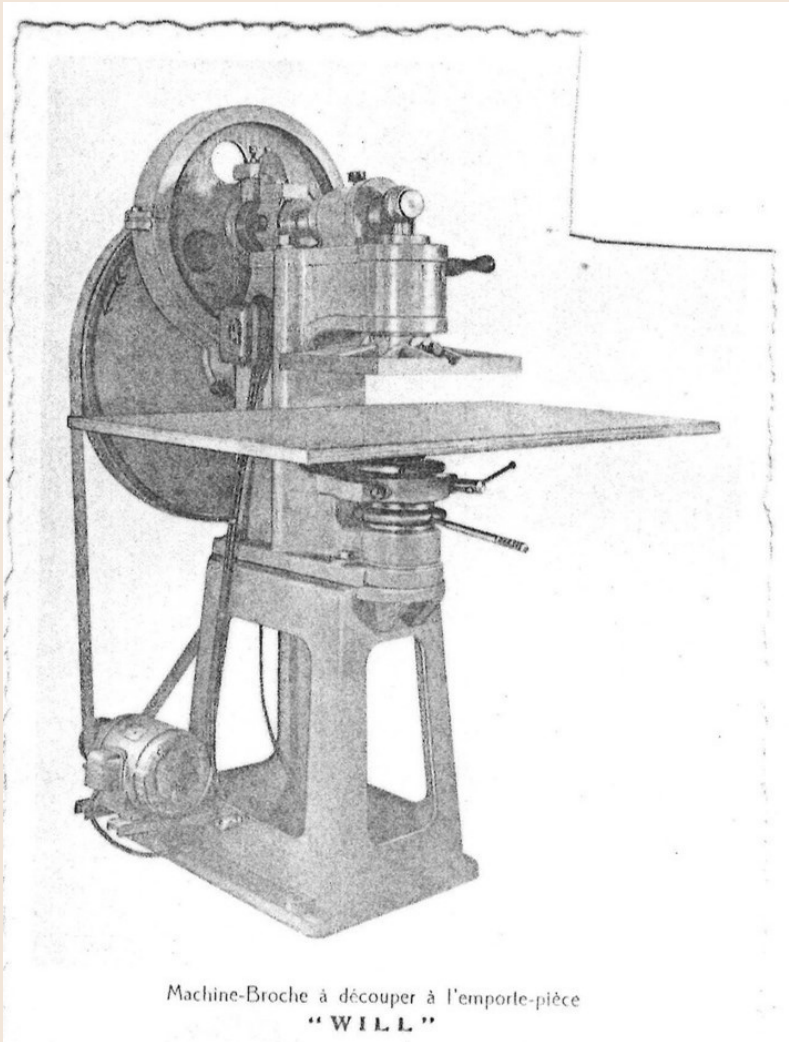
Sint-Maria-Oudenhove bleef echter de bakermat, met gekende families als Schollaert, Verbruggen, Van Liefde en Van Der Linden.



Stiksters aan het werk (+/- 1925)
Rechts Julia Van den Bossche,
midden Irma Van Den Bossche,
links Elisa De Reghel

Handschoenen maken

Hoe doe je dat?



Welke stof gebruik je?

Handschoenen worden gemaakt van wol, zijde, katoen, linnen, leder, pels, asbest en rubber. In de streek van Sint-Maria-Oudenhove werden vooral lederen handschoenen gemaakt, naast kant, gehaakte en linnen handschoenen.

De meest gebruikte soorten leder waren vellen van geiten, lammeren, pekari's (navelzwijnen), reebokken en schapen. Geiten- en lamsvellen werden het meest gebruikt. Uit een groot lamsvel kon men drie tot vier paar snijden; uit een geitenvel twee tot drie.

De vellen werden aangekocht bij leerlooierijen in Frankrijk, Italië, Duitsland en Zuid-Amerika. Er bestond een Belgische productie, maar die kon de vraag niet dekken.

Naargelang de bewerking van het leder, onderscheiden we glacé- en suèdeleder. Bij glacéhandschoenen is de kant van het leder waarop het haar of de wol groeide - de 'fleur' - naar buiten gekeerd. Bij suède handschoenen is de veel ruwere vleeskant van het leder naar buiten gekeerd.

Glacéhandschoenen waren veel duurder, want vellen zonder fouten zijn zeldzamer dan andere. Wanneer de 'fleur' was beschadigd, werden de vellen altijd gebruikt voor suèdehandschoenen.

Pecarileder was afkomstig van de pekari, een wild zwijn uit Zuid-Amerika. In dat leder zijn er van nature kleine gaatjes, op de plaats waar de haren van het zwijn waren ingeplant. Echt pecarileder was zeer fijn en erg duur. Logisch dus dat er veel werd gewerkt met imitatiemateriaal. Om hetzelfde effect te verkrijgen werden de gaatjes machinaal nagebootst in glacéleder.

Hoe kleur je de handschoen?

Gelooide leerhuiden zijn meestal wit. Het kleuren van het leder vormde geen probleem, handschoenen konden in alle mogelijke kleuren gemaakt worden. Er waren twee manieren om het leder te kleuren. Ofwel door het leer te verven, of door het in een bad te dompelen. In het laatste geval was het leder door en door gekleurd.

Bij het verven, wat gebeurde op een tafel en met een borstel, kreeg je leder dat slechts aan één zijde was gekleurd. Deze laatste methode werd vooral gebruikt voor zeer fijne glacéhandschoenen.

Hoe snijdt je de handschoen uit?

De verschillende maten van de handen werden eerst in karton uitgesneden. Op die manier had men de 'mallen'. Met die mallen werden dan de 'handschoenen' uit het leder gesneden.

Het kwam erop aan om uit één vel zoveel mogelijk bruikbare delen te halen, wat lang niet eenvoudig was. Goede snijders waren dan ook erg gewild. Het snijden gebeurde eerst met een schaar. Rond 1830 vond de Fransman Jouvin een pers uit die het snijden aanzienlijk vergemakkelijkte.

Het snijden van de handschoen gebeurde bij de fabrikant. De Belgische fabrikanten woonden vooral in Brussel. Buitenlandse fabrikanten waren voor de Tweede Wereldoorlog vooral Duitsers. Later kwamen ze uit Nederland, Frankrijk en de Verenigde Staten, na het koelen van de oorlogsweeën, opnieuw uit Duitsland.

Hoe naai je de stukken aan elkaar?

Eerst worden de delen van de duim aan elkaar genaaid.

Dan worden de twee helften van de handschoen aan elkaar genaaid, volgens de lijn A-B. Daarna wordt de duim erin genaaid.

Beginnend met de wijsvinger, worden 'fourchetten' tussen de vingers in genaaid. De twee buitenste vingers, de wijsvinger en de pink, hebben maar één 'fourchet'; de ring- en middelvinger hebben er twee, één langs weerszijden.

Voor de stevigheid wordt er soms tussen elke vinger een 'rabatje' gestikt, een secuur werkje.

Vervolgens wordt er langs de boorden van de 'spleet' een 'binnenboord' genaaid. Daarna volgt het uitnaaien van de knoopsgaten.

Bovenaan de handschoen wordt een 'boord' genaaid, die dan naar binnen wordt geplooid en nog eens genaaid wordt. Er werden twee technieken gebruiken: stikken van het leder, of 'zoomen'. In plaats van met een boord te werken, kan de bovenkant van de handschoen afgewerkt worden met een 'manchet', in feite een brede boord.

Wie naait de handschoenen aan elkaar?

De fabrikant zond de gesneden handschoenen naar een naaiatelier. Ze werden ter plaatse genaaid of uitgegeven aan thuiswerksters, die van de uitgever de nodige machines kregen. Thuiswerksters waren typisch voor onze streek.

Aanvankelijk naaiden zowel mannen als vrouwen handschoenen, maar na de aanleg van de spoorweg naar Henegouwen, verlieten de meeste mannen de handschoennijverheid om te gaan werken in de mijnen of in de staalfabrieken, bij de Usines Gustave Boël (La Louvière).

De naaisters waren gespecialiseerd in handbroderie, fantaisie met de machine, stepnaadwanten, oversteeknaadwanten of Celliernaadwanten.

Elke naaister had een specialiteit. Dat betekent dat aan één paar handschoenen door verscheidene thuiswerksters werd gewerkt. Bij elke tussenstap werden de handschoenen terug naar de 'uitgever' gebracht, die ze dan verder verdeelde, tot die helemaal af was.

Hoe maak je versieringen voor de handschoenen?

Wat voor versieringen werden er op de handschoenen aangebracht? 'Broderie' is de term voor de met de hand genaaide versieringen. 'Fantaisie' wordt gebruikt voor de machinaal aangebrachte versieringen.

De broderie of fantaisie op de bovenhand bestond voornamelijk uit drie 'cornés'. Van die klassieke versiering kon ook worden afgeweken, door slechts één of twee cornés te maken.

Om aan te geven waar de broderie moest komen, werd de handschoen eerst voorzien van merktekens. Deze werden in het leder geklopt met specifieke ijzers, de broderieijzers. Bij het snijden van de handschoen was het beginpunt van de broderie al aangebracht onder de vorm van een gaatje.

Een eerste persoon, de 'klopper', zette hier het begin van het ijzer. De onderkant werd aangepast door de handschoen iets verder of iets korter op de 'blok' te leggen. Een tweede persoon klopte dan met een houten hamer het ijzer in het leder. De 'blok' bestond meestal uit lindenhout, of uit een andere zachte houtsoort.

Oorspronkelijk werd alle broderie met de hand gemaakt. Die handbroderie had je in verschillende uitvoeringen, die ofwel met de naald ofwel met de haak werden gemaakt.

De broderies werden gemaakt met zijde van een contrasterende kleur. De creativiteit was hier grenzeloos. Met de introductie van de naaimachine gebeurde het broderen machinaal, toen werden de mogelijkheden sterk vergroot.

De 'gemarkte' handschoen werd op een getouw geplaatst, zodat ze kon worden opgespannen. Zo konden ze broderen zonder al te hard aan het leder te trekken, op het gevaar af de handschoen te misvormen. Dit 'broderiegetouw' bestond uit twee houten horizontale klemmen op een voet.

Broderie en machinefantasie werden eerst aangebracht; pas nadien werd de handschoen genaaid. Om de broderie machinaal aan te brengen, beschikte de werkster over een naaimachine die was uitgerust met twee, drie of vier naalden. Het voetje van de machine kon vibreren in diverse richtingen, wat toeliet zigzag te naaien, of krommingen en hoeken te maken. Om de voet te laten vibreren, liep de aandrijfjas over sjablonen. Zowel de broderie als de manchetten waren modegebonden en gingen van heel klassiek naar frivol.

De tekeningen werden ontworpen in opdracht van de fabrikant. Uitgevers die zelf ontwerpen maakten, waren zeldzaam, maar Rosinne Schollaert deed dat wel. Ze had hiervoor een opleiding gevolgd in Grenoble, het mekka en de bakermat van de Franse handschoennijverheid. Ze putte ook inspiratie uit de Franse vaktijdschriften.

Het ontwerp werd getest en gevisualiseerd aan de hand van een 'minihandschoen'. Op de ontwerpen nam de ontwerpster geen patent. Wel kreeg zij een billijke vergoeding voor elk model dat in productie werd genomen.

Voor de fantasie was het de werkster die haar machine moest instellen afhankelijk van het te volgen patroon. Ook zij had een beginpunt (het métier) om de cornés de gewenste lengte te geven.

Normaal perste de uitgever de lengte en de plaats van de cornés in het leder. Dit gebeurde met reliëfpatronen en met de pers of de strijkbout.

Broderie en fantasie konden vlak zijn, maar ook een reliëfvorm was mogelijk. Om dit te bereiken, werden koorden van verschillende dikte onderin mee-genaaid.

Welke machines gebruik je om de handschoenen te maken?

De kleine mechaniek

Oorspronkelijk werden de handschoenen volledig met de hand genaaid. In 1821 werd in Engeland de 'kleine mechaniek' geïntroduceerd.

Deze uitvinding leverde veel tijdwinst op en regelde de grootte van de steek. Het toestel bestaat uit twee koperen klemmen die boven samengedrukt worden door een veer. Het geheel rust op een voet.

Met een pedaal worden de twee klemmen bediend. Hierin werd de handschoen gekneld, dit liet de naald glijden in de groefjes in de klem.

De grootte van de steek werd bepaald door voor elke steek een precies aantal groefjes over te slaan. Dit was heel erg vermoeiend voor de ogen.

Het toestel was 70 tot 80 cm hoog en woog tussen de drie en de vijf kilogram. De werkster zat op een lage biezen stoel en hield het toestel tussen haar knieën, en met haar voeten op het voetstuk, in evenwicht.

Een ongezonde, gebogen houding. Een werkster maakte ongeveer vijf paar handschoenen per dag, op een werkdag van 13 tot 14 uren!

De 'kleine mechaniek' werd gebruikt tot ca. 1870. Toen werd hij vervangen door de naaimachine.

Latere uitvindingen



In 1864 vond Clemens Müller uit Dresden (Duitsland) een naaimachine uit die machinaal kon worden geproduceerd en een relatief lange levensduur had. Hiermee was de opmars van de naaimachine begonnen.

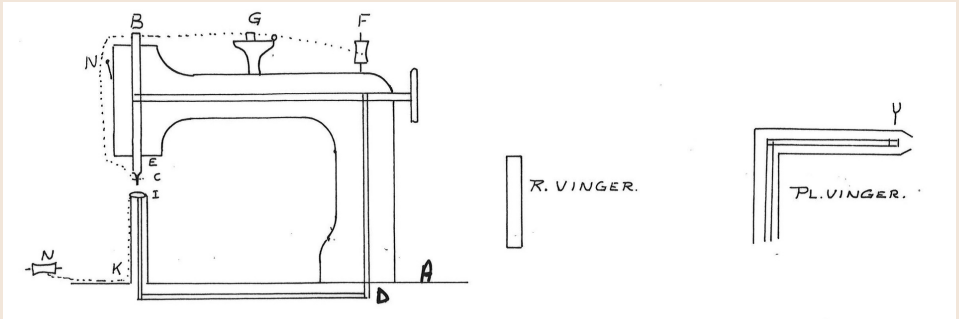
Voor de handschoennijverheid werden verschillende machines uitgevonden. Om handschoenen te naaien, moet je in de ruimte kunnen bewegen.

Daarom werd het 'spoeloppervlak' verhoogd. Bij een gewone naaimachine ligt het spoelvlak 'plat', wat de beweeglijkheid beperkt.

De machines voor de handschoennijverheid laten zich in grote lijnen opdelen in 'stepmachines' en 'naaimachines'.

De stepmachine

Bij de stepmachines bestaan twee types, die met rechte vinger en die met platte vinger.



(N) is het aandrijf wiel. Het wordt in beweging gebracht door een aandrijfriem verbonden met het trapper wiel.

Het brengt rechtstreeks de as (A) in een roterende beweging en geeft via een kamwiel en een biël aan de naaldstok (B) een verticale beweging. De naald maakt hierdoor een op- en neergaande beweging en dringt daarbij door in de vinger (K). Hierin bevindt zich de spoel met het molentje van de onderdraad. Die beweegt door een zijdelingse as (D), aangedreven door de centrale as (A). Een voetje aan het ondereinde van de naaldstok doet het leder voortschuiven. (F) is de 'tuit', met het garen. De bovendraad loopt door het spanningsmechanisme (G) naar de naald.

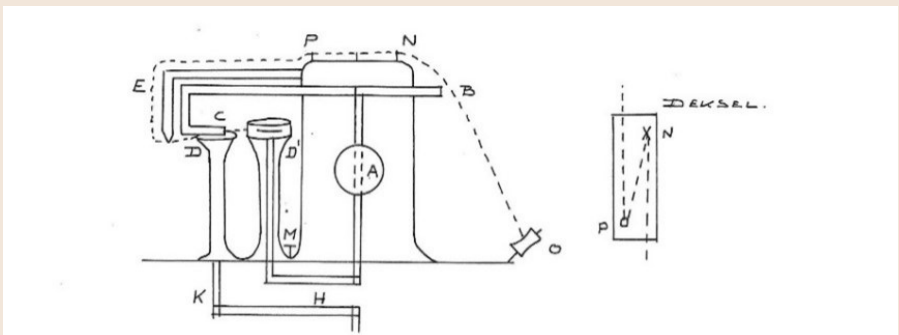
Een rechte vinger heeft het nadeel dat de werkster met de vingers geen steun genoeg vindt om het leder in de juiste positie onder de naald te brengen. Als oplossing hiervoor werd de stepmachine met platte vinger uitgevonden. Bij deze machine kan men de twee stukken leder veel gemakkelijker in de juiste positie onder de naald brengen.

De naaimachine

De naaimachine is een totaal ander toestel dan de stepmachine. Ook hier bestaan verschillende types. Het gewone model is de Franse 'surjetteuse', ook 'brosser' genoemd. Deze machine werd vooral gebruikt voor de fijne Franse steek, gemaakt op erg dun leder.

De Celliermachine

Om de dikkere herenhandschoenen te naaien, werd de Celliermachine gebruikt. Ze lijkt op de vorige machines, maar toch zijn er essentiële verschillen.



Het drijf wiel (A) doet, via een stel tandwielen, de naaldstok (B) horizontaal bewegen. In tegenstelling met het vorige toestel, staat de naald hier voor de handschoen. De Celliermachine werkt met twee draden. De eerste draad komt van (O), langs een oogje (N) en het spanmechanisme (P), naar de staaf (E) en zo naar de naald. De tweede draad zit in de spoel (D'). De lengte van de steken kan worden geregeld met een schroefje (M). Het leder schuift links tussen de twee tandwielen (D) en (D').

Wat is de laatste stap in het proces?

De laatste stap 'opkuisen' werd gewoonlijk gedaan in het atelier van de uitgever. Eerst werden de vingers en de duim nagekeken met de 'baget'. Met dit instrument konden de vingers uitgerekt worden om na te gaan of er geen steken 'gevalen' waren, d.w.z. dat alle steken gedaan waren en er geen gaten vielen.

Vervolgens werd het patroon bovengehaald. Dit is een kartonnen mal van de juiste grootte. De handschoen werd erop gelegd en uitgerekt tot ze de juiste grootte had. Bij werksters die een te grote boord naaiden, kon de handschoen wel eens krimpen. Deze kartonnen mal werd later vervangen door 'houten handen'.

De volgende stap was om de maat van de handschoen in het leder te stempelen.

Daarna werd de linkerhandschoen aan de rechter gekoppeld, dit werd met een speciale steek aan de zijkant gedaan, ongeveer 5 cm van de bovenboord, de duimen naar binnen.

Als laatste bewerking werden de glacéhandschoenen nog eens extra gepolijst op een draaiende fluwelen rol. De suédehandschoenen werden met een fijn metalen borsteltje geborsteld.

Ieder paar handschoenen werd dan verpakt in een plastic of mica zakje, waarop de naam van de fabrikant stond.

Alles werd nu ingepakt en naar de fabrikant teruggezonden. Hij stond in voor de verdeling naar de winkels.

Hier zie je alvast een voorproefje van de collectie



*Deel jouw foto over Zottegem
met de #visitZottegem
op Facebook of Instagram*



STAD
ZOTTEGEM

Blijf op de hoogte van alle nieuwtjes uit Zottegem



Stad Zottegem



Centrum voor
Streekgeschiedenis



Bibliotheek
Zottegem



www.visit-zottegem.be