[redacted] BENEDICTUS VAN VARENBERGH
VILLALAAN 46 BUS 8

1500 HALLE

HEEMKRING OKEGEM

MEDEDELINGEN

4° JAARGANG 1979 _ 1

B. Van Varenbergh

M E D E D E L I N G E N

TIJDSCHRIFT VAN HEEMKRING OKEGEM

Verantwoordelijke uitgever : P. De Jonge, Hazeleerstraat, 23 9471 Okegem

Uitgegeven met de steun van het Stadsbestuur van Ninove en van het Provinciebestuur van Oost-Vlaanderen.

--

V I E R D E J A A R G A N G 1 9 7 9 N R. 1

I N H O U D

- De handschoennijverheid in Okegem blz. 1
- Lederen handschoenen blz. 8
- De handschoennijverheid in ons land blz. 10
- Van dierenhuid tot lederen handschoenen blz. 22
- Dorpskroniek 1978 - Jaar van het Dorp blz. 31
- Kringnieuws blz. 37

--oOo--

DE HANDSCHOENNIJVERHEID IN OKEGEM

De meeste inwoners van Okegem weten dat het snijden en naaien van lederen handschoenen een typische bezigheid was van vele dorpsgenoten en dit vooral in de eerste helft van deze eeuw.
In deze bijdrage willen de evolutie schetsen van een nijverheid die voor de omgeving van Ninove en Zottegem zo streekgebonden was.
In de eerste helft van de vorige eeuw waren de meeste huismoeders verplicht een beroep uit te oefenen en iets bij te verdienen om het gezin van het nodige voedsel te voorzien. De voornaamste bezigheid van de vrouwen was toen het spinnen van vlas tot garen.Het eerste bevolkingsregister, begonnen in 1846, zegt ons dat er 75 spinsters zijn en dit op een totaal van 351 vrouwelijke inwoners.De bevolkingstelling van 1846 spreekt van 128 gezinnen in ons dorp. We mogen daaruit opmaken dat er in meer dan de helft van de gezinnen vlas gesponnen werd.
In het volgend register begonnen in 1856 en bijgehouden tot ongeveer 1870 zien we reeds een duidelijk verschil voor wat de vrouwelijke beroepen betreft. Er worden nog slechts 27 spinsters vermeld maar er worden reeds een paar andere beroepen vernoemd : 19 kantwerksters, 7 "bloemenmaaksters" en 19 handschoenmaaksters.
De vroegere spinsters hebben waarschijnlijk overgeschakeld naar een ander meer winstgevend beroep want de linnennijverheid maakt op dat ogenblik een ernstige crisis door.
We stellen ook vast dat een nieuw beroep aan bod komt nl. het maken of naaien van leren handschoenen.
Hoe deze nieuwe nijverheid naar onze streken gekomen is zullen we u nu trachten te verduidelijken.
De handschoennijverheid, een oude Franse huisindustrie, werd bij het begin van de 19e eeuw naar onze gewesten overgebracht. Een zekere heer Egels, een handelaar uit Grenoble, vestigde zich in 1843 te Brussel. Hij bracht de handschoennijverheid naar onze streken over. Onmiddellijk richtte hij een werkhuis op en zag uit naar het nodige personeel en materiaal. In 1846 boekte hij reeds volgende resultaten : inBrussel 326 en te Etterbeek 12 arbeiders die in zijn werkhuizen of thuis leren handschoenen vervaardigden. Doch bij Brussel en omgeving beperkte hij zich niet. Ook op het platteland zocht hij een plaats om de hand-

schoenindustrie te beginnen. In 1846 sprak iemand hem toevallig over de handigheid van de Zuid-Oostvlaamse vrouwen inzake handwerk. Om dit te bewijzen liet deze persoon voor hem enkele paren handschoenen naaien. Getroffen door de resultaten wendde de heer Egels zich in 1847 tot de pastoor van Sint-Goriks-Oudenhove ten einde bij een mogelijk akkoord de nijverheid aldaar van wal te doen steken. Bij gemis aan het nodige initiatief en een klooster werd het aanbod van de hand gewezen.
De heer Brandt, een griffier te Brussel, stelde nu de heer Egels in verbinding met het klooster van Sint-Maria-Oudenhove. Na de voorbereidende onderhandelingen werd hier het aanbod aanvaard en er werd besloten dat het klooster handschoenen zou uitgeven aan de bevolking van de gemeente en omliggende dorpen.
De fabrikant gelastte zich met de levering van machines, het leder en verdere benodigdheden. Het snijden van handschoenen was ten zijnen laste.
Juffrouw Pollet, een onderwijzeres van de gemeente, steunde de kloosterzusters bij de uitwerking van het voorgenomen besluit. Bij de werksters kende het nieuwe bedrijf een ongekende bijval. Immers, de verdienste aan het handschoennaaien verbonden, was merkelijk hoger dan die aan het spinnen, weven en het kantwerk, tot dan toe hun bijzonderste bezigheid.
Ook de fabrikant was tevreden : hij ontving zijn waar altijd met de meeste regelmaat, goed afgewerkt en aan een goedkoop tarief.
In 1848 werd zelfs een handschoennaaischool opgericht. In deze school hebben zich veel meisjes, ja zelfs gehuwde vrouwen in het handschoennaaien bekwaamd, want de verschillende werkmethoden werden er aangeleerd. Spijtig kwam er onenigheid tussen juffrouw Pollet en het klooster. Eerstgenoemde vestigde zich afzonderlijk en ging zelf handschoenen uitgeven voor eigen rekening.
Na 1847 vestigden zich uitgevers van handschoenen in de omgeving van Sint-Maria-Oudenhove : Zottegem, Nederbrakel, Erwetegem, Michelbeke.
Rond 1860 breidde de handschoennijverheid zich uit naar Ninove en omgeving. Groottantes van de gezusters De Backer te Ninove, Moerman, zijn zich in die periode te Ninove komen vestigen als uitgevers en zochten waarschijnlijk in de omliggende dorpen Okegem en Outer vrouwelijke krachten om de gesneden handschoenen te naaien.

Rond 1880 kwam Charles De Backer, grootvader van de gezusters De Backer, zich als fabrikant van handschoenen te Ninove installeren. Hij was gehuwd met Estelle Jonniaux, dochter van een Brusselse handschoenindustrieel. Zijn opvolger Georges De Backer had een atelier te Ninove en gaf tot aan de eerste wereldoorlog handschoenen uit. De firma Jonniaux moet heel wat handschoenen vervaardigd hebben destijds. Uit de briefwisseling halen we enkele voorbeelden om dit aan te tonen.

1.7.1863 : Er worden 500 dozijn handschoenen per week gemaakt en ze konden de verkoop niet volgen.

21.9.1863 : Een bestelling vanuit Londen van 145 000 paar handschoenen te leveren in vier maanden.

12.10.1863 : Bestelling van twee personen in Londen : 8 840 dozijn of 106 080 paar handschoenen leverbaar van maand tot maand en dit tot maart. Deze bestelling vertegenwoordigde een bedrag van 280 à 295 000 frank.

De algemene nijverheidstelling van 31 oktober 1896 heeft ons ook heel wat te leren over de beroepsbezigheden van onze bevolking. Er zijn nog 4 kantwerksters die thuis werken voor rekening van fabrikanten. 156 Personen worden vermeld die in de leren handschoennijverheid actief zijn, nl. 1 man en 155 vrouwen. In 102 gezinnen worden handschoenen genaaid voor uitgevers. Okegem telde in 1900 220 gezinnen en had een bevolking van 1097 inwoners. We kunnen daaruit besluiten dat in bijna de helft van de gezinnen handschoenen gemaakt worden. Van de 155 vrouwen of meisjes zijn er 140 handschoennaaisters en 15 helpsters, die waarschijnlijk de knopen aannaaiden. Er wordt ook een man vermeld die in de handschoennijverheid bedrijvig was. Dit was Frans Duyck, afkomstig van Ninove en gehuwd met Nathalie Schoup. Hij is waarschijnlijk de eerste handschoensnijder van Okegem. Er moet ook vermeld worden dat de gezusters Nathalie, Clara, Sofie en Ludovica Schoup in die tijd zeer bedrijvig waren in de handschoenstiel. Nadat ze eerst een periode handschoenen genaaid hadden voor een Ninoofse tussenpersoon, begonnen ze zelf rond de eeuwwisseling met het uitgeven van handschoenen en dit voor rekening van de Duitse fabrikant Stettner die te Brussel een atelier had. Ze hadden zelfs een 200-tal meisjes en vrouwen uit Okegem, Pamel, Impegem en Iddergem die voor hen handschoenen naaiden. De werkplaatsen, waarin ook ver-

schillende Okegemse meisjes en vrouwen werkzaam waren, bevonden zich in het oud-gemeentehuis aan de burgemeester Couckstraat. Later, nadat Clara Schoup met Gustaaf De Vos gehuwd was, werd het atelier gevestigd in het eerste huis links van de Leopoldstraat.
In de streek rond Ninove ontwikkelde zich de handschoennijverheid rond de eeuwwisseling tot een bloeiende industrie.
Okegem staat op de 3e plaats voor wat betreft het aantal personen die in deze nijverheid werkzaam zijn. Ninove spant de kroon : in 294 gezinnen wordt deze stiel uitgeoefend door 7 mannen en 346 vrouwen. Daarna volgt Outer waar in 131 gezinnen handschoenen genaaid worden door 206 personen.
We halen hier even een citaat aan van de geschiedkundigen Broeckaert-De Potter, schrijvers van de bekende reeks "Geschiedenis van de gemeenten der Provincie Oost-Vlaanderen". In de 5e reeks, 6e deel, handelend over Sint-Maria-Oudenhove, schrijven zij iets dat ook toepasselijk is op onze gemeente.
"... Ene andere nijverheid houdt mannen en vrouwen thuis bezig, namelijk het vervaardigen van lederen handschoenen, meest voor rekening van handelshuizen te Brussel. Er is hier schier gene woning of de vrouwen arbeiden in dit vak en vinden er een behoorlijk loon voor. De naaimachien, de schoone vinding van onzen tijd, is hier overal aan te treffen. Hoe gelukkig voor de bevolking, dat zij aan den haard eene nette winstgevende bezigheid heeft en niet gelijk, eilaas, zo menige andere verplicht is zich van den morgen tot den avond te gaan opsluiten in ongezonde werkhuizen, maar al te dikwijls plaatsen van zedenbederf en bronnen van allerlei ellenden."
De nijverheidstelling van 31 december 1910 biedt ons ook heel wat gegevens over de huisnijverheid.
In boekdeel VI worden de voornaamste cijfers per gemeente vermeld. Okegem telde toen 13 kantwerksters die thuis werkten. Dit is het laagste cijfer voor de streek van Ninove. Vergelijk maar :

Appelterre-Eichem	215	Neigem	60
Aspelare	152	Ninove	21
Denderwindeke	294	Outer	198
Lieferinge	36	Pollare	118
Meerbeke	170	Voorde	57

Voor wat de handschoennijverheid betreft vinden we voor Okegem volgende gevens : er is één tussenpersoon, d.i. een persoon die hand - schoenen uitgeeft om ze te laten naaien ; er zijn nog 103 thuiswerksters en werkers.
Er is dus een lichte daling van de thuiswerkers vast te stellen.
Misschien hebben enkele vroegere handschoenmaaksters overgeschakeld naar een meer winstgevende bezigheid. Die achteruitgang is trouwens in de andere gemeenten ook vast te stellen : Ninove telt 3 fabrikanten, 2 aannemers en nog 197 thuiswerksters. Outer heeft nog 138 thuiswerksters.
Voor wat nu de periode tussen de beide wereldoorlogen aangaat hebben we de bevolkingsregisters van 1930 geraadpleegd. Deze zijn in 1934 begonnen en gaan tot de jaren 1950.
We zien duidelijk dat de handschoenstiel zich in deze periode handhaaft en dat vooral de handschoensnijders in aantal toegenomen zijn.
De registers vermelden 22 handschoensnijders en 2 uitgevers of fabrikanten van handschoenen nl. de gebroeders Minner en Heyman Albert.
Het aantal handschoennaaisters is gedaald : nog 54 meisjes of vrouwen werken thuis de handschoenen af. Opmerkelijk is ook dat er veel vellenbewerkers zijn : een dertigtal mannen gaan in een of ander Brussels atelier de huiden of vellen bewerken.
Er staan ook 44 naaisters -stiksters opgetekend : dit zijn vrouwen die thuis hemden en broeken stikken op de machine voor rekening van uitgevers van Iddergem en Denderleeuw.
Na de 2e Wereldoorlog valt dan een vermindering in het aantal thuiswerksters en werkers op. De jonge mannen leren de harde stiel van snijden niet meer aan of gaan liever in de fabriek werken waar ze per uur betaald worden. De meisjes die de kans krijgen verder te studeren hebben een ander beroep gekozen en gaan de pendelweg op.
Zo zien we in de kiezerslijsten afgesloten op 20 september 1973 dat er nog 5 handschoensnijders zijn en 1 handschoenmaakster. In 1979 is er geen enkele handschoensnijder meer actief op ons dorp.

J. Van der Speeten

Bronnen :

1. Register van bevolking 1846 (Oud-gemeentehuis Okegem).

2. Register van bevolking 1930.

3. Kiezerslijsten 1974-76.

4. Recensement des industries et des métiers -31 octobre 1896
   Denombrement A -Répartition par commune.

5. Recensement de l'industrie de 31 décembre 1910 -
   Industries à domicile.

6. Haegeman Valère : De handschoennijverheid in Zuid Oost-Vlaanderen
   in Jaarboek van de Zottegemse Culturele Kring 1954-55.

Bijlage : Prijslijst van de handschoenen in april 1912.

4426.

MANUFACTURE

GANTS DE TISSUS — GANTS DE PEAU

Fabrique à CHEMNITZ (Saxe) — Ateliers à NINOVE

EUG. JONNIAUX

FONDÉE EN 1846

Associés : Mr Eug. JONNIAUX, Mr Ed JONNIAUX Fils

Successeur de ED. JONNIAUX & Co

Adresse Télégraphique : JONNIAUX ÉPERONNIERS BRUXELLES.

Bruxelles, le 2 avril 1912

44, RUE DES ÉPERONNIERS.

Prix courant des gants de peau

	Royal	Enfants.	Dam	Hom
		15.-	19.20	21.20
	bouton	-67	72	72
	couleur	15.67	19.92	21.92
	noir :	15.87	20.12	22.12

	Emma	Dam.	Hom
		23.70	25.20
	Couture	-72	-72
	carabin	-25	
	couleur	24.67	25.92
	noir	24.87	26.12

	Varsovie	Dam.	Hom
		23.70	25.20
	bouton	-.62	-42
	carabin	-25	
	couleur	24.57	25.62
	noir	24.77	25.82

	Sport	Hom	22.50
	bouton		-47
	couleur		22.97

	Chrom	Hom	8 . 12
		29.-	35.55 42.-
	Bouton.	97	carabin -25 -2
		29.97	Bout 62 -6
			36.42 42.-

LEDEREN HANDSCHOENEN

Hoewel de lederen handschoenen zo oud zijn als de mensheid, toch mag men voor de Franse revolutie niet spreken van handschoenen zoals wij die nu kennen.
De geschiedenisboeken geven ons enkele details over het dragen van handschoenen.
Voor onze tijdrekening droegen reeds oude volkeren uit Voor-Azië handschoenen ; op Egyptische gedenktekenen worden lange handschoenen door hen als belastingen of geschenken meegebracht.
De oude Perzen droegen handschoenen van kostbaar bont. Homerus vertelt dat herders en arbeiders ruwe handschoenen droegen om zich tegen doornen te beveiligen.
De Grieken beschouwden het dragen van handschoenen als een zekere verwijfdheid, hoewel in latere tijd bij de maaltijd van een soort handschoen gebruik gemaakt werd als veiligheidsmiddel tegen het verbranden van de vingertoppen bij het eten.
De Romeinen bedekten ook de handen om spijzen naar de mond te brengen want vork en lepel bestonden toen nog niet.
Germaanse volken, ja zelfs onze Frankische voorouders gebruikten handschoenen van primitieve vorm.
Pausen en bisschoppen droegen handschoenen opdat zij hun ambt in reinheid en heiligheid zouden uitoefenen.
In de middeleeuwen werden bij de wapenuitrusting handschoenen van maliën gedragen ; later waren deze van leder, op de rugzijde met metalen plaatjes bedekt. Bij het vrouwelijk toilet werden fijne lederen handschoenen een onmisbaar onderdeel, terwijl de stevige handschoen, als bescherming van de hand op de valkenjacht extra vermelding verdient. In het rechtswezen werden handschoenen gemaakt uit huiden van wilde dieren of otters als een symbool voor sommige schenkingen beschouwd. In het ridderwezen waren handschoenen symbolen van de investituur, belening en rangsverhoging. Bij uitdagingen wierp men zijn tegenstander een handschoen in het gezicht ; het oprapen was een bewijs dat men de uitdaging aannam.
Tot de XIe eeuw vertoonde het model een gelijkenis met onze wanten, dit zijn vingerloze handschoenen. Vanaf deze tijd komt het model met vingers voor de dag.
Vanaf de XIIIe eeuw gaat de mode zich ermee bemoeien. Zo weet men dat Karel VI van Engeland in 1386 zo maar liefst 251 paar hand-

schoenen gedragen heeft.
In de XVIe eeuw waren de handschoenen algemeen in gebruik, zij werden zelfs geparfumeerd. Spaanse waren het meest in de mode, daarna de gele zeemlederen ; witte waren nog voornamer. Borduurwerk en gouden knoopjes waren zeer geliefd.
Een eeuw later werd de vorm vrij eenvoudig omdat de kanten mouwen zeer lang waren.
Sedert de XVIIIe eeuw werd de handschoen verlengd met de bedoeling het ontbrekende deel van de mouw aan te vullen, een gewoonte die tot in de XXe eeuw standhield en in hofkringen nog steeds is voorgeschreven. Aanvankelijk reikten ze tot aan de elleboog, na de slag van Waterloo ziet men lange handschoenen tot halverwege de bovenarm dragen. Bij de ernorme pofmouwen die in de mode waren in de 2e helft van voorgaande eeuw liet men een smalle opening tussen de handschoen en de mouw. Met langer worden van de mouwen kwamen de korte handschoenen weer in gebruik. Thans wisselen lange en korte handschoenen in de meest uiteenlopende materialen en technieken met de heersende mode af.
Tijdens de regering van Keizer Napoleon kwam de leren handschoen volop in de mode. De keizer zelf hield het meest van witte lederen. In 1806 droeg er hij zelfs 230 paar, waarvan 42 paar waren gevoerd. In Engeland hadden de grote heren er 6 paar per dag nodig. De dames in Parijs stimuleerden het gebruik van het dragen van handschoenen niet alleen om te eten, maar ook om piano of harp te spelen. Geen enkele dame zou zich zonder handschoenen op straat hebben begeven. Zo bereikte deze manie ook onze steden en streken. Stilaan werd het dragen van lederen handschoenen veralgemeend. Statistieken bewijzen ons dat voor de 1e wereldoorlog het gewone volk geen leren handschoenen droeg, ze gebruikten alleen wanten. In de twintiger jaren kwam hierin verandering en de werkende klas begon er stilaan gebruik van te maken. Een controle uitgevoerd aan de uitgang van de fabrieken leerde dat voor 1940 slechts 20% lederen handschoenen droegen. Na de 2e Wereldoorlog liep dit cijfer op tot 60%.

J.V.D.S.

Bronnen : 1. Winkler Prins - 6e druk
2. Les gants de cuir in "Aalst, Oostvlaams nijverheidscentrum."

DE HANDSCHOENNIJVERHEID IN ONS LAND

Na de algemene Nijverheids- en Beroepentelling van 31 oktober 1896 werden een reeks monografieën of studies gepubliceerd onder de titel "Les industries à domicile en Belgique". Het derde deel van de reeks geschreven door advocaat G. BEATSE handelde over "L'industrie de la Ganterie" of "De handschoennijverheid".
Het ligt nu in onze bedoeling met een samenvattende vertaling van deze studie u een beeld te schetsen van de toestand waarin zich de handschoennijverheid bevond op het einde van de 19e eeuw.

DEEL I H E T S N IJ D E N VAN H A N D S C H O E N E N.

In Brussel zijn 9/10 van de handschoenfabrikanten geïnstalleerd en op de 850 handschoensnijders die in België werkzaam zijn, wonen er ruim 800 op het grondgebied van Brussel en onmiddellijke omgeving. Een machtig syndicaat "L'union des gantiers" verenigt het grootste gedeelte van de snijders.

1. Oorsprong en ontwikkeling van de handschoennijverheid.

De lederen handschoenfabricage is een moderne nijverheid. Onze voorouders gebruikten meestal zijden of katoenen handschoenen. Het Rapport van de Commissie van de Tentoonstelling van Parijs in 1851 vermeldt dat men eerst vellen voor de fabricage van handschoenen gebruikte waarop men het haar liet staan. Later breide men ze zoals kousen en tenslotte werden ze een luxe- en noodzakelijksobject.
Onder Lodewijk XIV verwierven de lederen handschoenen voorrang op de zijden. Slechts op het einde van de 18e eeuw werd de handschoenfabricage een echte nijverheid.
Naar de oude patroons beweren is de ontwikkeling van deze industrie te danken aan een Franse baas die zich bij het begin van de 19e eeuw te Brussel vestigde.
De telling van 1846 meldde voor Brussel en omgeving 338 arbeiders van beide geslachten die in de werkhuizen van de fabrikanten werkten. Er waren toen 10 industriëlen. Op het einde van de 19e eeuw zijn er 800 handschoensnijders in het Brusselse en meer dan 3000 handschoennaaisters in Oost-Vlaanderen.
De Frans-Duitse oorlog van 1870 heeft de ontwikkeling van de buitenlandse handel in de hand gewerkt. Het vreemde cliënteel, vooral

Engelsen, dat verplicht was Frankrijk te verlaten tijdens deze troebele periode kwam zich voortaan in België bevoorraden.

2. Evolutie van de techniek en het gereedschap.

In de eerste helft van de 19e eeuw kwam de Fransman Xavier Jouvin er toe het snijden van de handschoen te mechaniseren. Voortdurende opzoekingen lieten hem toe de verschillende afmetingen van de hand van een man, een vrouw en een kind te preciseren en hij bepaalde door een nummering het verband dat bestond tussen de lengte van het te snijden stuk vel en de grootte van de te maken handschoen. Vierjaar later konden reeds automatisch handschoenen gesneden worden naar de maten die vooraf bepaald waren. Die uitvindingen gaven de snijders het grote voordeel dat ze bijna wiskundig juist konden werken. Vroeger werd de handschoen bij benadering gesneden, nu was ze precies en volmaakt.
De vulgarisatie van dit procedé liet onmiddellijk toe dat de Europese landen een eersteklas product bekwamen.
Het gereedschap van de handschoensnijder bestaat uit : een schaar, een stuk marmer waarop het vel wordt gerekt, een "doleermes" en een "debordermes". Daarbij komen nog enkele andere benodigdheden bij zoals bv. een lat om de afmetingen te fixeren.
De zeemleerbereiding en het verven van de vellen hebben ook geprofiteerd van de vooruitgang van deze moderne industrie. Want er is een nauwe betrekking tussen de handschoennijverheid en de bereiding van de vellen. Immers de slechte kwaliteit van het bewerken geeft een handschoen van mindere waarde. Deze bedenking gaf aanleiding dat verschillende handschoenfirma's een leerlooierij en een ververij aan hun bedrijf hechten.

3.Voorziening.

Voor de fabricage van handschoenen gebruikt men huiden van heel kleine geitjes en lammetjes die gedood worden voor het moment dat ze ophouden te zuigen. De huid van een dier dat begint te grazen biedt geen kenmerken meer van soepelheid en fijnheid die nodig zijn voor handschoenen van eerste kwaliteit.
Duitsland levert de beste grondstoffen voor deze nijverheid. In Saksen Beieren en Thuringen kweekt men op grote schaal dieren. Andere landen die de markt bevoorraden zijn Oostenrijk, Frankrijk, Italië, Spanje, België en Zuid-Amerika. Een van de bijzonderste huizen van

Brussel heeft verleden jaar (1899) de ganse productie van België en Nederland opgekocht en die aankoop van huiden was amper voldoende voor de fabricage.
De handschoenfabrikanten gebruiken nog andere speciale produkten als bv. de huiden van gemzen en herten.
De opkoop van de huiden in een bepaalde streek gebeurt door handelaars die de fabrikanten voorzien.Ze komen ze zelf aanbieden ofwel worden ze verhandeld op de beurzen van Leipzig, Parijs, e.a.

4. Afzet.

Onze fabrikanten werken veel voor de Belgische markt maar de helft van de produktie is voor het buitenland bestemd. Sommige firma's hebben aan hun werkplaatsen een verkoopsmagazijn. Andere laten hun klanten bezoeken door een handelsreiziger die dan de bestellingen opneemt.
Op de buitenlandse markt staat Engeland op de eerste plaats voor wat de afzet betreft: in 1896 voor 5½ miljoen fr. - in 1898 voor 8½ miljoen fr.

5. Organisatie van de nijverheid.

Wanneer de fabrikant voorzien is van een partij huiden die bereid en geverfd zijn, geeft hij een hoeveelheid (passe) vellen aan de snijder. Zijn kunst bestaat er in het vel te verdelen in een zeker aantal stukken in overeenkomst met zijn patroon. Hij krijgt ook modellen in karton, kalibers genaamd, de vorm van de handschoen voorstellend voor mannen, vrouwen, handschoenen met 2 of 4 knopen. De kalibers stellen de grootte voor, de vorm van de hand min de duim, de vingers gestrekt de een tegen de ander.
Het handschoensnijden omvat vier bewerkingen: het schaven, het kleinsnijden, het "etavilloneren" en het snijden van de "vorken".
Met het schaven van het vel moet de snijder de laatste restjes vlees van de huid wegnemen.Hij plaatst daarom de huid op een marmeren plaat en met behulp van zijn schaafmes, een soort brede beitel, waarvan de snede scherp aangezet is, schraapt hij de niet geverfde kant zodanig dat de dikte van het vel vermindert. Het gebruik van dit werktuig eist een grote behendigheid, want men mag het vel niet beschadigen.
Het kleinsnijden is niets anders dan de huid te snijden met behulp van een grote schaar.

Om te "étavilloneren" strijkt de snijder het vel met de hand op de hoek van de tafel terwijl hij aan de twee uiteinden trekt om het vel uit te rekken. Eens dat het gesneden stuk zijn uitbreiding heeft genomen past hij het aan de afmetingen van het kaliber dat als model dient.Tijdens het werk moet de snijder het vel soepel maken en de plooien wegnemen. Daarvoor gebruikt hij een mes waarvan het lemmer volledig stomp is. Hij plaatst het vel tussen de duim van de hand die het mes vasthoudt.en de andere vingers, de duim naar onderen op de geverfde kant.
Dan moet hij nog de duim en de "fourchettes" maken - dit zijn de stukjes huid die tussen de vingers moeten.
Wanneer hij zijn hoeveelheid gesneden heeft, brengt de snijder deze naar de fabrikant. Hij stuurt de gesneden handschoenen naar een ondernemer van naaiwerk, die de handschoenen laat naaien of stikken. Gewoonlijk worden de knoopsgaten genaaid en de knopen aangezet tegelijkertijd met het naaiwerk. Sommige soorten knopen worden in het atelier van de fabrikant geplaatst.

6. Werkcontract en lonen.

Als de snijder zijn "passe" krijgt, wordt dit ingeschreven in een boekje; het aantal afgeleverde vellen, hun schakering, het cijfer en de soort handschoenen (bv. mannen of vrouwen) die moeten terug gebracht worden. Het contract met de arbeider loopt dus verder telkens hij een nieuwe hoeveelheid vellen krijgt.
Te Brussel worden de snijders betaald volgens het tarief van het Syndikaat. De gangbare tarieven zijn :

mannenhandschoenen :	1 knoop	het dozijn	2,50 fr.
	2 knopen		3,10 fr.
meisjeshandschoen :	2 knopen		2,50 fr.
	3 knopen		3,10 fr.
	4 knopen		3,70 fr.
vrouwenhandschoen :	1 knoop		2,20 fr.
	2 knopen		2,80 fr.
	3 knopen		3,40 fr.
	4 knopen		4,00 fr.

Een goede snijder kan gemakkelijk tien dozijn paar handschoenen per week snijden en zo 40 fr verdienen:

DEEL II : HET NAAIEN VAN HANDSCHOENEN.

Het is geen toeval dat de handschoenen bijna uitsluitend in de provincie Oost-Vlaanderen worden genaaid. Sinds mensengeheugenis zijn de met de hand genaaide textielprodukten een werk dat wordt uitgeoefend door de vrouwelijke bevolking van Oostvlaamse gemeenten.
Het weven en het naaien zijn typische eigenschappen van de Vlaamse bevolking, de Vlaamse wevers zijn vergroeid met de ontwikkeling van de gemeenten, de Vlaamse tapijten genieten een wereldfaam. Ook de vrouwelijke bevolking is gekend omwille van het zeer fijne kantwerk dat sinds onheuglijke tijden wordt gegeerd in de ganse wereld.
Het is dan ook niet te verwonderen dat het naaien van handschoenen zich ontwikkelde in Oost-Vlaanderen. De arrondissementen van Oudenaarde en Aalst vormen het centrum van deze naaikunst; de zwaartepunten van deze huisindustrie liggen in Ninove en Oudenhove en bestrijken de omliggende gemeenten,waardoor ongeveer 3500 werksters aan de kost komen.
Toch moet hieraan toegevoegd worden dat Oost-Vlaanderen een typisch agrarisch gebied blijft, waar de zeer vruchtbare bodem intensief wordt bewerkt, zelfs in de twee hoger aangehaalde arrondissementen. Naast de verschillende landbouwprodukten, die er worden gekweekt moet ook nog de hopteelt in de streek van Aalst en tabakteelt in de streek van Geraardsbergen worden vermeld. De industrie is gecentraliseerd in Aalst met zijn spinnerijen, in Ronse met zijn weverijen in Ninove en Geraardsbergen met de lucifersfabricage.
De mannelijke bevolking werkt hoofdzakelijk op het land, een groot deel vertrekt jaarlijks naar Frankrijk om de oogst te doen, een ander deel werkt in de koolmijnen en in de fabrieken van Henegouwen.
De vrouwelijke bevolking daarentegen helpt ofwel de mannen op het veld,klossen kant of naaien ze handschoenen.

1. Ontwikkeling van de handschoennijverheid als thuisarbeid.

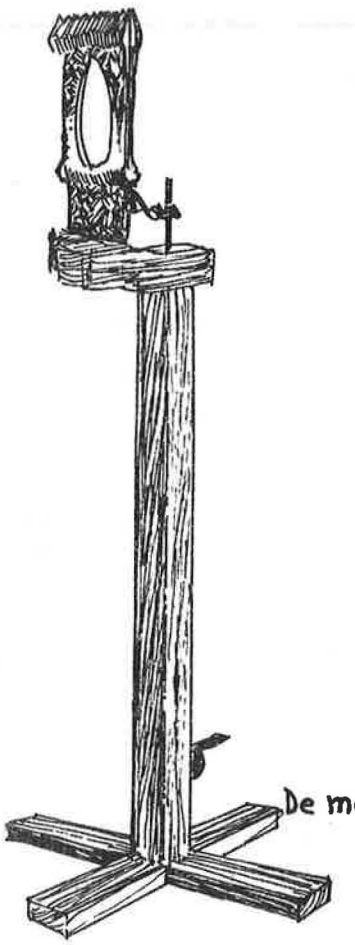
Het grootste deel van de industriële arbeid door de Vlaamse vrouwen gepresteerd wordt thuis uitgeoefend; dit is o.m. het geval met de kantbewerking, het naaien van handschoenen en met de aan het weven verwante werken.
Al deze activiteiten veronderstellen immers machines, die gemakkelijk

kunnen worden geplaatst in een gewone woning en die tegelijkertijd aan de arbeidsters toelaten onafhankelijk de ene van de andere te werken. Deze wijze van werken valt goed samen met de gewoonten en de karakteristieke eigenschappen van de Vlaamse bevolking in het algemeen en de vrouwelijke bevolking in het bijzonder; de huisarbeid is buitengewoon geschikt voor een opkomende nijverheid,die zich poogt te installeren in het Vlaamse land.
Toen de handschoennijverheid zich begon te ontwikkelen rond 1790, lieten deze handelaars hun handschoenen maken in Brussel. Rond 1840 trok een Vlaming de aandacht van een Brussels fabrikant op de buitengewone handigheid van de Vlaamse vrouw in het werken met naald en draad. Deze Vlaming kon de Brusselse fabrikant overtuigen enkele handschoenen te laten naaien door een Vlaamse naaister. Het resultaat was verbluffend en had tot gevolg dat het naaien van handschoenen zich zeer snel verspreidde, vooral omdat er op dat ogenblik een tekort aan werk was in de linnen- en kantindustrie.
Het naaien van handschoenen, begonnen door één persoon met enkele arbeidsters telt heden meer dan 65 patroons die thuis werk verschaffen aan 3500 arbeiders en arbeidsters. Alle handschoenen, die in België op de markt komen, zijn genaaid in Vlaanderen. De laatste jaren zijn zelfs Duitse fabrikanten naar Vlaanderen afgezakt.
De inplanting en de ontwikkeling van de handschoennijverheid is wel zeer merkwaardig. Speciaal in Oost-Vlaanderen zijn er twee zwaartepunten nl. Ninove en Oudenhove. Rond deze twee centra liggen de dorpen gecentraliseerd waar hoofdzakelijk handschoenen worden gemaakt en tussen die twee punten is er een gebied waar vooral kant wordt vervaardigd. Ten gevolge echter van de hogere vergoedingen die in de handschoennijverheid worden betaald, vindt er een verschuiving plaats vanuit de kantnijverheid naar deze nieuwe industrie.

2. Techniek en materiaal.

De invoering van de naaimachine heeft de ontwikkeling van de handschoennijverheid in de hand gewerkt. Voordien naaide men handschoenen met een tuig dat men "de kleine mekaniek" noemde. Dit werktuig bestond uit twee koperen kammen, op een vaste voet gemonteerd; tussen de tanden naaide men de handschoen. De ondernemer stelde deze machine - later ook de naaimachine- ter beschikking van de arbeidster samen

met een metalen tang om de draad vast te houden en een houten stok om de handschoen open te houden.
Gewoonlijk gaat de arbeidster eenmaal, soms tweemaal, per week naar de ondernemer een partij (passe) handschoenen ophalen. Tegelijker - tijd ontvangt ze de nodige bobijnen draad en levert ze de handschoe- af die ze de voorbije week naaide.
Dit naaiwerk bezorgt terzelfdertijd aan twee arbeidsters bezigheid: de ene naait de handschoenen en de tweede maakt de knoopsgaten en naait de knopen aan.Gewoonlijk is het werk als volgt georganiseerd : de huismoeder of de oudste dochter naait met de machine en de jongere dochter naait de knopen aan en maakt de knoopsgaten.
Velen betreuren dat de kleine "mekaniek" door de naaimachine is ver- vangen. De redenen die ze aanhalen zijn, dat de naaister een grotere vaardigheid moest bezitten en dat het naaiwerk een grotere stevigheid vertoonde, doch de naaimachien maakt het mogelijk veel sneller te kunnen werken.De mekaniek is nu een gedemodeerd instrument, dat nog slechts zelden wordt gebruikt.



Typerend voor de handschoennijverheid is ook dat er zeer weinig kapitaal voor nodig is;dat van de 64 ondernemers er 27 vrouwen zijn en dat de 37 andere zich laten helpen door hun echtgenote of door hun oudere dochter. Langs de andere kant oefent de handschoennijverheid geen enkele invloed uit op de woonstkeuze, vermits de Vlaamse vrouwen de afstand naar de woning van de ondernemer niet als een hinderpaal beschouwen.

3. Organisatie van de handschoennijverheid.

De handschoenfabrikant is de industrieel die het aangekochte leder in de vorm van handschoenen laat snijden in Brussel of in Duitsland. Na deze operatie keren de handschoenen terug naar de fabrikant, die ze een machinale bewerking laat ondergaan onder de naam "split geven" (faire une fente). Vanaf dit ogenblik is de handschoen klaar om te worden genaaid. Vanuit de fabriek worden de handschoenen naar Vlaanderen gezonden om er te worden genaaid. Samen met de handschoen wordt de duim geleverd en de "vorken". Tussen de industrieel, die het leer snijdt of laat snijden en de Vlaamse vrouw die de handschoen naait heeft zich de aannemer van naaiwerk ontwikkeld. Deze ontvangt van de fabrikanten de bestellingen die hij verdeelt en waarvoor hij de grondstoffen bezorgt; hij verschaft eveneens de naaimachine. Het uiteindelijk afgewerkte produkt is het monopolie van de handschoenfabrikant. De investeringen die de aannemer van het naaiwerk moet doen zijn zeer miniem.
Het werk van de naaister bestaat erin al de verschillende stukken samen te voegen en te naaien zodat de handschoen haar definitieve vorm krijgt; tegelijkertijd moet de naaister de handschoen rekken opdat het verfrommeld uitzicht van de pas gesneden handschoen zou verdwijnen.Indien er op de handschoen moet worden gebrodeerd, geschiedt dit vooraleer ze wordt genaaid.

4. Het personeel.

Over het algemeen zoekt de ondernemer van het naaiwerk vrouwen die willen handschoenen naaien ofwel gaat een naaister de ondernemer opzoeken en biedt ze haar diensten aan.
Er zijn zelfs gevallen gekend waar een ondernemer als volgt te werk ging: hij contacteerde een eigenaar van woningen en suggereerde dat

deze zijn huurders zou dwingen om het beroep van handschoennaaister aan te leren.
De handschoennaaister behoort tot de landelijke bevolking van Oost-Vlaanderen. In de arrondissementen Aalst en Oudenaarde, meer speciaal te Ninove en Oudenhove, vindt men om zo te zeggen van huis tot huis handschoennaaisters. De handschoennijverheid heeft zich vooral ten koste van de kantbewerking uitgebreid.
Het naaiwerk is meer speciaal bestemd voor de vrouwelijke bevolking (sic) en het is dan ook niet te verwonderen dat deze nijverheid een bij uitstek vrouwelijke bezigheid is geworden. Het is moeilijk om de ouderdomsgrenzen precies vast te stellen binnen dewelke de handschoennijverheid wordt uitgeoefend ; meestal is de minimum leeftijd 13 jaar en de maximum ouderdom 40 jaar.

5. Werkcontract en salaris.

De handschoensnijder krijgt van de fabrikant een bulletin waarop de te snijden handschoenen staan vermeld en dit bulletin dient als geschreven contract. Iets analoog bestaat niet tussen de aannemer en de naaister. Dit gebrek aan geschrift wordt vervangen door een uitwendig teken nl. het overhandigen van de naaimachine aan elke naaister ; zolang deze machine in het bezit blijft van de werkster duurt het contract verder. Elke week, soms tweemaal per week, gaat de naaister naar de ondernemer een partij te naaien handschoenen halen ; op dat ogenblik wordt een nieuwe overeenkomst gevormd in die zin dat de duur en de vergoeding opnieuw worden bepaald. Telkenmale kan dus het contract zonder opzegging worden beëindigd.
De vergoeding die per dozijn paar handschoenen wordt betaald schommelt tussen 1 fr. en 1,56 fr. Een zeer goede naaister die hulp heeft kan tot twee dozijn paar handschoenen per dag afwerken ; gemiddeld is dat een tot anderhalf dozijn paar.
In het algemeen wordt de wijze van betalen voor het thuiswerk berekend per stuk ; voor de handschoennaaister is dat een dozijn. Voor een dozijn paar herenhandschoenen is de vergoeding 1 tot 1,25 fr. voor een dozijn paar vrouwenhandschoenen is dat 1,25 tot 1,56 fr. De handschoenfabrikant betaalt evenwel aan de ondernemer 2,10 tot 2,50 fr. per dozijn. Om een idee te hebben van de vergoedingen die per dag worden verdiend, hieronder een paar voorbeelden.

1) Een jonge volwassen vrouw, door haar moeder geholpen, naait anderhalf dozijn paar handschoenen en verdient 2 fr. per dag.

2)Een jong meisje, dat zonder hulp werkt, naait een dozijn per dag en verdient daarmee 1,25 fr.

3) Een gehuwde vrouw, zonder kinderen maar geholpen door een buurmeisje, naait een anderhalf dozijn en verdient 1,70 fr per dag waarvan 0,70 fr bestemd zijn voor het buurmeisje.

4) Een jong meisje dat samenwerkt met haar zuster verdient 2 fr per dag en naait anderhalf dozijn.

5) Een weduwe met drie kinderen werkt alleen en verdient slechts 0,80 fr per dag.

O. Baeyens

Bijlage : fragment uit "Door arm Vlaanderen" van Aug. De Winne.

Ninove is het centrum eener nijverheid die aan de arrondissementen Aalst en Oudenaarde eigen is : het naaien van lederen handschoenen. Deze nijverheid telt tegenwoordig 65 patroons, ondernemers van naaiwerk genaamd, en geeft werk aan meer dan 3500 vrouwen. Bijna al de handschoenen in België gesneden, worden in dit deel van Vlaanderen genaaid. Daarbij blijkt uit eene studie van M. Georges Baetse, door het Arbeidsambt uitgegeven, dat in 1899 voor 5 308 466 fr. handschoenen in België ingevoerd werden om in ons land genaaid te worden. Wij zijn er dus in gelukt het werk der Duitsche fabrikanten te bemachtigen. In den werkerswijk der stad heb ik eenige handschoennaaisters bezocht. De meesten dezer beklagenswaardige meisjes zijn bleek van aangezicht, en arm aan bloed door de onbeweeglijkheid waarin zij door haar werk gehouden worden. Ik bevind mij in tegenwoordigheid een harer, en ondervraag ze. Zij antwoordt mij met de holle, slepende, vermoeide stem die de werkvrouwen van Ninove onderscheidt. Zij zit voor eene kleine naaimachien. Eene voettrede brengt eene naald in beweging, waaraan de draad verbonden is eener bobijn die onder het werktuig is geplaatst.

- Hoeveel handschoenen kunt gij aldus naaien per dag ?
- Hoogstens een dozijn wanneer ik alleen werk. En daarvoor moet men vroeg opstaan en eene behendige werkvrouw zijn. Gewoonlijk arbeid ik van zes uren 's morgens,tot zeven uren 's avonds.
- En hoeveel hebt gij dan gewonnen ?
- Zeventig centiemen.
- Zeventig centiemen ! roep ik verontwaardigd uit.
- Ja, het dozijn wordt mij zeventig centiemen betaald. Op dit oogenblik win ik geene vijf franken per week. Gij ziet dat het niet goed zou zijn, moest mij een ongeluk overkomen.
- Welk ongeluk ?
- Wel, de kinderen bevlekken soms de handschoenen. Dan blijft het paar voor mijne rekening, en de ondernemer doet mij een boet betalen, terwijl hij de handschoenen voor zich houdt ! Wanneer de vlek niet kan weggenomen worden, wordt mij het paar handschoenen teruggeven, maar dan bedraagt de boet twee franken.
- Is deze machien uw eigendom ?

- Neen, zij behoort aan den ondernemer.
- En indien een machiendeel brak, wie zou het herstellen betalen ?
- Ik, en het kost zeer duur. Ik ken meisjes die 7 tot 8 franken voor herstellingen betaald hebben, dus veel meer dan het loon eener geheele week !
- Maar als dit werk zoo slecht betaald wordt, waarom weeft gij geene kanten ?
- Maar, Mijnheer, ik zou dan nog veel min winnen ! Al de oude kantwerksters van Ninove houden zich nu met naaiwerk bezig.
- Weet gij hoeveel de Brusselsche fabrikant aan den ondernemer betaalt voor twaalf paar handschoenen ?
- Ik ken den prijs, antwoordde de socialistische strijder die mij vergezelde. De fabrikant betaalt per dozijn 2 fr. tot 2 fr. 50 aan den ondernemer. De winsten dezer ondernemers zijn dus zeer groot. Als zij er in gelukken veel bestellingen te hebben, worden zij spoedig rijk.
De andere werksters die ik raadpleegde, hebben al deze inlichtingen bevestigd.
Op straat zegde ik tot mijn gezel :
- De menschen schijnen hier zeer arm te zijn !
- Ja, ze zijn ellendig. Ziedaar een huis dat bewoond wordt door eene vrouw die weduwe bleef met drie kinderen. Deze arme lieden voeden zich bijna uitsluitend met aardappelen. Aardappelen 's morgens, om zes uren, voor het ontbijt ; aardappelen 's middags voor het noenmaal en aardappelen 's avonds. De knollen vullen de maag, stillen den honger, en aldus spaart men het brood dat te duur kost.
De verklaringen over de treurige werkvoorwaarden der handschoennaaisters, die ik verzameld heb, worden bevestigd door de studie van M. Georges Baetse, waarvan ik hooger sprak.

VAN DIERENHUID TOT LEDEREN HANDSCHOEN

Met deze bijdrage willen we de lezers wat wegwijs maken in de verschillende bewerkingen die nodig zijn om van dierenhuid tot handschoen te komen.
Tot vlak voor de 2e wereldoorlog was België samen met Italië en Frankrijk het meest toonaangevend in de tak van lederverwerking. Over de hele wereld was ons land vermaard om zijn degelijke handschoenen. Brussel was als hoofdstad ook het centrum van de toenmalige handschoennijverheid. Voor het snijden en stikken van handschoenen, waren het Ninove en de omliggende dorpen die de bakermat zijn geweest. De grootste bloei kende het handschoensnijden in deze streek vooral in de periode tussen beide wereldoorlogen.
Om het handschoensnijden aan te leren had men zeker vier jaar nodig. Om te leren stikken en naaien van de handschoenen, diende men een jaar te rekenen. Daarom werd de handschoenstiel ook wel "le métier de luxe" genoemd. Dit betekent luxe-beroep, wat wel aanwijst hoe hoog deze bezigheid werd aangeslagen.
Zeer veel jongens en mannen konden er rijkelijk hun brood mee verdienen. Sommigen sneden de handschoenen thuis. De meesten echter gingen naar de fabriek om handschoenen te snijden. In de fabriek betaalde men het werk per uur. Diegenen echter die thuis werkten, werden per stuk betaald. Ze wisten dus bij voorbaat hoeveel ze per gesneden handschoen verdienden.
Het "Per stuk" werken verliep als volgt : de werkman haalde zijn huiden bij de fabrikant. Meestal moest hij dus met de trein naar Brussel, om daar in de fabriek zijn huiden af te halen.
In de fabriek had men een "notiseur" in dienst. Zijn taak bestond erin de huiden uit te meten en te berekenen hoeveel handschoenen per huid konden uitgesneden worden. Gewoonlijk dienden er 5 tot 10 dozijn handschoenen te worden gesneden. Dit aantal noemde men "een passe". Het nodige aantal huiden werd door de notiseur aan de snijder overhandigd. Over het notiseren van de huiden zal ik straks nog wat breedvoeriger uitleg verstrekken.
Het naaien en stikken van de handschoenen, werd gewoonlijk door jonge meisjes en getrouwde vrouwen gedaan. Dit gebeurde ook soms in de fabriek doch de meesten werkten thuis. Hun werkgevers waren meestal aannemers, die het werk ook per stuk betaalden. Deze aannemers waren

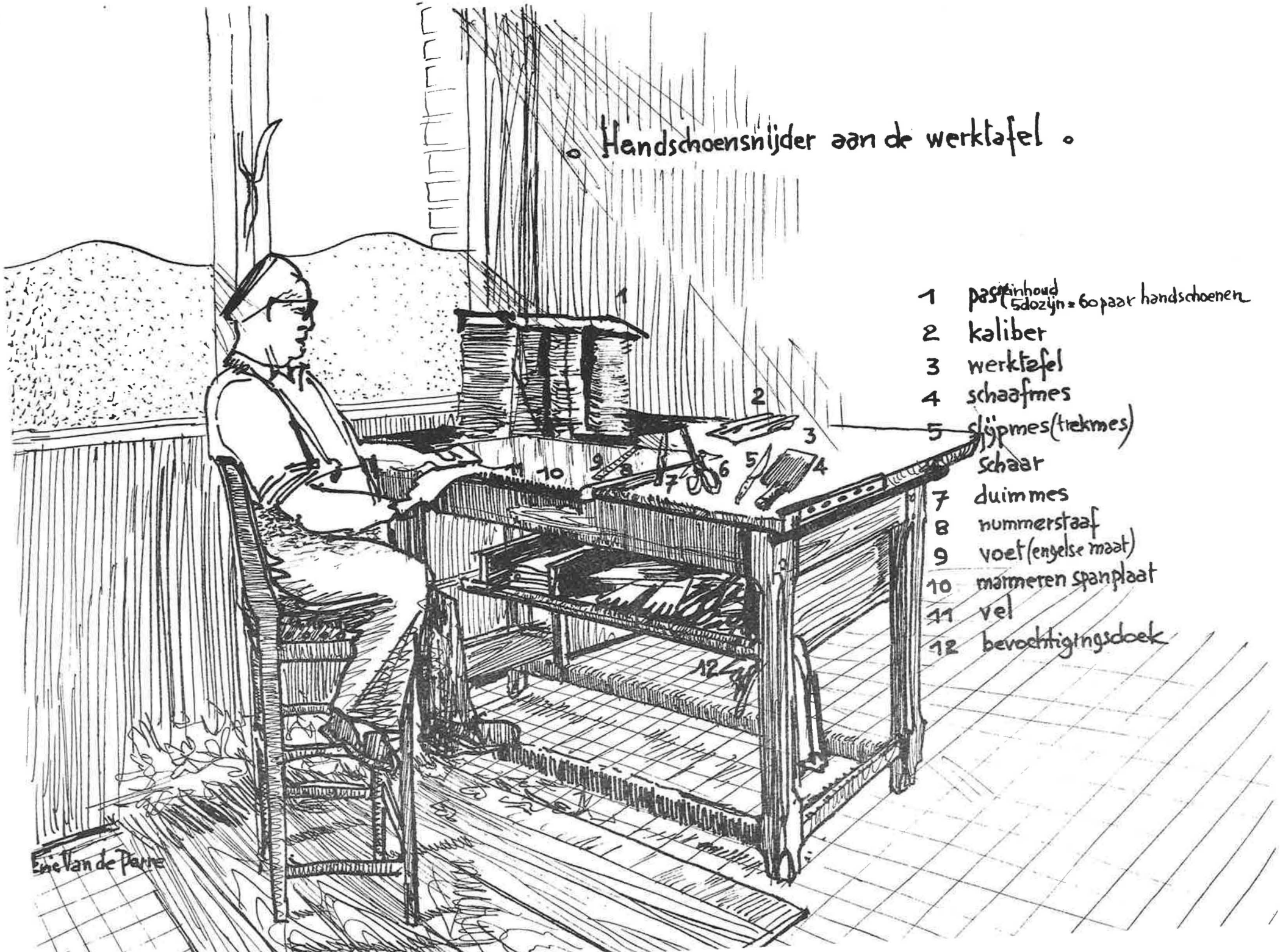
vooral gevestigd in St.-Maria-Lierde, St.-Maria-Oudenhove, de streek van Zottegem en Nederbrakel, ja zelfs in West-Vlaanderen. Okegem echter spande de kroon, samen met een paar omliggende dorpen, was het het centrum van de handschoennijverheid. De reden van deze enorme bloei zal wel gelegen zijn in het feit dat men vanuit Okegem een gemakkelijke verbinding had met Brussel. Zowel met de tram als met de trein kon men de hoofdstad vlug bereiken.
De aannemers gingen als volgt te werk : met een fabriek in Brussel sloot men een overeenkomst. Het was de fabrikant die de stukprijs voor het vervaardigen van de handschoenen vastlegde. De aannemers brachten telkens grote hoeveelheden gesneden handschoenen mee.
De vrouwen die in hun dienst werkten, moesten die handschoenen dan stikken en naaien. De meisjes kregen meestal maar een pover loon uitbetaald, maar de aannemers verdienden grof geld. In Okegem, heb ik persoonlijk nog drie aannemers gekend, een vierde woonde in Iddergem en nog een andere aannemer was uit Ninove. Dezen werkten reeds vóór de eerste wereldoorlog en zijn nog een hele tijd na die oorlog aktief gebleven.
In Okegem had je een zeker Gustaaf De Vos, die hoofdzakelijk voor het Groot Hertogdom Luxemburg en voor Frankrijk werkte. In Grenoble had hij een zeer grote afnemer. Omwille van de grote afstand, werden de gesneden handschoenen hem toegezonden in grote kisten.
Nadat de handschoenen gestikt en genaaid waren, zond De Vos ze op dezelfde manier terug.
De gebroeders Minner, ook uit Okegem, gaven eveneens handschoenen uit. Zij gingen die echter niet afhalen in de fabriek, maar hadden zelf een vrij groot atelier, waar de handschoenen gesneden werden. Ze beschikten ook over een bergplaats waar een voorraad huiden werd opgeslagen. Dit atelier was gevestigd in de Leopoldstraat, tegenover het huis van Gustaaf De Vos, die hoger werd vernoemd.
In Iddergem was een zekere Benoit Van Bossuyt, die ik als aannemer heb gekend. Op Stationsplein in Ninove woonde Albien Coppens een jonggezel, die zich eveneens met het uitgeven van handschoenen bezighield.
"Bien", zoals iedereen hem noemde was een eeuwig optimist en kon met zijn kwinkslagen iedereen aan 't lachen brengen. Hij is op zeer hoge

leeftijd overleden.
Maar nu terzake. Hoe komt zo'n paar lederen handschoenen nu eigenlijk tot stand ? ...
Allereerst heeft men een dierenhuid. De huid, die pas van het dier is weggenomen, moet op een houten kader worden opengespreid en opgespannen door middel van kleine nageltjes.
In deze toestand moeten de huiden drogen. Pas als ze droog zijn en er ongeveer uitzien als perkament, worden ze van het kader verwijderd. Alle huiden, geschikt voor handschoenverwerking dienen eerst deze behandeling te ondergaan.
Om te voorkomen dat insekten zoals vliegen, muggen of ander ongedierte hun eieren in de huiden zouden deponeren, moet men elke huid onmiddellijk instrijken met een kwalijk riekend goedje : naftaline. De larven die uit deze eitjes voortkomen zouden de huiden lelijk kunnen beschadigen, vandaar deze voorzorg.
Bij de groothandelaar worden deze huiden per twaalf op stapels gelegd. Zo worden ze naar de leerlooierij gebracht, dit is de fabriek waar ze tot leder zullen worden verwerkt.
Om de huiden soepel en handelbaar te maken, worden ze met 5 dozijn tegelijk in grote houten kuipen gelegd, die met water gevuld zijn. Gedurende twee dagen blijven de huiden in het water zitten. Om de huiden te zuiveren, worden ze vervolgens in een andere kuip gelegd. Deze kuip is niet zo hoog gevuld, zodat men de huiden kan omroeren in het zuivere water. Door regelmatig roeren krijgt men de huiden na een zekere tijd proper.
Nu moeten de huiden een kalkbehandeling krijgen. Daartoe worden ze in grote betonnen putten gelegd. Deze "kalkputten" zijn gevuld met een mengsel van water en een hoeveelheid ongebluste kalk. De brei wordt goed geroerd zodat men een homogeen mengsel verkrijgt. Dan worden de zuivere huiden in dit mengsel gebracht. Men zorgt er wel voor dat iedere huid eenzelfde hoeveelheid kalkwater kan opslorpen. Hiertoe dient men de huiden regelmatig in de brei te roeren. Anders zou de kalk bezinken en op de bodem een dikke laag vormen.
Gedurende 8 tot 10 dagen - afhankelijk van de dikte van de huid - blijven de huiden in de kalkputten liggen. Iedere dag worden ze echter gecontroleerd, om te zien of men het haar of de wol al kan

verwijderen. Om het haar te verwijderen gebruikt een een gebogen bot mes voorzien van handvatten. De huiden worden opengespreid op een gebogen stuk hout van ongeveer een meter lengte, dat met zink is beslagen. Met het gebogen mes kan men nu gemakkelijk het haar wegduwen. Op dezelfde manier verwijdert men langs de andere zijde ook de huidvezels van het dier. Het mes dat men daartoe gebruikt dient wel iets scherper te zijn. Vóór men echter de huiden aldus behandelt worden ze nog eens flink gewassen zodat al de kalk eruit verwijderd is. Nadat alle haar en alle vezels verwijderd zijn ondergaan de huiden nog een paar wasbeurten in zuiver zacht water.
Om de huiden nu soepel te maken, dienen ze nog een extra behandeling met "confi" te krijgen. Vroeger werden de huiden met de voeten onder het mengsel van water en confi getrappeld. Nu echter gebruikt men meestal een ronde houten molen. Dit is een soort kuip die vanbinnen voorzien is van houten latten en door een zware motor wordt aangedreven. De motor werkt elektrisch : via de tandwielen beschrijft de molen een draaiende beweging rond een as, waardoor men hetzelfde effect bekomt als het trappelen van de voeten.
Natuurlijk dient de molen uit een houtsoort gemaakt te zijn die geen kleur afgeeft.
Als deze fase gedaan is, kan men eindelijk overgaan tot het looien van de huiden ; dit is de eigenlijke verwerking tot leder.
Hiertoe worden de huiden opnieuw in grote molens gebracht waar ze enkele uren in zuiver water ronddraaien. Op deze manier worden ze eens te meer gezuiverd. Na dit "wassen" worden ze aan ijzeren staven opgehangen om ze te laten drogen.
Als ze het meeste vocht zijn kwijtgeraakt, vult men de molen opnieuw met sterk gezouten eierdooiers. Deze eieren komen meestal uit China en worden verzonden in vaten van 150 liters. Aan dit eiermengsel wordt nog een bepaalde hoeveelheid bloem toegevoegd in verhouding tot het aantal te behandelen huiden. Bovendien voegt men nog enkele synthetische produkten bij in de molen. Zodra het mengsel bereid is legt men de huiden erin en laat ze gedurende enkele uren draaien in de molen. Op deze wijze worden de huiden gevoed en "getanneerd". Na deze behandeling zijn de huiden dus echt leder geworden. In een kamer waar een constante temperatuur heerst van 40° C worden de lederen huiden nu gedroogd. Men hangt ze op aan ijzeren haken. In deze

droogkamer worden de huiden nog regelmatig gecontroleerd of ze niet al te droog worden of ook niet meer te vochtig zijn. Wanneer ze de juiste droogtegraad hebben bereikt, neemt men ze uit de droogkamer en legt ze in grote houten bakken. Op de bodem van iedere bak ligt een laag zagemeel, die geen kleur mag afgeven. Iedere huid wordt op haar beurt met een laag zaagsel bestrooid. Zo wisselt men telkens af : een laag zaagsel, een huid afwisselend tot de bak alle huiden bevat, die voor bewerking beschikbaar zijn.
Het zaagmeel moet enigszins vochtig zijn, om de huiden weer soepel te maken nadat de droogkamer ze een uitgedroogd uitzicht heeft bezorgd. Nadat ze een tijdje in de kas met zaagsel hebben gelegen, worden ze in alle richtingen getrokken. Men trekt de huiden over een mes, dat niet heel scherp is en een afgeronde top heeft en ongeveer 75 cm.hoog is.
Nadat de huiden over het mes in alle richtingen heen en weer zijn getrokken hebben ze een kleur zo wit als krijt en voelen ze zeer soepel aan.
Dan komt de huid bij de sorteerder terecht. Hij kiest de huiden uit en verdeelt ze in categorieën : men heeft leder van 1e keus, maar er bestaat ook 2de en 3de keus. De huiden van 1ste categorie dienen om in veel kleurvariëteiten te worden geverfd. Leder van 2de categorie verft men meestal zwart. Voor dit verven gaan de huiden naar de ververij.
De huiden nu, welke specifiek voor herenhandschoenen bestemd zijn, kunnen op twee manieren worden geverfd. Als het leder bestemd is om tot winterhandschoenen verwerkt te worden, dan is het de bedoeling dat er een voering in aangebracht wordt. Voor winterhandschoenen heeft de kleur van de onderzijde van de huid (de vleeskant) dan ook weinig of geen belang. Deze huiden worden daarom ook meestal machinaal geverfd. Hiertoe gaan de huiden eens te meer in een molen welke voor iets minder dan de helft gevuld is met lauw water. Aan dit water wordt een poeder toegevoegd dat de kleur bepaalt, welke men wenst te bekomen.
Er bestaat een zeer uitgebreid kleurengamma, bovendien kan men verschillende poeders mengen om een nieuwe kleur te bekomen. Het spreekt vanzelf dat het mengen van die kleuren een zeer delikaat werkje is, waarvoor alleen een echte vakman kan instaan. Om werkelijk de hele

kleurengamma te kunnen verven, dient men het verversvak goed onder de knie te hebben. Met trots kan ik u vertellen dat Okegem zo'n degelijk vakman rijk was. Jozef Nuyts was inderdaad een zeer goed verver. Hij kon werkelijk iedere kleurnuance realiseren. De man woonde en werkte op de Dorpsplaats, tot hij bij een auto-ongeval overleed. Heel dikwijls ben ik hem gaan opzoeken en steeds stond ik versteld over de enorme vaardigheid waarmee hij soms drie vier kleuren wist te mengen tot hij identiek de kleur bekwam die de fabrikant hem in opdracht had gegeven.
Met regelmatige tussenpozen liet hij de molen stilstaan. Dan sneed hij telkens een klein stukje leder van de behandelde huid. Dit stukje ging hij vervolgens boven de kachel drogen. Als het droog was, trok hij het stukje leder in alle richtingen en ging de kleur dan vergelijken met het staal dat hij van de fabrikant had meegekregen. Zo bleef hij testen en vergelijken tot hij de juiste kleur had bekomen. Als de huiden echter bestemd waren om er zomerhandschoenen van te maken, dan mocht de binnenkant ervan niet geverfd worden, vermits er dan geen voering in aangebracht werd. Deze huiden mochten dus niet met de molen worden geverfd. Dit delicate werkje diende met de hand te worden uitgevoerd. Hiertoe gebruikte men grote tafels, met min of meer gebold bovenvlak en met zink beslagen. Vóór men de huid hierop neerlegde werd het werkvlak overgoten met proper water, dat zich in een houten teil bevindt. De onderkant van het leder, dit is de "vleeskant" werd nu op de natte tafel neergelegd. Met een "masset" streek men de huid droog. Dit masset is een rechthoekig, dun stukje hout, waarmee men gemakkelijk over het leder kon wrijven. Om de gewenste kleur te bekomen diende men nu een hoeveelheid verf over het leder te gieten en met een speciale handborstel goed in te wrijven. Vervolgens werd het leder nog eens met de masset behandeld om het min of meer droog te maken. Over de geverfde huid werd nog een speciale vloeistof verspreid, om de kleur te fixeren, zodat de verf niet afgaf. Na deze behandeling gebruikte men nog eens de masset om de huid glad en droog te wrijven. Toch volstond dit niet, want de huiden waren dan nog te vochtig om te verwerken. Ze moesten dus nog een tijdje naar de droogkamer, waar ze op ijzeren haken opgehangen werden tot ze de vereiste droogte hadden.
Om ze weer soepel te maken gingen ze daarna weer in de bak met zage-


Handschoensnijder aan de werktafel
1 pasinhoud 5 dozijn = 60 paar handschoenen
2 kaliber
3 werktafel
4 schaafmes
5 slijpmes (trekmes)
6 schaar
7 duimmes
8 nummerstaaf
9 voet (engelse maat)
10 marmeren spanplaat
11 vel
12 bevochtigingsdoek
Ine Van de Perre

meel en werden ze weer opengetrokken op het afgeronde mes dat men "de vlam" noemt. Hierna zijn de huiden heel mals en handig te verwerken.
In deze staat komen de huiden bij de handschoenfabrikant terecht. Hier is het de "notiseur" die het verdere werk doet. Zijn taak bestaat hoofdzakelijk in het uitmeten van de vellen. Men moet echter niet in centimeter maar in "duim" meten. De meetlat die de notiseur gebruikt is 12 duim lang. De verdelingen zijn aangebracht op 1 duim 1 halve duim en 1 kwart duim. Voor een kleinere lengte gebruikt men "linje" als lengtemaat. De notiseur nu meet de vellen uit en zet aan de achterzijde van iedere huid een stempel die aangeeft hoeveel handschoenen er uit die bepaalde huid gesneden moeten worden.
de groothandelaar of winkelier die handschoenen bestelt, schrijft op een bestelbon hoeveel paar handschoenen hij wenst in een bepaalde kleur. De notiseur weet aan de hand van die bestelbon hoeveel huiden hij moet meegeven om de bestelling uit te voeren. De handschoensnijders krijgen de huiden mee om ze thuis tot handschoenen te verwerken, ofwel gebeurt die verwerking in de fabriek.
Om de handschoenen te snijden dient men ze opnieuw lichtjes te bevochtigen. Als snij-oppervlak gebruikt men een marmeren steen van ± een halve vierkante meter. De huid wordt strak over de steen gespannen de uiteinden klemt men tussen steen en tafel vast. De vleeskant dient naar boven te liggen, want het is de bedoeling dat men de losse vezeltjes afschaaft.
Voor men het schaven begint moet de huid eerst ingewreven worden met witte tarwebloem. Het schaafmes dat men gebruikt is een stalen mes van ongeveer 25 cm. lang en 14 tot 15 cm. breed. In het midden van dit schaafmes is een steel van ongeveer 12 cm. lang. De snijkant is zeer scherp geslepen. Met dit "doleermes" zoals de snijders het noemen kunnen nu de laatste restjes van het vlees en de dunne nerven worden afgeschaaft. Na deze bewerking voelen de huiden nog veel malser aan. Nu dient men de gepaste stukken uit te snijden, volgens de maten die op de bon vermeld staan. Het op maat snijden noemt men ook "dipseren". Alle maten en modellen worden uitgevoerd, soms zijn er fijne dameshandschoenen bij die tot aan de schouders reiken.
Nu moet de handschoen in model getrokken worden t.t.z. "etavioneren". Men plaatst de handschoenen daartoe op kartonnen vormen 1 linker- en 1 rechterhandschoen, vervolgens ook de duim worden stevig over de

kartonnen modellen getrokken.
Als de handschoen op deze manier gesneden is, plakt men ze per 3 paar samen, en legt ze op een stalen vorm die zeer scherp is.
Op die stalen vorm gaan ze onder de pers. Deze pers heeft een druk van 150 kg. en wordt met een ijzeren staaf omlaag getrokken. Dit is dus de manier waarop de handschoen eigenlijk gesneden worden : de stalen vorm is zo scherp dat hij met de druk van pers dwars door het leder heen drukt. Men bekomt dus telkens drie paar gesneden handschoenen + de duimen ervan.
Op stapeltjes worden deze gesneden stukken klaargelegd voor de stiksters en de naaisters. Men moet nu nog slechts de verbindingsstukjes die tussen de vingers moeten komen, de "fourchetten", snijden. Deze kleine reepjes worden uit de afval van de handschoen gesneden. Bij het snijden hoort ook het "raffileren" dit wil zeggen het wegknippen van de overtollige stukjes leder, die na het wegnemen van de pers toch nog blijven zitten zijn tussen de vingers. Meestal werd dit werkje door kleine meisjes verricht. Men moet nu nog enkel de handschoenen aan elkaar stikken en de verbindingsstukjes naaien en stikken. Dan worden ze klaar gemaakt voor verkoop : men strijkt de handschoenen op elektrische vormen : de metalen handen brengen de handschoenen in model. Meestal steekt men de handschoenen per paar in een doorzichtig celofaan zakje en zo liggen ze dan in warenhuis of winkel op hun koper te wachten.

A. Heyman

DORPSKRONIEK 1978 - JAAR VAN HET DORP



- Als inzet van het Jaar van het Dorp werd op initiatief van de C.V.P.-Okegem en met medewerking van de Heemkring een prachtig tinnen bord ontworpen waarop het oudste ridderwapen van Okegem prijkt. Daarmee bewezen de initiatiefnemers een goede dienst aan vele Okegemnaren die nu in het bezit zijn van een concrete herinnering aan het Okegem van toen.

- Tijdens het Paasweekend (25-26-27 maart) konden vele belangstellenden hun ogen de kost geven op de mooie tentoonstelling van rotanmeubelen, mand- vlecht- en rietwerk en rietmatten voor afsluitingen. Deze tentoonstelling werd georganiseerd door het huis Van den Spiegel, een nieuw opgerichte handelszaak, waarvan het magazijn gelegen in de Kouterbaan nr. 29.
Op deze plaats werkte vroeger "de mandenmaker" van Okegem.

- Op 31 maart, 1 en 2 april hield het Davidsfonds zijn traditionele Boeken- en platenbeurs met kunsttentoonstelling. Tijdens deze dagen stelde onze plaatselijke kunstenares Christiane Vernaillen een reeks mooie schilderijen ten toon. Ook het kunstatelier De Meester-Schoukens toonde aan de bezoekers hoe een brandglasraam tot stand kwam. De hobbyclub van de Vereniging Mindervaliden van Denderleeuw mocht op een grote belangstelling rekenen. Onze Heemkring was ook van de partij. Heel wat oude foto's werden te kijk gesteld en het foto-album "Herinneringen aan Okgem" werd er te koop aangeboden. De teken- en fotowedstrijd, die "ons dorp" als onderwerp hadden, kenden een ruim succes.

- In alle stilte werd op Pinkstermaandag (15 mei) in het klooster van Okegem het gouden kloosterjubileum gevierd van Zuster Julia en van Zuster Christine.
Hun vijftigjarig kloosterleven stond in dienst van de opvoeding van de kinderen in het kleuter- en lager onderwijs.
Heel wat dorpsgenoten herinneren zich nog de heerlijke dagen die ze in de 1e bewaarklas van Zuster Julia doorbrachten. Ze kennen misschien nog de liedjes die zij aangeleerd heeft.
En wie vergeet de hoogste klas van Zuster Christine, haar leiding als directrice van de school ?
Nu nog zetten beiden zich in voor talloze werken op de parochie.
We wensen hen beiden van harte proficiat en hopen dat ze nog vele jaren hun mooi werk in goede gezondheid kunnen voortzetten.

- Op zaterdag, zondag en maandag van "Kermis Eversem" (17-18-19 juni) werd nog eens gekaatst zoals "in de goeie oude tijd". Café "Vrolijk Eversem" richtte een grote kaatslutte in voor alle liefhebbers en de ploegen die het tegen elkaar moesten opnemen werden aangeduid door lottrekking. De prijzen waren echter aangepast aan deze tijd : 1 500 fr. vooruit + inleg (25 fr. per persoon) + beker voor de winnende ploeg. Er was een ruime belangstelling en er zat "strijd" in het spel.

- Vierdaagse reis naar het "Zwarte Woud".
Naast talrijke andere aktiviteiten waaronder een fietstocht, een St.-Niklaasfeest, organiseerde de A.G.-club ook een vierdaagse tocht naar het Zwarte Woud en dit op 12-13-14 en 15 augustus. Het Schwarz-Wald een vakantiegebied bij uitstek wegens het boeiend landschap, grote uitgestrektheden, zwarte en donkere bebossing, bergweiden, imposante watervallen, fleurige stadjes en dorpen. Gelogeerd in het prachtig hotel "Zur Oberen Linde" in Oberkirch genoten ruim 40 Okegemnaren van de talloze uitstapjes, het lekkere eten, de heerlijk boslucht, kortom van de heerlijke bedoening.

- Breugelfeest C.V.P.-Okegem.
Op zaterdag 28 augustus richtte de plaatselijke C.V.P. afdeling een heus Breugelfeest in, hiermede beantwoordend aan de oproep tot het houden van allerlei culturele manifestaties in het kader van "Het jaar van het dorp".
Met allerlei middelen werd getracht een aangepaste sfeer te creëren. De fijn uitgedoste boerinnetjes dartelden, met blozende wangen, tussen de talrijke tafels door en serveerden allerlei lekkernijen als vlaai, boerenhesp, rijsttaart ... Naast de talrijke volkse spelen als ringen gooien, gerrebollen, bakschieten werd vooral het speels optreden gewaardeerd van onze volksdansgroep onder leiding van Maria Van de Perre. Tussendoor vergastte de fanfare ons op enkele leuke deuntjes. U merkt "Breugel en zijn tijd" herleefden werkelijk in de kloosterzaal te Okegem.
Dat deze organisatie een waar succes kende was vooral te danken aan de bereidwillige medewerking van de Okegemse jeugd en de plaatselijke leden. Volgend jaar doen ze voort !

- Voor de 2e maal richtte het Davidsfonds op 14 oktober een dia-avond in met als onderwerp "Vakantieherinneringen". Roger Van der Straeten verraste de aanwezigen met twee zeer geslaagde dia-montages nl. De Saasvallei in Wallis-Zwitserland en de Dolomieten. Succes kende ook de dia-reeks "Okegem vroeger en nu". Op twee schermen werden beelden geprojecteerd van het vroegere Okegem en dit onmiddellijk vergeleken met de huidige toestand. Zo kon iedereen dadelijk vaststellen dat onze gemeente op enkele jaren tijds grondig

van uitzicht veranderd is.

Op vrijdag 17 november had in de Kloosterzaal een voorlichtingsavond plaats van het comité "Stop de Verkeershinder".
We vroegen iemand van dit comité een verslag op te stellen van de feiten.
"Voor Okegem de zoveelste zomer van hels lawaai, gemis aan nachtrust, gedreun en gedaver gedurende de ganse dag en bijna de ganse nacht, onveiligheid, weggpiraterij gebaseerd op winstbejag, scheurende gevels.Dit alles wordt veroorzaakt door een betonbedrijf dat zich weliswaar op grondgebied Liedekerke bevindt doch waarvan de betonuitvoer en de aanvoer van kiezel en zavel bijna uitsluitend op Okegemse wegen gebeurt en meer bepaald langs het Dorp, Kattestraat en Okegembaan. Langzamerhand werd het voor elk zinnig denkend mens duidelijk dat winstbejag ten koste van mensen en desnoods van mensenlevens het leefmilieu grondig vernietigde.
Toen het gemeentebestuur Ninove besloot naast Eversem I nog een woonuitbreidingsgebied nl. Eversem II te realiseren en daarenboven het plan opvatte om het industriegebied Ninove met ± 40 ha. op Okegems grondgebied uit te breiden, kwamen we tot de vaststelling dat Okegem in het teken van "Jaar van het dorp" reeds voldoende "gunsten" genoten had. Degradatie van het leefmilieu, verstedelijking met industrieel karakter bedreigde het landelijk patrimonium van wat eens een rustig, vredig dorp was aan de Dender.
In het najaar '78 werden enkele mensen uit de Kattestraat en op de Okegembaan bereid gevonden om in samenwerking met de werkgroep "Leefmilieu voor Groot-Ninove" een aktiecomité "Stop de verkeershinder" op te richten. Meer dan 300 handtekeningen werden ingezameld. Tellingen van vrachtwagens en ander doorgaand verkeer op de amper 5 m. brede Kattestraat leidden tot onthutsende cijfers.
Dit alles samen met de dringende eisen ter verbetering van deze toestand op langere en korte termijn werden in een dossier samengevat waarvan exemplaren werden verstuurd aan de Gemeentebesturen van Ninove, Roosdaal, Liedekerke, Ministerie van Openbare Werken, Verkeerswezen, Streekeconomie, Politie en Rijkswacht te Ninove, alle politieke partijen en mandatarissen van de Denderstreek, de firma's Denderbeton en De Doncker, en aan de diverse dagbladen.

Op 17 november werd door het comité in de Kloosterzaal te Okegem een volksvergadering gehouden. Meer dan honderd gegriefden en enkele politieke mandatarissen waren aanwezig. Ondubbelzinnig werden er onze eisen teronmiddellijke verbetering van de situatie geformuleerd.

1. Hernemen van het verbod tot zwaar vervoer, zoals reeds eerder door de gemeenteraad van 7 juli '77 aangenomen maar verworpen door Verkeerswezen. Waarom ?
   Gevraagd werd tot welke categorie de betrokken wegen horen en of de constructie van het wegdek, thans gezakt en gescheurd, op het huidig zware vervoer berekend is.
2. Onmiddellijk herstellen van de putten en verzakkingen.
3. Het plaatsen van voetgangersstoplichten op het Dorpsplein te Okegem ten behoeve van de schoolkinderen.
4. Het snel realiseren van een fietspad langs de spoorweg met uitsluiting van het autoverkeer.
5. Controle van de snelheid op de Kattestraat (40km.) en invoering van een snelheidsbeperking op de Okegembaan (60 km.).
6. Verbeteren van de verkeerssituatie aan het kruispunt "Den Doorn".
7. Verbod nachtelijk zwaar vervoer (indien punt 1 niet realiseerbaar).
8. Geen doorsteek van het industriepark naar het dorpsplein, maar verkeer van de bewoning weg door de constructie van een nieuwe brug.

Voor een oplossing op langere termijn pleitte de Hr. Van de Perre voor de constructie van een nieuwe aangepaste brug (gezien de slechte toestand van de huidige brug) een honderdtal meter stroomopwaarts te Okegem-Pamel en verbinding van deze brug met de bestaande weg van het Industriepark te Ninove.

Na de vergadering konden de aanwezigen een schadedossier meenemen en invullen. Een 70-tal exemplaren werden door de betrokkenen ingevuld en ondertekend terug bezorgd. Langs de Kattestraat en Okegembaan werden borden aangebracht die vrachtwagen-geleiders tot matiging van de snelheid aanzetten.

Als reaktie op onze eisen beloofden o.a. het Ministerie van Openbare Werken en het Ministerie van Verkeerswezen een grondig onderzoek. Laatstgenoemde wees er echter op dat sedert 17 november, datum

van de volksvergadering, op Gemeentelijk vlak nog geen enkel voorstel ter verbetering van de situatie te Okegem werd geformuleerd.
December '78. Okegem nam op bijzondere "ongewoon" rustige wijze afscheid van "Jaar van het dorp". De sneeuw lag dik bij een barre noorderwind. Geen vrachtwagen in de vroege en late uren. De grilligheid van de natuur nam terug wat de mens ons niet gunde.
Wat in het "Jaar van het dorp" tot bezinning over de situering van vroegere waarden in een huidige kontekst had kunnen leiden werd veelal omgebogen tot een wansmakelijk vertoon van nostalgie en valse romantiek. Reeds van bij het begin was het een slogan die zoals andere zichzelf vlug overleefde."

- Op initiatief van het Davidsfonds werd van 22 tot en met 25 decemner een tentoonstelling gehouden van schilderijen en tekeningen van de bekende kunstschilder Etienne Le Compte.
Er was heel wat belangstelling voor de werken van deze kunstenaar en menig kunstliefhebber mocht met lege handen huiswaarts keren, want de tweede dag reeds van de tentoonstelling waren alle werken verkocht.

- We willen dit jaaroverzicht niet afsluiten zonder eerst nog wat parochiaal nieuws te melden.
  - Er werden 27 kinderen gedoopt, 13 jongens en 14 meisjes.
  - 16 jongens en 13 meisjes werden op 25 april gevormd.
  - 16 huwelijken werden ingezegend.
  - Er waren 18 sterfgevallen in 1978 nl. 9 mannen en 9 vrouwen.

J.V.D.S.

KRINGNIEUWS

1. Lidgeld 1979.

Hiermede bieden we u het eerste nummer van de 4e jaargang van "Mededelingen" aan. Meteen is ook het ogenblik gekomen, om zo u het nog niet deed, uw lidgeld voor 1979 te betalen door overschrijving op de postrekening 000-0466615-45 van onze voorzitter P. De Jonge, Hazeleerstraat 23 9471 Okegem.
Men kan ook dit bedrag aan een van de bestuursleden afgeven :
gewoon lid : 150 fr. steunend lid : 250 fr. en meer
Het verheugt ons ook dat het aantal steunende leden in aantal toegenomen is. We danken hen langs deze weg voor hun gewaardeerde daad van solidariteit.

2. Annalen 1978 : Herinneringen aan Okegem II.

In ons vorig nummer werd aangekondigd dat dit jaarboek in de loop van de maand februari zou verschijnen. Om diverse redenen heeft de publicatie hiervan heel wat vertraging opgelopen. We kunnen u thans met zekerheid meedelen dat dit foto-album in de tweede helft van de maand mei van de pers komt.
In dit tweede deel, eveneens een losbladig album, wordt aan de hand van een 85-tal foto's een beeld geschetst van het vroegere en meer recente dorpsleven o.m. het parochiaal leven (pastoors, pastoorsinhalingen, eremissen, missies enz.), onze bestuurlijke instellingen (burgemeesters, gemeenteraad, C.O.O. ...) en het onderwijs in Okegem (heel wat oude klasfoto's van de beide scholen).
Om financiële redenen vooral zijn we verplicht geweest ons te beperken tot deze drie facetten van het dorpsleven.
We hopen met een derde deel de "Herinneringen" af te sluiten door een overzicht te geven van het verenigingsleven in Okegem en met enkele verdienstelijke Okegemnaren te belichten.
De kostprijs van het 2e album is 300 fr. en kan verkregen worden door overschrijving op rekening van de voorzitter (zie punt 1) of bij de bestuursleden.
Het spreekt vanzelf dat diegenen die een inschrijvingsformulier ingeleverd hebben hun album aan huis besteld krijgen.
We durven hopen dat ieder lid zich dit mooie album zal aanschaffen.

Van Vaerenberg Benoit