

Over d'n Oven

De geschiedenis van de leemwinning en de steenfabricage
in Udenhout en Biezenmortel.

ISBN 978-90-78933-05-2
Uitgever Heemcentrum 't Schoor Udenhout – Biezenmortel
Drukkerij ELKA Tilburg

11 september 2009

© Alle rechten voorbehouden. Niets uit deze uitgave mag worden verveelvoudigd, elektronisch, mechanische, door fotokopie, opname of enige andere manier, zonder voorafgaande toestemming van de uitgever.

Voorwoord

De steenfabricage in Udenhout is niet meer. Ruim honderd jaar heeft het op industriële schaal maken van metselbaksteen een prominente plaats ingenomen in het Udenhoutse leven van alledag.

Al in de zeventiende en achttiende eeuw werden er in ons dorp op kleine schaal stenen gemaakt en afgestookt. Sommige boeren van Udenhout en Biezenmortel deden dit ambacht erbij als nevenbedrijf. In de grond zat goede leem, die op eenvoudige wijze was te winnen. Men had uiteraard al eerder ontdekt dat er met de grondstof leem iets bijzonders aan de hand was. Die was plakkerig, je kon het kneden als je er water bij deed en je kon er een bepaalde vorm mee maken. Liet je de leem in de zon drogen, dan werd het hard. Vroeger gebruikte men leem om er wanden mee af te smeren. De grondstof had men bij de hand. Men hoefde maar een gat in de bodem te graven en het was zomaar gratis beschikbaar.

Dan, na 1890, nadat in de periode van de Industriële Revolutie ondermeer de stoommachine is ontwikkeld, ontstaan in Udenhout twee steenfabrieken op een industriële basis: de Steenfabriek Udenhout en de Steenfabriek Sint-Joseph. Bij de keuze voor de locatie tussen de spoorlijn Tilburg – Den Bosch en de Kreitenhei zal zeker hebben meegespeeld dat er in Udenhout een spoorlijn en een station waren. De steenfabrieken werden uitgerust met de nieuwste steenpersen en kunstmatige drogerijen en men was op de hoogte van het nieuwste type ovens voor het bakken van de stenen. Belangrijker voor het dorp was, dat er vreemde mensen kwamen wonen met andere leefgewoonten. Het dorp Udenhout was nauwelijks in staat om vaklieden te leveren voor de ‘stinoven’, ondanks het feit dat men al enigszins bekend was met het ambacht van stenen maken en afbakken. Op hoogtijdagen werkten er wel 260 mensen op de steenfabrieken. Het was hard werken. Mensen spraken van slavenarbeid. Dat was het niet, maar omdat de arbeiders op tarief stonden en daardoor zelf voor een deel het loon konden bepalen, werd er wel heel hard gewerkt.

Het is merkwaardig, dat de beide oprichters van de Steenfabriek Udenhout, Bartje de Rooij en Wilhelmus Weijers, eerst samen optrokken en later elkaar beconcurrerden. Gelukkig zat er genoeg leem in de bodem.

Het is moeilijk in te schatten hoeveel stenen beide fabrieken in de loop van ruim honderd jaar hebben gemaakt. Een voorzichtige schatting leert ons dat het er een paar miljard moeten zijn geweest. Dat betekent dat er nu nog heel veel huizen, overheidsgebouwen, kerken en kloosters in Nederland, België en Duitsland staan, gebouwd met stenen van de steenfabrieken in Udenhout.

Over enkele jaren wandelen we door een natuurgebied waar eens de steenfabrieken stonden. Opa's kunnen dan hun kleinkinderen vertellen wat zich vroeger op deze terreinen afspeelde, mede dankzij het voorliggende prachtige boek "Over d'n Oven".

André van der Lee

Inhoudsopgave

Kalender	5
1 De leem kwam aangewaaid <i>Met medewerking van Wim Leenders en Jan Broertjes</i>	7
2 Veldovens <i>Luud de Brouwer</i>	11
3 De steenfabriek Udenhout <i>Kees van Kempen en André van der Lee</i>	18
4 De steenfabriek Sint-Joseph <i>Kees van Kempen en André van der Lee</i>	53
5 De steenfabricage <i>André van der Lee</i>	61
6 Ovensvolk <i>Lia Clement – Verhoeven, Jan Denissen en Piet Naalden</i>	79
7 Bedrijfsterreinen, spoorlijnen, buurtschappen en leemputten <i>Met bijdragen van Luud de Brouwer, Thijs Caspers, Lia Clement – Verhoeven, Jan Denissen, Kees van Kempen, Piet Naalden, Frank Scheffers en Lambert Winkelmolen</i>	103
Begrippenlijst	113
Literatuur	117
Colofon	120

Kalender

- 1885 Tilburgse aannemers Weijers en De Rooij nemen initiatief voor steenfabriek
- 1889 Aankoop gronden voor bouw van de fabriek
- 1890 Al 70 medewerkers in dienst
- 1898 De Rooij begint eigen steenfabriek Sint-Joseph
- 1904 Naamswijziging: Weijers & Co
- 1907 Oprichting N.V. Steenfabriek Udenhout v/h Weijers & Co
- 1918 Liquidatie Weijers & Co
- 1919 Consortium met de gebroeders Stulemeijer uit Breda maakt herstart
- 1922 Sint-Joseph stopt de productie
- 1929 Steenfabriek Udenhout koopt steenfabriek Sint-Joseph
- 1944 Veel schade door Tweede Wereldoorlog, moeizame herstart na bevrijding
- 1946 Jo van Ginneken directeur
- 1958 Nieuwe vlamoven met een capaciteit van 25 miljoen stenen
- 1964 Tweede fabriek geopend in Maren-Kessel
- 1967 Dirk Wesseling directeur
- 1968 Eerste sanering baksteenindustrie
- 1973 Aandelen komen in handen van Istock Johnson Ltd, de naam wordt RUGA
- 1983 RUGA wordt opgekocht door Redland-Braas-Bredero
- 1985 Bredero failliet
- 1987 Redland verkoopt de fabriek aan A.Hendrix uit Gilze
- 1988 Hendrix verkoopt de fabriek door aan Desimpel uit Kortemark België
- 1993 Desimpel sluit de steenfabriek Udenhout
- 2000 Terca/Wienerberg koopt de terreinen en toebehoren
- 2006 Terreinen en toebehoren komen in handen van de gemeente Tilburg

2007 De gemeente Tilburg verkoopt het bezit aan Brabants Landschap

Natuurverschijnsel in de IJstijden

De leem kwam aangewaaid

Een steenfabriek vind je bijna altijd op een plaats waar de grondstof om stenen te kunnen bakken als het ware voor het oprapen ligt. In Udenhout ligt een leemlaag op een begindiepte van een halve tot anderhalve meter onder het maaiveld. De hoeveelheid bruikbare leem was voldoende om het af te graven en was relatief makkelijk winbaar.

Zand en leem in de Udenhoutse grond

Het verschil tussen zand en leem is wetenschappelijk bepaald door de grootte van de mineraaldeeltjes waaruit de grondsoort bestaat. Bij een groter percentage grotere mineraaldeeltjes, spreken we van zand. De grond is mul. Maar zijn de kleinere mineraaldeeltjes in de meerderheid, dan spreken we van leem. De kleinere deeltjes vormen een vastere aan elkaar geklitte massa.

Mensen die moesten werken op de akkers van Udenhout en Biezenmortel, kennen het verschil wel tussen de grondsoorten zand en leem. Maar iedereen kan zelf de proef op de som nemen. Als je na een hevige regenbui van bijvoorbeeld 25 millimeter in de Loonse en Drunense duinen over het duinzand loopt, dan blijft er echt geen zand aan je schoenen plakken, het water is allang weggelopen door het mulle zand. Loop je na dezelfde regenbui over een geploegde leemakker dan kruipt de leem als een grote klomp grond over je schoenen of laarzen. Het water kan maar moeilijk weg. In de volksmond wordt dat zware grond genoemd.

Leem door de wind aangevoerd

Leem gedraagt zich als klei, maar klei is een rivierafzetting en leem is voor het grootste deel afgezet door de wind. De wind neemt leemdeeltjes mee in de lucht. De grovere deeltjes zijn het zwaarst en vallen het eerst naar beneden, de lichtste worden over een grotere afstand getransporteerd. Hoe langer de periode van aanvoer van leem is - denk in termen van duizenden jaren - hoe dikker een leemlaag is. Leem is dus een grondsoort die bestaat uit eolische materiaal, een windafzetting.

Anno 2009 hoort men af en toe op de radio dat er met de wind woestijnzand is meegenomen en op auto's is gevallen. Dat is zo'n zelfde eolisch fenomeen.

Als in de herfst de wind vat krijgt op de gevallen blaadjes, dan waait de wind die blaadjes naar bepaalde plaatsen, vooral in hoeken. Zo is het ook met de eolische afzetting. De wind brengt de gronddeeltjes naar plaatsen waar de wind er vervolgens zelf minder vat op heeft. Zo'n 70.000 duizend jaar geleden was de omgeving van Udenhout onderdeel van een groter gebied waar de wind de deeltjes naar toe blies. Deze stofdeeltjes daalden neer in een groot ondiep meer.

De Centrale slenk

In Brabant bevinden zich twee breuklijnen in de grond, die parallel lopen in de richting zuidoost-noordwest. De oostelijke breuk bevindt zich ter hoogte van de Peel, en loopt onder andere bij Uden (waar hij in het terrein het duidelijkst aanwezig is). De westelijke breuk is de Feldbissbreuk of de Gilze-Rijenbreuk. Deze breuken zijn enerzijds ontstaan door het uit elkaar drijven van de continenten Europa en Amerika en anderzijds door de botsing tussen de continenten Afrika en Europa.

Samen zorgden deze krachten ervoor, dat de aardkorst een beetje in elkaar gedrukt werd in noordwestelijke-zuidoostelijke richting. Die krachten duwden als het ware aardschotsen opzij en over elkaar heen, waardoor breuken ontstonden. Zo zijn er hoogteverschillen ontstaan.

De aanwezigheid van breuken heeft veel invloed gehad op het ontstaan van het Brabantse landschap. Het gebied buiten de breuken is omhoog gestuwd (horsten) en het gebied erbinnen daalde (slenk). Er waren tijden dat de slenk een groot binnenmeer vormde. Het mag duidelijk zijn dat hoogten en diepten en een binnenmeer veel invloed hebben op het ontstaan van het landschap, zoals wij dat vandaag kennen. Als de wind mineraaldeeltjes meeneemt en deze stofvormige deeltjes in de diepte van de slenk vallen, blijven deze deeltjes daar liggen en de laag wordt langzaam dikker. Zo heeft zich de laag leem kunnen vormen in Brabant, soms dunnere lagen, soms dikkere lagen, zoals in Udenhout en omgeving.

Nederland zoals we het nu kennen

Het Tertiair is in de geologische geschiedenis de derde periode. Het is de periode van 65,5 tot 2,5 miljoen jaar geleden. In die periode is Nederland gevormd, zoals we het nu kennen, een rivierendelta aan de Noordzee. De kustlijn lag eerst over het midden van Brabant. Geleidelijk verschoof de kustlijn naar het westen door aanvoer van materiaal door de rivieren. Voor Brabant was dat de voorloper van de huidige Rijn. Die bracht veel afbraakmateriaal onze kant op. Dit werd versterkt, doordat het achterland, te weten het Rijnse Leisteenplateau,rijzende was en de Alpen ook sterk omhoog kwamen. Bovendien daalde het bekken van de Noordzee meer en meer. Daar tussendoor speelde ook bodembeweging in Brabant en Limburg waarbij breuken als de Peelhorst omhoog kwamen en de Centrale Slenk, waar ook Udenhout in ligt, daalde. Ondertussen ontwikkelde de Maas zich meer en meer en stroomde naar het noorden om in Brabant in de Rijn uit te monden. Hierna verlegde de Rijn haar stroom naar het oosten door Duitsland, waarna de Maas door het oostelijk deel van Brabant en Limburg naar het noorden stroomde. Vanaf die tijd lag het grondgebied van Udenhout buiten de invloed van deze twee grote rivieren. Er ontwikkelden zich meren en kleinere riviertjes die voor de afvoer van het water gingen zorgen.

IJstijden

Het Kwartair is in de geologische geschiedenis de vierde periode en tevens het jongste tijdperk (van 2,6 miljoen jaar geleden tot heden). Het Kwartair wordt onderverdeeld in twee tijdvakken, namelijk het Pleistoceen (van 2,6 miljoen jaar geleden tot 10.000 jaar geleden) en het Holoceen (van 10.000 jaar geleden tot heden). Het is een periode van ijstijden. Er zijn zeker zes van die ijstijden geweest. De laatste drie met de namen Elsterien, Saalien en Weichselien zijn de belangrijkste voor het ontstaan van de ondergrond in Udenhout.

Tijdens de ijstijden was het zo koud, dat veel neerslag op het land bleef liggen, waardoor de zeespiegel daalde. Ook was tijdens zo'n ijstijd de bodem vrijwel permanent bevroren. Deze ijstijden werden afgewisseld door warmere perioden, vergelijkbaar met waar wij nu in leven.

Tijdens drie van de vier laatste ijstijden, was de Noordzee geen zee, maar land. Een voettocht naar Engeland over het land was toen mogelijk, net zo als we nu naar Denemarken of Frankrijk kunnen lopen. We moeten dan wel enkele rivieren en vermoedelijk een heuvelachtig landschap doorkruisen.

In het Elsterien breidde het landijs zich uit over Noord-Nederland. Door die aaneengesloten ijskap werden de Rijn en de Maas gedwongen naar het westen te stromen. Tot die tijd stroomden beide rivieren van zuidoost naar noordwest, net zoals de twee breuken in de Brabantse grond in die richting liepen.

Ook in het Saalien was Noord- en Midden Nederland met ijs bedekt. Aan de rand daarvan, waar het ijspakket dunner was, vloeide het ijs niet meer, maar schoof, vastgevroren aan de ondergrond, als een bulldozer zand, klei en grind voor zich uit. Hierdoor werden hoge 'stuwwallen' gevormd, zoals de Utrechtse Heuvelrug, de Veluwe en de Nijmeegse stuwwal. Ook nu werd de Maas gedwongen om nog meer in westelijke richting te stromen. Het Eemien is een periode tussen twee ijstijden in het Saalien en het Weichselien, het was een warmere periode, waarin de zeespiegel steeg tot circa 8 meter boven NAP. De zee drong daardoor ver de laaggelegen delen van Nederland binnen. In die tijd lag Udenhout dus op de bodem van het Brabantse binnenmeer, in de Centrale slenk tussen de twee breuken bij Gilze-Rijen en bij Uden.

In het Weichselien (de laatste ijstijd) bereikte het landijs Nederland niet meer. Wel was het zeer koud. Tijdens de koudste perioden van het Weichselien lag Nederland in een poolwoestijn met gemiddelde wintertemperaturen van circa -25°C , en gemiddelde zomertemperaturen van slechts enkele graden boven het vriespunt.

Tijdens de laatste IJstijd was de gemiddelde temperatuur onder de 5 graden Celsius.

Op het Scandinavische continent en in Schotland ontstond een ijsbedekking die naar schatting maximaal 3000 meter heeft bedragen. De zeespiegel was sterk gedaald. De gebieden vlakbij de ijsbedekking noemen we periglaciaire gebieden. Tijdens de laatste IJstijd was Nederland zo'n periglaciaal gebied. Het was er ronduit zeer koud met voortdurende sneeuwstormen, waardoor vegetatie weinig kans kreeg en zich beperkte tot mossen, grassen en een enkele struik. Soms vormde zich een poolwoestijn met zeer geringe vegetatie. De bodem hier was enkele tientallen meters diep bevroren. Alleen in de zomer ontdooide de toplaag een of anderhalve meter. Het water kon echter niet in de bodem wegzakken waardoor het een groot drassig moerasgebied werd. De natte bovenlaag werd door elkaar gekneed, mede als gevolg van het opnieuw bevroren aan de oppervlakte. Tussen de beken ontstonden in laagtes dooimeren. Hierin leefden diverse slakkensoorten en andere zoetwaterdiertjes. Het ontbreken van vegetatie op de deltavlakte aan de Noordzee, die toen droog stond, gaf aanleiding tot enorme verstuivingen, waarbij het zand, leem en löss met overheersende winden uit het noordwesten naar het zuiden werden gebracht. Duizenden jaren lang. Er ontstonden metersdikke leemlagen.

Afzettingen uit het Pleistoceen

De Brabantse leem bestaat grotendeels uit door de wind aangevoerd materiaal, dat in ondiepe, vochtige depressies, dooimeren genoemd, werd afgezet. Het eolische materiaal is vermoedelijk afkomstig uit de drooggevallen Noordzee. Aangenomen wordt dat de leem voornamelijk werd afgezet gedurende de periode waarin de bodem permanent tot grote diepte bevroren was, de perioden met permafrost. Toen de dooimeren droogvielen, ontstonden er kleine vennetjes waarin zich zoetwatermosselen en andere schelpdiertjes verzamelden. Deze zijn als kalkresten in de leem achtergebleven.

Verder is de leem op zichzelf voornamelijk kalkarm afgezet. Het onderste leempakket is zwaarder en grijzer en bevat aan de onderzijde vaak sterk veraard veen (Eemien). De bovenste leem, die vermoedelijk later in het Weichselien is afgezet, bevat dunne zandlaagjes van zeer fijn, zeer sterk lemig zand.

Zoals eerder vermeld waren er ook beken. De beken voerden in het voorjaar en zomer neerslag- en smeltwater af. Tijdens de zomers vielen deze beekdalen droog en dan kon ook daaruit zand verwaaien, zo kreeg men lokale verstuivingen. Behalve windafzettingen waren er in de brede beekdalen ook fluviaatiele (door stromend water gevormde) afzettingen. Dat heen en weer geslinger van het zand heeft tot gevolg gehad dat heel veel mineralen werden afgebroken,

waarna vooral kwarts overbleef. Vandaar dat onze Brabantse zandgronden tamelijk voedselarm zijn.

Bosvegetatie

Het eind van de periglaciale periode van de laatste IJstijd was nog altijd een zeer koude, maar ook een droge tijd. De toen gevormde eolische afzettingen bestaan uit een afwisseling van leem en dekzand, soms alleen dekzand. Dit zand met een dikte van een halve tot twee à drie meter komt in de omgeving van Udenhout aan de oppervlakte voor en ligt als het ware bovenop de gevormde leemlaag. Het is de bovengrond, zoals we die nu op de meeste plaatsen van Udenhout en Biezenmortel kennen. Op sommige plaatsen is de laag dekzand afwezig, zoals in grote delen van den Brand. Op sommige plaatsen is deze dekzandlaag zeer dun en door het bewerken en ploegen vermengd met de onderliggende leemlagen. Op andere plaatsen ontstonden lokale verstuingen van deze dekzanden en hogere ruggen van jonger dekzand.

In het laatste geologische tijdperk, het Holoceen, ontstond een gesloten plantendek dat al spoedig overging in een bosvegetatie. In de aanwezige beekdalen en de aansluitende lage terreindelen werden beekleem en beekzand afgezet (fluviaal afzettingen) en er werd voedselarm veen (eutroof) gevormd (onder andere in den Brand). Vooral in de Late Middeleeuwen traden, mede onder invloed van het verdwijnen van de vegetatie door de mens en dier, op de hoge droge gronden plaatselijk zandverstuingen op. Zo zijn de Loonse- en Drunense duinen ontstaan.

Leemkwaliteit

De steenfabrieken van Udenhout stonden aan de kant van Oisterwijk en niet bij het kasteel, in Biezenmortel of aan de Waalwijkseweg. In de omgeving van Udenhout en Biezenmortel, komt overal leem in de ondergrond voor. Maar de leem is niet overal van dezelfde kwaliteit.

Waarom moet leem van goede kwaliteit voldoen? De leemlaag moet zo hoog mogelijk aan het maaiveld voorkomen en dik genoeg zijn om af te graven, hij mag niet te zanderig zijn maar moet voldoende deeltjes kleiner 10 µm bevatten, en een aaneengesloten leemgebied moet groot genoeg zijn om economisch verantwoord aan afgraven te beginnen. De leem mag voorts niet te veel humus (organische stof) en andere plantenresten bevatten. Wanneer er te veel humus of andere plantenresten in de leem voorkomen dan kan dat problematisch zijn tijdens het bakken.

De leem in het gebied vanaf de spoorlijn tot aan de rijksweg voldoet aan de kwaliteitseisen. Vandaar dat de steenfabrieken Udenhout en Sint-Joseph aan die kant van Udenhout zijn gebouwd.

Veldovens

Het bakken van stenen in de oudheid

Het gebruik van handgevormde stenen is waarschijnlijk ongeveer 5000 jaar geleden begonnen in Mesopotamië, het gebied tussen de rivieren Eufraat en Tigris in het huidige Irak. In dit rivierenland maakte men veel gebruik van klei als bouw materiaal, omdat natuursteen en hout beide schaars waren. Aanvankelijk gebruikte men grote, onregelmatige kleiklumpen, maar gaandeweg ging men over tot vrij kleine stukken van regelmatige vorm, omdat deze sneller en egaler droogden.

Zo'n 1000 jaar later kwam het gebruik van houten vormen in zwang. Die, meestal niet meer dan houten raampjes, dienden voor het modelleren van te drogen stenen. Het duurde nog enkele eeuwen, voordat men de klei in vuur tot stenen ging bakken. De oudst bekende gebakken stenen dateren van ongeveer 3200 v. Chr. en dienden voor het metselen van afvoerkanalen en andere onderdelen van gebouwen, waarvoor ongebakken steen ongeschikt was. Daarna gebruikte men gebakken stenen om muren van gedroogde stenen mee te bekleden, wat de duurzaamheid van gebouwen sterk verhoogde. Waar eerder door regenval of overstroming de ongebakken stenen tot vormloze massa's ineenzakten, hielden de gebakken stenen moeiteloos stand.

Bij opgravingen zijn deze gebakken stenen veelvuldig gevonden en er zijn ook resten van steenovens aangetroffen. Het vuur werd daarin gestookt onder een rooster, waarboven de te bakken stenen stonden opgesteld. Het is aannemelijk dat men bij grote hoeveelheden ook stenen bakte in open veldbrand.

In noordelijker streken ging men ook over tot het bakken van dakpannen. Dat zien we terug bij de Grieken en de Romeinen. Vooral de laatsten gebruikten heel veel bakstenen. Het zijn de Romeinen geweest die met de komst van hun legioenen de dakpan, de baksteen en het stenen bakken in Nederland hebben geïntroduceerd. Er zijn steenbakkerijen uit de Romeinse periode teruggevonden in Limburg (Brunssum, Venlo, Middelhoven en Tegelen) en bij Berg en Dal bij Nijmegen. Van de laatste steenoven zijn producten teruggevonden dicht in de buurt, in Nijmegen en Xanten (net over de grens in Duitsland), maar ook in Utrecht en Vechten en verder de Rijn op.

Het wegvallen van de Romeinse invloed zorgde ervoor, dat de baksteen in onbruik raakte. De aanwezigheid van uitgestrekte bossen maakte hout tot het belangrijkste materiaal voor bouw van woningen op het platteland. Het skelet van de woning was van stevig hout opgebouwd. De wanden waren gemaakt van vlechtwerk van riet of twijgen dat de bewoners dichtten met plaggen en/of leem. Op het dak lag riet of stro.

In onze streken is het gebruik van de baksteen pas na 1200 teruggekomen. Voor de spaarzame gebouwen die voor die tijd wel van steen gebouwd werden, vooral kerken, gebruikte men natuursteen. De relatief eenvoudige aanvoer van natuursteen uit het Eifelgebied (tufsteen), uit Limburg (mergel) en de Ardennen via de rivieren, zal hier een belangrijke reden voor zijn geweest. Het ontstaan en de groei van steden deed de vraag naar baksteen toenemen. Uiteraard voor de bouw van torens, poorten en stadsmuren, maar ook in toenemende mate voor de bouw van huizen toen de brandgevaarlijkheid van de aanvankelijk houten huizen evident werd. In 's-Hertogenbosch zijn de eerste stenen huizen gebouwd in de 13de eeuw. De oudste stadsmuur was opgebouwd uit afwisselend natuursteen en baksteen. Op het platteland bleef de vraag naar stenen beperkt. Mogelijk was de aard van de boerderijbouw hier de oorzaak van, maar ook de problemen met het vervoeren van grote

hoeveelheden bakstenen over grotere afstanden met paard en wagen over de slecht begaanbare wegen kan een reden zijn. Voor sommige onderdelen van de woning was baksteen wel nodig, met name de vuurplaats in de woningen en de bakovens voor brood. Voor dergelijke kleinere hoeveelheden steen kon vaak door plaatselijke veldbrand worden voorzien.

Vermelding van stenen gebouwen in Udenhout

De Brabantse leem die in de Udenhoutse grond zit, is een tamelijk schrale leem met gunstige droogeigenschappen die geschikt is voor het vervaardigen van een behoorlijke kwaliteit metselstenen. Dat wisten de bewoners waarschijnlijk al eeuwenlang. Voor het beperkte gebruik van steen, zullen ze daarom wel hun toevlucht hebben gezocht om de stenen "om de hoek" te bakken met een eigen veldbrand. Misschien was er wel een dorpsgenoot die vaker met dat bijltje gehakt had en als neveninkomsten stenen bakte naar behoefte. Dat laatste is nog waarschijnlijker want het opzetten van een eigen veldoven vereist nogal wat werk en dat loonde voor één schoorsteen nauwelijks de moeite. Mogelijk dat Udenhouters een vaste veldoven gebruikten voor de lokale behoefte aan gebakken stenen.

Wanneer de eerste stenen in Udenhout zijn gebruikt, is niet bekend. Mogelijk gebruikten Udenhouters stenen uit de Romeinse tijd waarvan resten zijn gevonden in de Loonse hoek. Of zij dan de stenen geïmporteerd of zelf gebakken hebben is evenmin duidelijk. De eerste stenen die de middeleeuwse Udenhouters gebruikten waren zeer waarschijnlijk bestemd voor schouwen in het huis en de bakovens om het dagelijks brood te bakken. Deze broodovens waren niet groot. Ze bevonden zich in de woning of boerderij, aan de buitenkant van de woning of het waren losstaande gebouwtjes waarvan soms meerdere gezinnen gebruik maakten. De bakovens bouwde men hoofdzakelijk met baksteen en leem. De onderbouw van de oven is vrijwel in alle gevallen gemaakt van gebakken tegels. De ovenkap of koepel van kleine bakovens was oorspronkelijk van leem, in enkele gevallen is deze in de loop der tijd vervangen door baksteen. Grotere bakovens werden al gebouwd met een koepel van stenen in leem of van bakstenen. Het metselen van de bakoven was geen sinecure. De vloer van de oven moest aflopen naar de opening toe om ook de broden die achterin lagen er makkelijk uit te halen. De dikte van de lemen overkap was belangrijk in verband met het langzaam branden van leem bij hoge temperaturen en de wijze van het vormen van de ronde, golvende kap en schoorsteen. Bij een oven van bakstenen moesten deze stenen met de kopse kant (de smalle, korte zijde) gericht zijn naar het warme gedeelte om vroegtijdig doorscheuren te voorkomen. De ovens bestonden uit een eenvoudig stenen gewelf op een vlakke tegelbodem, waarin op geringe hoogte vanaf de ovenvloer een halfronde opening (de ovenmond) was uitgespaard. De Brabantse broodovens hadden aanvankelijk een overwelling van kleiklumpen in de vorm van bakstenen.

De eerste vermelding van het gebruik van stenen komt uit de 15de eeuw. De Udenhoutse kapel nabij het kruispunt, die in 1474 in gebruik is genomen, was voor een belangrijk deel gebouwd van baksteen. Op de tekening die Hendrik Verhees in 1788 vóór de sloop ervan maakte, is te zien dat ook de oude kapel van steen was opgetrokken. Dat was zeer waarschijnlijk nog de oude kapel die in 1474 is gebouwd. Er is geen enkele vermelding gevonden dat die kapel in de tussenliggende drie eeuwen opnieuw in steen is gebouwd.

Udenhout telt rond 1480 zo'n 90 haardsteden. Dit zijn de vuurplaatsen in woningen en vaak waren de schoorstenen van baksteen. Van de drie hoeven, die Tongerlo verpachtte in Udenhout, gelegen aan de Waalwijkseweg, Houtsestraat en Loonse Molenstraat, weten we zeker dat er stenen zijn gebruikt bij het aanleggen van de schoorstenen en bakhuizen. De belasting op zogenaamde haardsteden (plaatsen waar je vuur mocht stoken) is al oud. Een bijlage bij het register van *Schouwen, heersteden, oovens, furnuysen, smissen etc.* uit de 16de eeuw bevat een redelijk gedetailleerde beschrijving van de vuurplaatsen. De hoeve van Willem Claes Zeghers had *eenen ronden heert ende den back ooven staende buijten den huijse in een*

huijske met een steenen pijp vuyjt roeckende. De hoeve van Wouter Henricsz had eenen ronden heert ende eenen back oven staende in een huijsken buijten den woenhuijse. Bij de hoeve van Peeter Gherits was het weer anders: eenen ronden heert ende eene scoorsteen op die camer ende den back ooven roeckende doer een steenen pijp vuyjt.

Metselaars

Pas in de 18de eeuw komen we in de dorpsrekeningen systematisch vermeldingen tegen van Udenhout van metselloon en metselstenen. In Udenhout waren de kapel en het schoolhuis, zowel het leslokaal als de woning van de schoolmeester, de enige openbare gebouwen waar baksteen gebruikt werd. Regelmatig komen dan ook posten voor het onderhoud aan deze gebouwen voor. Aangezien er telkens maar één metselaar genoemd wordt in achtereenvolgende perioden, zal er ook maar één, of maximaal twee, binnen Udenhout genoeg emplooi hebben gevonden. In 1714 is er de eerste vermelding van de aankoop van ovensteen en plavuizen ten behoeve van de reparatie van het schoolhuis. In 1715 krijgt de metselaar een naam: *Geraert van de Ven meester metselaer*. Hij krijgt maar liefst 9 gulden 12 stuivers voor zijn werk, dus dat zal een behoorlijke klus zijn geweest. In 1724 ontvangt hij 2 gulden 2 stuivers als metselloon van het dorpsbestuur. Martinus Witlox is de volgende metselaar die in de dorpsrekeningen voorkomt. Zijn eerste klus is in 1729 wanneer hij uitgebreide reparaties doet aan de toren van de kapel. Hij ontvangt daarvoor 7 gulden 10 stuivers. Dirk van Grevenbroeck leverde de stenen. Helaas is niet vermeld of hij zelf stenen bakte of ze van elders liet komen. In 1734 levert metselaar Witlox *...witte en swarte steen gebruikt aant schoolhuijs panne op de vorst van de capel...* Pastoor Robben pikt ook een graantje mee, als hij in 1740 betaald krijgt voor de leverantie van *...mopstenen tot reparatie van des gemeentes capel...* Willem van Grevenbroeck (oomzegger van de genoemde Dirk) levert in 1746 300 stenen voor reparaties aan het schoolhuis die Martinus Witlox verwerkt. Adriaan van Iersel levert 8 jaar later 150 stenen ten behoeve van de toren van de kapel. In 1760 levert Adriaan van Iersel 3900 stenen. Hij is getrouwd met Maria Heiliger van Grevenbroeck, een zus van de eerdergenoemde Willem van Grevenbroeck. Blijkbaar hebben we hier te maken met iemand die het stenen bakken als (bij)bedrijf uitoefent. Hij krijgt 8 gulden voor iedere 1000 stenen betaald. Blijkbaar is hij nu de vaste steenleverancier want in 1761 en 1763 levert hij opnieuw de stenen voor reparaties. In 1733 erfde hij een wei bij één van zijn woningen in Udenhout, gelegen aan de Slimstraat, achter de oliemolen. Bij de verdeling van zijn nalatenschap in 1778 heet deze wei de *Steenovens weijde*.

Bij de vernieuwing van de school in 1774 is er een hele rits leveranciers voor de verschillende steensoorten. Jan Verhoolen leverde *steen, pannen, en plavuijsen, mitsgaders drie steene dorpels ses nooten en een gootsteen* en Abraham van de Koog leverde *grootte steene dorpels en nooten*. Martinus Witlox had inmiddels het stokje overgegeven aan zijn zoon Adriaan die 113 gulden verdiende aan het metselwerk voor deze nieuwe school. De nieuwe kapel die in 1788 verrees was eveneens met bakstenen gebouwd. Het aantal huizen groeide tussen 1736 en 1776 met 40 tot 283. Het gebruik van bakstenen zal dienovereenkomstig zijn toegenomen.

In Udenhout liggen nog enkele percelen die in de bronnen een veldnaam hebben waar het woorddeel steen in voorkomt. Aan de Loonse Molenstraat lag een wei die de *Steenweij* heette. Dat hoeft niet noodzakelijkerwijs te maken te hebben met het bakken van stenen. Het kan ook zo zijn dat op dit terrein stenen aan de oppervlakte kwamen van eerdere bouwwerken. Hetzelfde geldt voor een perceel dat in de Berkhoek ligt, in een stuk van de oude gemeint. Ook hier vinden we in 1754 de veldnaam *Steenweij* terug. In het gebied van de latere steenfabriek is ook de veldnaam *Steenweijde* in 1804 in gebruik. Mogelijk dat hier wel sprake is geweest van een weiveld waarop eerder stenen zijn gebakken.

Het bakken van de stenen

Steen maken was seizoensarbeid. In onze omgeving was de winter het onwerkbaar jaargetijde, omdat de (nacht)vorst de baksels de das om kon doen. Het bakseizoen liep vanaf april tot eind september. Het uitgraven van de klei, daar begon het werk mee, was zwaar handwerk. Het ligt daarom voor de hand dat men voor de locatie van de oven een stuk grond koos waar de klei relatief dicht aan de oppervlakte lag. De zo gewonnen klei werd al dan niet met water gemengd om zo een homogene substantie te krijgen. Vaak lag de klei dan een seizoen lang "in de rot" om de structuur ervan te verbeteren. De vormer maakte er vervolgens de gewenste stenen van, die te drogen werden gelegd. Daarbij moest men de weersomstandigheden in het oog houden. Bij regen of aanhoudende hitte was het nodig de stenen af te dekken. Waren de stenen voldoende gedroogd, dan begon het bakken. Op een gevlakt gebied legden de steenbakker(s) stenen plat neer (soms reeds gebakken stenen). Daarop stapelde men de te bakken stenen, met de lange, smalle kant onder. In de vrijgehouden gangen kwam het stookmateriaal, turf en/of hout, waarna het stapelen doorging, boven de stookkanalen. Ten slotte legde men bovenop weer gebakken stenen en daarop soms nog plaggen of zoden. Aan de zijkant kwamen stenen om het geheel af te sluiten en daarna werd rondom alles afgesmeerd met leem waarbij enkele trekaten open bleven.

Dan stak men de brandstof aan. De steenbakkers vulden de brandstof nog een tijdlang aan in de stookkanalen totdat de oven heet genoeg was. De stookkanalen, ook monden genaamd, sloot men dan af waarna het vuur verder zijn werk deed.

In het archief van kasteel de Strijdhoeve zit een archiefstuk dat een unieke kijk verschaft op het bakken van stenen in Udenhout. Het is een rekening uit 1760/1761 die in detail weergeeft wat het heeft gekost om de stenen voor het kasteel te bakken. Daarnaast geeft dat stuk ook aan hoe het stenen bakken er aan toe ging, welke handelingen er nodig waren enz. De steenbakkers van toen presteerden het om met een veldoven 15.000 stenen per drie dagen te produceren. Hieronder volgt de integrale tekst.

<p>[1]</p> <p><i>Om een Steen oven aan te leggen van 5 monde, iver mont van 15000 steen</i></p> <p><i>Eerstelijk het uijtgrave van de kleij off spijs, kost voor ieder mont 3 gulden dus voor de 5 monde f 15-0-0</i></p> <p><i>het prepareere van de kleij behoort onder den arbeit van 't vorme een vormer wint dags f 1-0-0 4 arbeijders tegens 16 stuivers dags f 2-0-0 4 jongens 6 stuivers dags f 1-4-0 totaal f 4-4-0</i></p> <p><i>Make in 3 dage 15000 steen is voor een mont f 12-12-0 dus voor 5 monde f 63-0-0</i></p> <p><i>en is dan met desen arbeit in de Hal gebragt om te drooge om van de Hal na den oven te</i></p>	<p>De steenoven die voor de bouw van kasteel de Strijdhoeve is gebruikt had 5 monden.</p> <p>De grondstof klei heette blijkbaar in steenbakkerstermen <i>spijs</i>.</p> <p>De klei moest geprepareerd worden, het hierboven besproken mengen met water om zo de massa soepel en homogeen te krijgen zodat de vormer er makkelijker mee kon werken.</p> <p>In een behoorlijk tempo maakte een vormer met 4 arbeiders en 4 jongens (die de aan- en afvoer van grondstof en natte stenen deden) 15.000 stenen in 3 dagen!</p> <p>Blijkbaar was er een hal gebouwd om de gevormde stenen in te drogen te leggen. De twee <i>setters</i>, met ieder twee extra siouwers. waren daar één dag mee</p>
-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

<p><i>brengen behoore twee setters, ider dags eene gulden f 2-0-0 ider setter 2 arbeijders a 10 stuivers dags f 2-0-0</i></p> <p><i>wort op een dag een mont geset dus voor de 5 monde f 20-0-0</i></p> <p><i>met 6 man een dag om toe te pleijstere f 4-0-0</i></p> <p><i>totaal (van deze pagina) f 102-0-0</i></p> <p><i>[2] transport f 102-0-0</i></p> <p><i>tot het stooke van een oven gaat ordinair 7 dage na dat het weer is, dog beter wat vogtig als droog weer</i></p> <p><i>tot ider 2 monde neemt men een stoker, is voor 5 2 1/2 dag voor de 5 meer mael 3 als 2 stokers tegens 10 stuivers dags f 1-10-0 is voor 7 dage f 10-10-0</i></p> <p><i>voor bier en tabak ider 4 stuivers dags is f 0-12-0 voor de 7 dage f 4-4-0</i></p> <p><i>tot ider mont gaat 2000 mutsers ad 30 stuivers 't 100 f 15-0-0 voor de 5 monde f 75-0-0</i></p> <p><i>tot het dekke van den oven gaan op ider 1000 steen 100 voose torve dus voor de 75000 steen, 7500 torve, a 6 stuivers 't 100, is voor de 7500 f 22-10-0</i></p> <p><i>somma f 214-4-0</i></p>	<p>bezig.</p> <p>Na het drogen was het tijd om de steenoven op te bouwen. 15.000 stenen gingen op één dag van de droogplaats naar de oven.</p> <p>De steenoven moest dicht gepleisterd worden.</p> <p>Hier zien we duidelijk dat de weersomstandigheden belangrijk waren. Als het weer goed was, duurde het stoken zeven dagen.</p> <p>Een stoker kon 2 monden goed in het vuur houden. In dit geval is er voor 3 stokers gekozen.</p> <p>De stimulerende middelen mogen natuurlijk niet ontbreken. Vuur stoken was zwaar werk!</p> <p>2000 mutserds hout gingen in iedere vuurmond. De Udenhouters moesten maar liefst 10.000 mutserds samenbrengen...</p> <p>Het afdekken van de steenoven gebeurde in dit geval met turf. 7500 plaggen gedroogde turf. Voos betekent hier weinig sap bevattend.</p>
-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

Steenbakkerijen in de 19de eeuw

Uit de eerste helft van de 19de eeuw zijn er nauwelijks sporen van het ambachtelijk stenen bakken in Udenhout bekend. Twee documenten werpen enig licht op de zaak en laten meteen zien hoe onbelangrijk deze tak van nijverheid nog was binnen deze gemeenschap. Op 6 juni 1829 ontvangt het gemeentebestuur van Udenhout een brief waarin Willem Willem van Iersel (vader van de latere burgemeester Joseph van Iersel) vraagt om de benodigde vergunning ten behoeve van de oprichting van een steenbakkerij. De uitkomst van dit verzoek is niet bekend. Een tweede document is van 13 december 1841 als de vergadering van burgemeester en assessoren van het armbestuur in hun vergadering Adriaan Lambertus Verhoeven, steenbakker

te Udenhout, voordragen als lid van het armbestuur.

De voorgenomen bouw van een nieuw raadhuis in 1849 lijkt een aanjaagfunctie te hebben gehad voor de steenbakkerijen in Udenhout. In 1849 vraagt Cornelis Verhoeven (broer van de hiervoor genoemde Adriaan) vergunning voor het oprichten van een steenbakkerij, op twee percelen bouw- en weiland, sectie E nummers 454 en 455, in de Mortel ten oosten van de boerderijen van de Oisterwijkse Arme. Aangezien er geen bezwaar tegen dit initiatief binnenkomt en de gemeente evenmin bezwaar heeft, omdat de geplande steenbakkerij ver van woningen en de openbare straat af ligt, kan Cornelis Verhoeven beginnen met stenen bakken. De nieuwbouw van het raadhuis maakt deze investering klaarblijkelijk rendabel. Cornelis, Adriaan en hun broer Elias leveren volgens de jaarrekening van de gemeente Udenhout maar liefst 145.000 stenen voor het nieuwe raadhuis als de firma C., A. en E. Verhoeven te Udenhout. Het waren harde stenen, grote en kleine. In totaal goed voor 1272 gulden en 30 cent. M. Robben uit Berkel leverde ook stenen, onder andere *groten blommert* en bovensteen. C.N. de Kok uit Tilburg en J. Ekels en Camper uit 's-Hertogenbosch deden ook mee met respectievelijk 10.240 en 5.800 stenen.

De vader van de gebroeders Verhoeven, Lambert Verhoeven (1747-1816), was in zijn eerste huwelijk getrouwd met een dochter van de eerder genoemde Adriaan Adriaan van Iersel die in de 18de eeuw regelmatig stenen leverde. Werd hier een seizoensambacht doorgegeven?

Volgens de jaarrekening van 1854 krijgen Adriaan Lambert Verhoeven (f131,40) en Antoni van Iersel (f13,45) (zoon van de hiervoor genoemde Willem Willem van Iersel) geld betaald voor geleverde stenen. In 1855 ontvangt Adriaan Verhoeven f9,35 voor stenen.

Het gemeenteverslag van 1859 maakt melding van twee steenbakkerijen die op dat moment in bedrijf zijn. Er werken dan twaalf mannen. Cornelis Verhoeven levert in 1861 stenen t.b.v. het gemeentehuis. In de periode 1860-1864 werken er tien mannen in twee steenbakkerijen. In 1865 komt er een derde steenbakkerij bij. Nu werken er vijftien mannen en 21 kinderen in de steenfabricage. Dit keer staan de lonen erbij. Een man verdient 1 gulden per dag en een kind (onder de 16 jaar) 40 cent. De derde steenbakker blijft onbekend.

Op 3 februari 1866 vraagt Adriaan van Baal, die op dat moment geen beroep heeft, vergunning om een steenbakkerij te beginnen op een perceel bouwland sectie B nummer 1611. Het gemeentebestuur stelt het gebruikelijke onderzoek in en komt tot de conclusie dat er geen enkel bezwaar bestaat tegen de oprichting van deze steenbakkerij. Gedeputeerde Staten besluit dan ook dienovereenkomstig en op 3 april 1866 heeft Adriaan van Baal zijn vergunning binnen. Het is niet bekend of hij ook werkelijk met deze vergunning aan de slag is gegaan. Van zijn steenbakkersactiviteiten is verder geen bewijs te vinden.

Op 17 oktober van datzelfde jaar komt er opnieuw een verzoek binnen om een steenbakkerij te beginnen, dit keer van Cornelis de Bever (1821-1873). Hij wil op de percelen sectie E nummers 72 en 822 (aan de Kreitenmolenstraat) een steenbakkerij oprichten. De gebouwen komen op een afstand van 25 ellen van de Kreitenmolenstraat te staan. Conform de regels krijgt de bevolking van Udenhout inzage in deze aanvraag en kan eventueel met bezwaren komen. De buurman van dat perceel, Cornelis van Riel, dient bezwaar in. Hij is eigenaar van *een geheel in steen gebouwde graanmolen* en is bang *dat de rook der steenbakkerij hinder op zijnen molen zal brengen, en de linnen zeilen der molenroede daardoor zoude verschroeien*. Gedeputeerde Staten verleent toch de vergunning, maar legt aan Cornelis de Bever de extra verplichting op om zijn gebouwen op een afstand van minstens 25 ellen van de molen te plaatsen en alle schade die voortkomt *door den rook van de steenoven aan de zeilen van de molen* te vergoeden. Cornelis de Bever is ook daadwerkelijk aan het werk gegaan met stenen bakken aangezien hij in 1867 stenen levert aan de gemeente, samen met Cornelis Verhoeven. Als Cornelis de Bever in 1868 trouwt met Cornelia van Asten, is hij steenbakker van beroep.

In 1866 vragen Adriaan Piggen en Willem Hamers, beiden wonende te Berkel, ook een vergunning aan om een steenbakkerij op te richten op Berkels grondgebied. Beiden krijgen daarvoor de benodigde toestemming. Blijkbaar zat er toekomst in het stenen bakken.

In 1870 gaat ook Martinus van Iersel in Biezenmortel een veldsteenoven beginnen. Hij kiest daarvoor een perceel aan de noordkant van de Biezenmortelse straat, kadastraal sectie C nummer 138. In 1877 dient hij opnieuw een verzoekschrift in, nu voor een perceel aan de andere kant van de Biezenmortelse straat, bijna tegen Helvoirt aan, kadastraal sectie D nummer 106.

De gemeenteverslagen van 1871-1875 vermelden steeds 3 steenbakkerijen. Er werken 15 mannen en 15 jongens onder de 16 jaar. De mannen verdienen nu 75 cent en de jongens 50 cent per dag. In 1876 zijn er nog twee steenbakkerijen met acht mannen en vier jongens. In 1878 zijn er dan weer drie met tien mannen en drie jongens. Dat blijft zo licht wisselend met het aantal mensen dat werkzaam is bij de bedrijven tot 1885 wanneer er nog maar één bedrijf dat stenen bakt overblijft. Daar werken dan twee mannen en twee jongens. Vanaf 1883 komt de klad in de sterke economische ontwikkeling van de voorafgaande jaren. Door overproductie waren de voorraden groot en de prijzen dientengevolge laag. Daar kwam nog bij dat met name België protectionistische maatregelen nam, terwijl Nederland nauwelijks een financiële barrière opwierp, waardoor de goedkope import van bakstenen de prijzen verder onder druk zette. Vanaf 1887 zet een lichte verbetering in.

Het jaar daarop (1888) verzoekt Adriaan van der Loo (1830-1916) om een vergunning om op perceel sectie E nummer 901 een steenbakkerij op te richten. Dat perceel ligt, vanaf de rijksweg N 65 bekeken, achter het huidige Chinees restaurant Lei Ping, het vroegere café Quatre Bras. Die keuze had ongetwijfeld te maken met de beschikbaarheid van redelijk eenvoudig te winnen leem in de ondergrond. Het bedrijf bood aanvankelijk werk aan drie mannen en twee kinderen. Adriaan van der Loo had de tijd goed gekozen om zijn bedrijf te beginnen. Vanaf 1889 trekt de baksteenindustrie weer aan. De veldoven van Adriaan van der Loo, zijn drie zoons werken volop mee, is de enige die nog een hele tijd actief blijft in Udenhout. De jaarverslagen van 1890 tot en met 1910 blijven melding maken van een ambachtelijke steenbakkerij met drie mannen en vier jongens (vanaf 1905 nog drie jongens) die daar de kost verdienen. Na 1910 stopt het bedrijf. Waarschijnlijk is de concurrentie met de sterk toegenomen mechanisatie niet langer vol te houden, fysiek noch financieel.

D'n Oven

De Steenfabriek Udenhout

Twee aannemers nemen initiatief voor een nieuwe steenfabriek

De overlevering vertelt dat ergens tussen 1880 en 1885 twee Tilburgse aannemers van openbare werken in de Hasseltsestraat in Tilburg een riolering aanlegden en de bestrating weer in orde moesten maken. Daarvoor hadden zij klinkers nodig, die maar moeilijk te krijgen waren en veel geld kostten. Tot dan toe kwam het meeste straatmateriaal uit België, *keinderkopkes* of *porfierkeien*, maar alleen al het transport kostte handen vol geld. Het waren Lambertus de Rooij, ook wel Bartje de Rooij genoemd, en Wilhelmus Weijers, die samen met zijn broer Gerardus ook een aannemersbedrijf in Tilburg had, die gingen proberen op grote schaal kwalitatief goede stenen te maken. Zij dachten dat het mogelijk moest zijn om ter plaatse een steenfabriek te beginnen waar zogenoemde kunststenen gemaakt konden worden, zoals gebakken straatklinkers, die ook al in nieuwe fabrieken aan de Waal in Gelderland werden gemaakt. Maar als ze hier gemaakt konden worden, scheelde dat hoge transportkosten. In Tilburg bestonden drie steenfabrieken, Stevens op 't Loven en Teurlings en Klaassen in 't Zand, maar de beide aannemers vonden de kwaliteit onvoldoende. *“Ge kunter nog ginne straot mee pleveie”*.

Bartje de Rooij meende buiten Tilburg te moeten gaan. Hij wist van zijn vader, die een café aan 't Gommelen tussen Udenhout en Biezenmortel had, dat boeren in Udenhout een goede kwaliteit klinkers bakten als zij een veldoventje stookten. Mogelijk dat in Udenhout een betere leem in de grond zat dan in Tilburg. En als boeren dat konden, dan moesten professionele aannemers het toch zeker kunnen. Helmus en Bartje waren het erover eens dat dit wellicht een begaanbare weg kon zijn. Bartje stelde voor zich in Udenhout te oriënteren op de kwaliteit van de leem. We schrijven dan 1885. Bartje en Helmus pakten het groots aan. Het moest een moderne fabriek worden. Ze kochten grond, vroegen vergunningen aan en vergaarden f300.000,- kapitaal, wat voor die tijd veel was.

Bartje de Rooij, een echte handelaar, kwam er achter dat de familie Heijmans in Udenhout grond had liggen langs de spoorbaan van Tilburg naar Den Bosch. Als ze goed geld konden krijgen voor hun land, zou hun grond wellicht te koop zijn. Hij overlegde met zijn kompaan en samen kwamen ze tot de conclusie, dat ze die grond maar moesten kopen. Daarvóór waren ze samen de Kreitenheide opgegaan en hadden op een aantal plekken putjes gegraven om te kijken of daar goede leem zat en hoe dik die laag wel zou zijn. Als echte aannemers van openbare werken konden ze zelf wel uitrekenen wat dan de kosten van het winnen van leem zouden zijn. Op 1 mei 1889 kwamen de kopers en verkopers bij notaris Verkuijlen in Udenhout bijeen om de koop vast te leggen. In twee tranches kochten ze ongeveer 37 hectare grond, een flinke oppervlakte die nodig is als je de ambitie hebt een steenfabriek te beginnen op een plaats waar je voor minstens 20 jaar leem kunt winnen. De beide aannemers schatten in, dat ze later nog grond bij konden kopen of pachten, omdat het gekochte stuk erg gunstig lag, temidden van landbouwgronden en wildernis en langs de spoorbaan.

Bartje en Helmus gingen op bezoek bij burgemeester Sjef van Iersel, waar ze uitvoerig hun plannen uit de doeken deden. Ze vroegen de burgemeester advies om een aftakking van de spoorlijn naar de nog te bouwen fabriek te krijgen. De burgemeester zag wel iets in de plannen van die twee Tilburgse aannemers. Udenhout zou er flink mee op de kaart gezet kunnen

worden. Hij beloofde dat er alles aan gedaan zou worden, zodat zij de benodigde vergunningen kregen en hij wist ook wel de weg bij het Spoor om daar de nodige contacten te leggen.

Voor het bouwen van de fabriek werd bij collega-steenfabrikanten stenen gekocht. De benodigde stoomketel en stoommachine konden pas besteld worden als de gebouwen zo goed als klaar waren, waarbij men wel rekening moest houden dat voldoende openingen in de muren bleven uitgespaard voor het binnenbrengen van machines. De stoomketel en stoommachine werden ter plaatse afgeleverd, geïnstalleerd en in werking gesteld. Er moesten ook nog mensen worden opgeleid, die als machinist, stoker en onderhoudsman de stoommachine konden bedienen en onderhouden. Stoomketel en stoommachine waren zeer gevoelige installaties en vergden een zeker specialisme, dat in Udenhout nog niet te vinden was. Heel vaak werd door de leverancier van stoominstallaties een machinist voor een jaar erbij geleverd. Ditzelfde verhaal gold ook voor de steenpersbedienden. Ook deze mensen kregen van de leverancier een opleiding om het een en ander goed te laten draaien. Vaklui stuurden tientallen plaatselijke metselaars en opperlui aan hoe er rondbogen gesteld moesten worden en hoe men getoogd metselwerk moest maken en dan zodanig dat het geheel constructief sterk in elkaar zat.

De fabriek operationeel

Er was al een heel depot met leem aangelegd; de eerste oven en de schoorsteen waren drooggestookt met het overtollige bouwhout; een aantal stenen was gevormd, gedroogd en in de oven gestapeld. Eindelijk was er het feestelijke moment dat de eerste oven kon worden aangemaakt. Hiervoor was een ervaren stoker ingehuurd, afkomstig uit Duitsland. Deze was al enige tijd in Udenhout, want hij had aanwijzingen moeten geven hoe de oven ingestapeld moest worden. Het eerste baksel kwam na vier weken uit de oven, Het was nog niet veel bijzonders, want een oven moet eerst op temperatuur komen, zich “zetten” en je moet ook ervaren hoe de schoorsteen zijn werk doet. Is de schoorsteen goed berekend en voldoende hoog om de trek op te brengen, die benodigd is voor het vuur? Ook was het van belang dat het zetsel goed in de oven was gestapeld en dat het vuur goed in de oven lag. De tweede ronde was al veel beter en na een ronde of drie liep alles gesmeerd. Men had veel geleerd voor de volgende twee ovens, oven twee en oven drie. Ook hiervoor moesten stokers worden opgeleid.

Op basis van de jaarverslagen mogen we aannemen dat de steenbakkerij van de fabriek al in 1890 operationeel was. In dat jaar had het bedrijf 70 man in dienst. Voor het benodigde personeel – in Udenhout waren ze niet voorhanden – werd een beroep gedaan op ervaren mensen uit het rivierengebied of elders in Brabant, waar wel enige ervaring was.

De splitsing tussen twee steenfabrikanten

In het jaarverslag van de gemeente Udenhout uit 1897 staat dat er in dat jaar de splitsing plaatsvond tussen de steenfabrikanten Weijers en De Rooij.

De splitsing houdt ongetwijfeld direct verband met het feit dat Henri Weijers, de technisch begaafde zoon van Willem, die in 1897 terugkwam van studie en werken in Duitsland. Henri heeft in 1945 zijn memoires achtergelaten voor zijn kinderen. Een passage daaruit.

“Toen ik 19 jaar oud was, ging ik in Duitsland mijn praktisch werk in de steenindustrie verrichten. Door mijn vaders relaties was het mij mogelijk als volontair in de zes pannen- en steenfabrieken van de “Vereinigde Speyerer Ziegelwerke A. G.” te Speyer am Rhein alle mogelijke werkzaamheden door te maken. Toen ik daarmee klaar was, nam de technische directeur, Kirmeyer, mij een schriftelijk examen af, waarop hij mij een zéér loffelijk getuigschrift gaf over mijn werkzaamheid en de resultaten ervan. De heer Kirmeyer adviseerde mij nu de techniek van het vak te gaan studeren en wees mij daartoe de toen juist opgerichte

Ziegelschule, in Lauban, in Schlesien als de meest geschikte gelegenheid aan. Mijn vader, die niets voor mijn deugdelijke vorming te veel vond mits hij maar overtuigd kon zijn dat de geboden gelegenheid naar zijn bedoeling door mij vruchtdragend zou worden gebruikt, ging daarmee akkoord. Zo studeerde ik dan op de Ziegelschule te Lauban de techniek der steenindustrie. In enkele maanden was ik er voorzitter van de studentenvereniging en wees de directeur mij aan als zijn assistent bij de praktische demonstraties. Aan het eind kreeg ik van dien directeur een bijzonder persoonlijk getuigschrift. Mijn vader was nu ook tevreden over de wijze waarop ik de door hem geboden gelegenheid tot mijn verdere ontwikkeling had gebruikt en was direct bereid mij de uitvoering van mijn nieuw plan, namelijk in Amerika de geperfectioneerde mechanisering en andere bijzonderheden in de steenfabricage, te gaan bestuderen, mogelijk te maken. Alle voorbereidingen voor de grote reis waren reeds getroffen, toen ik een brief ontving van den directeur van het mij pas verlaten technicum te Lauban. Hij deelde mij daarin mede dat de directie van de Ilse Berbau A.G. hem had verzocht zijn beste leerling aan te willen wijzen en dien te willen animeren, voor de vervulling van de positie van technische adviseur en leider van de afdeling steen- en terra cotta, harer in Grube-Ilse, i.d. Nieder Lausitz gelegen ondernemingen.”

Henri heeft inderdaad enige tijd gewerkt voor Ilse Berbau A.G., ruim elf maanden, maar kwam op 5 januari 1897, na 3 jaar studie en werk in Duitsland, 23 jaar oud, terug naar Nederland. Henri Weijers wilde natuurlijk de handen uit de mouwen steken en het door hem geleerde in praktijk brengen in het bedrijf van zijn vader. Misschien dat Bartje de Rooij niet geloofde in de nieuwste technieken uit Duitsland, misschien boterde het gewoon niet tussen de oudere Bartje en de jonge Henri. In elk geval gingen de twee firmanten uiteen.

Bartje de Rooij organiseerde openbare verkopingen van houtafval, ijzerafval en ander materiaal en liet zijn aandeel overnemen door zijn compagnon. Bartje zelf startte in het volgende jaar, 1898, een nieuwe steenfabriek bij de Oude Molen aan de Haarensbaan.

Technisch vernuft basis voor hoogste kwaliteit

In een krantenartikel van 2 augustus 1900 kunnen we lezen, dat er volop bedrijvigheid heerste op de steenfabriek Udenhout. Henri Weijers stond kennelijk al als directeur te boek. Dat blijkt uit het interview van de verslaggever. Hij geeft een prachtige beschrijving: *Een blik op de fabriek zelve met hare schoorstenen en zwart tegen de lucht afsteekende luchtkokers is grotesk, doch nog interessanter is het gekrioel van menschen en wagens en hitjes binnen in het gebouw. Hier ziet men een Ardenner paard zijn zwaren wagen met leem uit den put naar den steenmachine voeren, daar hoort men het gezwoeg en gezucht der machines, het geratel der tandwielen, het gezwerm van een honderdtal gespierde mannen, om en bij de steenmachine.. alles leven en bedrijvigheid; men hoort regelmatig het uitwerpen der vormen uit de steenmachine, het afstrijken en neerklappen op de ijzeren plankjes, het opleggen daarvan op de daarvoor ingerichte ijzeren wagentjes, alles met een regelmaat die aan een uurwerk doet denken.* En zo gaat het verhaal nog even door, tot de afsluitende zin: *Een bezoek aan de fabriek te Udenhout en het verbruik harer producten kunnen wij van harte aanbevelen.* Die aanbeveling ging een lezer van de krant iets te ver, waarna de redactie op donderdag 16 augustus 1900 de resultaten afdrukt van een test van een aantal stenen bij het onderzoeksbureau Koning en Bienfait, proefstation voor bouwmaterialen. In de test worden stenen van een tweetal fabrieken vergeleken, een van een gunstig bekend staande fabriek aan de Waal en die van de steenfabriek in Udenhout. Hier volgt de letterlijke tekst van het testrapport (de “B”-stenen zijn van Udenhout en de “A”-stenen van de Waal): *Conclusie: uit de gevonden cijfers blijkt, dat, zoowel wat betreft wateropname, doorlaten van water, weerstand en homogeniteit, de steenen “B” belangrijk staan boven “A” en achten wij de steenen B dus voor uw doel het meest geschikt*

(waterdicht werk) was getekend Proefstation voor Bouwmaterialen Koning en Bienfait. Ook al in het jaar 1900 liet men de stenen testen op kwaliteit en geschiktheid. Dat gebeurde vaak in opdracht van de architect of aannemer, al dan niet naar wens van de klant. De steenfabriek Udenhout was in staat hoogwaardige producten te vervaardigen en te leveren. Reclame of niet, het zal de directie goed gedaan hebben. Betere promotie dan zo'n artikel kon je niet hebben.

Oprichting N.V. Steenfabriek Udenhout

Technisch hadden we te maken met een voorbeeldige fabriek. De kwaliteit van de stenen was de beste van het land. Maar financieel ging het niet goed. In 1907 werd de eigendomsstructuur van de onderneming gewijzigd. Het werd een Naamloze Vennootschap, waarmee andere financiers konden worden aangetrokken. Op 21 februari van dat jaar verschenen bij notaris Vroemen te Udenhout de volgende personen voor het oprichten van de Naamloze Vennootschap:

- Wilhelmus Marianus Weijers, aannemer en steenfabrikant wonende in Tilburg;
- Henricus Franciscus Josephus Weijers steenfabrikant en technicus wonende in Udenhout;
- Hubertus Wilhelmus Johannes Mol, lid van Gedeputeerde Staten van Noord Brabant wonende te Ginneken;
- Lambertus Gosewienes Christianus Verhoeven, wethouder en industrieel wonende te Heusden;
- Hubertus Antonius Johannes Verhoeven, bierbrouwer wonende te Heusden.

Deze vijf mensen financierden vanaf nu de onderneming en tot aan 1918 kwamen daar geen andere financiers bij.

De steenfabriek kreeg nu formeel de naam "Steenfabriek Udenhout", zoals blijkt uit de acte van oprichting, waaruit enkele passages:

Naam, Zetel, Doel.

Artikel 1

De vennootschap is gevestigd te Udenhout en draagt den naam "Steenfabriek Udenhout, voorheen Weijers & Co". Zij heeft ten doel de exploitatie eener steenbakkerij met alles wat daarin verband staat.

Duur.

Artikel 2.

De vennootschap neemt een aanvang op den dag van het verlijden dezer akte en eindigt op ultimo december negentienhonderddertig, onverminderd de bepalingen van artikel 47 Wetboek van koophandel.

Het maatschappelijke kapitaal bedroeg f300.000,-. De inbreng van vader en zoon Weijers bestond uit de fabriek, het fabrieksterrein, bijgebouwen, grond enzovoorts, waarvan de maatschappelijke waarde werd geschat op f100.000,-. De heer Mol bracht f50.000,- in, Laurentius Verhoeven f100.000,- en zijn broer Hubertus f50.000,-. Vader en zoon Weijers hielden een minderheidsbelang over. Henri Weijers bleef directeur. Samen vormden de financiers een Raad van Commissarissen. Een van de leden van deze raad keek voortdurend mee naar het handelen van de directeur, die tot slechts 2.000 gulden vrij recht van handelen had. Zeker vier keer per jaar moest de directeur verantwoording afleggen aan de commissarissen. Ook werd een accountant aangesteld die een balans en winst- en verliesrekening opstelde. Als er winst werd gemaakt, kreeg de directeur, naast zijn salaris, daar 15 % van.

De financiële situatie zal eind 1906 ronduit beroerd zijn geweest. De familie zag zich genoodzaakt derden bij het bedrijf te halen en raakte in 1907 de zeggenschap kwijt. Henri Weijers was technisch zeer begaafd, maar financieel niet geschoold.

In hetzelfde jaar, op 1 augustus 1907, meldde ook de familie De Rooij zich bij notaris Vroemen voor het oprichten van de steenfabriek "Sint-Joseph" aan de Haarensbaan te Udenhout.

Liquidatie na terugval vanwege Eerste Wereldoorlog

De periode van 1907 tot aan de Eerste Wereldoorlog moet voor de steenfabriek een bloeiperiode zijn geweest. De fabriek leverde mooie handvormstenen, die vooral werden gebruikt voor overheidsgebouwen, kerken en kloosters.

Van 1914 tot en met 1918 woedde de Eerste Wereldoorlog, waarbij Nederland weliswaar niet direct betrokkene was, maar met een mobilisatie, met het opvangen van Belgische vluchtelingen en met het stilvallen van de internationale handel had Nederland wel heel veel economische schade. Er kwam armoede en de investeringen vielen stil, zeker de investeringen voor overheidsgebouwen. Daarmee verminderde ook de vraag naar bakstenen. De steenfabriek kwam in financieel zwaar weer.

Eind 1918 viel het doek voor de N.V. Steenfabriek Udenhout voorheen Weijers & Co.

Accountantskantoor W. Kreukniet gaf op 14 januari 1918 een goedkeurende accountantsverklaring bij de financiële cijfers 1917: *Het kasboek werd met de daarop betrekking hebbende bescheiden vergeleken. De verkopen werden gecontroleerd met het copieboek, het inkoopboek met de facturen. Verder werd de juistheid der memoriaalposten vastgelegd. Voorts werden alle boekingen in journaal en grootboek gecontroleerd en de tellingen van alle boeken nagegaan. De inventaris is door de directie opgemaakt en werd zonder eenige verantwoordelijkheid onzerzijds door ons aanvaard. Afgezien van bovenstaande opmerkingen zijn ondergetekenden op grond van hun onderzoek van mening, dat de balans de juiste toestand van de zaak aangeeft.*

Er waren in 1917 bijna 10 miljoen stenen verkocht, om precies te zijn 9.976.949, voor 14,7 cent per stuk, totale opbrengst f 140.379,- De voorraad was afgenomen van 5,4 miljoen aan het begin van het jaar tot maar 420.000 aan het eind van het jaar. De winst bedroeg ruim f 28.000,-. Zo op het oog een gezonde onderneming. Maar het venijn zat in de balans.

Gebouwen en terreinen	46.261,99
Voorraad	11.320,19
Kasgelden	48.804,80
Exploitatie landerijen, onderhoud, e.d.	12.151,27
Debiteuren	100.062,43
Totaal activa	218.600,68

De post van f 100.000,- debiteuren moet zwaar op de financiële positie van het bedrijf hebben gedrukt. Op een totale jaaromzet van f 140.000,- betekende dat namelijk dat het bedrijf gemiddeld bijna 9 maanden moest wachten op het betalen van facturen. Het bedrijf kwam in liquiditeitsmoeilijkheden.

Op 24 januari vond de algemene vergadering van aandeelhouders plaats. Zij gaven de accountant opdracht de onderneming te liquideren.

Daarna volgden enkele betalingen: f4.000,- vermogen + f1.020,- dividend = f5.020,- totaal aan de weduwe H. Verhoeven – Malingré, aan H. Mol, aan W.M. Weijers en aan Henri Weijers; het dubbele aan de weduwe L. Verhoeven – Mutsaers. Al bij al werd dus f30.120,- uitbetaald aan de eigenaren. Dat is slechts een fractie van de in 1907 ingebrachte gelden.

Herstart in 1918: nieuwe impulsen, meer kapitaal, een nieuwe directeur

Na de liquidatie werden succesvol pogingen gedaan om tot een herstart te komen. Daarbij kwamen we de volgende beschrijving tegen: Een verslag uit 1918: *De fabriek bestaat reeds bijna 23 jaar, heeft zich steeds mogen verheugen in een bloeiend bestaan terwijl de technische resultaten voor wat betreft de kwaliteit der stenen als wat de capaciteit van de fabriek aangaat steeds zeer gunstig is geweest. De productiecapaciteit werd voor 1914 opgevoerd naar 15 à 16 miljoen stenen. De oppervlakte beslaat 43 hectare met voor 30 jaren grond. De gebouwen bestaan uit drie ringovens, kunstmatige drooginrichting, machinekamer, magazijn, kantoor en steenpersinstallatie. De mechanische drogerij stelt den fabriek in staat zomer en winter geregeld door te werken en verzekert den fabriek alzo hare vaste produktie en afzet.*

Op 28 oktober 1918 vond een vergadering plaats op het kantoor van de steenfabriek, waarbij aanwezig waren de heer G.L.M. van Es uit Rotterdam, de heer Ch. Stulemeijer uit Teteringen en de heer Mols uit Udenhout. Het is de eerste vergadering van commissarissen van de heropgerichte NV Steenfabriek Udenhout v/h Weijers & Co en sinds het aantreden van de heer Mols als algemeen directeur van de fabriek.

De commissarissen besloten om de directeurswoning te verhuren aan de heer Mols voor 300 gulden per jaar. De heer Charles Stulemeijer zou zich belasten met het vormen van een syndicaat en het maken van een prospectus met het doel meer eigen vermogen aan te trekken in de vorm van aandelen. Op de agenda stond ook het voornemen om een landmeter in te schakelen om de grenzen van het terrein goed af te bakenen, waar terreinen tot nu toe niet in overeenstemming met kadasterkaarten zijn afgescheiden, vaak slechts met draadafsluitingen.

Op 9 december was er opnieuw een vergadering, nu ook met de heer F. Stulemeijer. Alles werd voorbereid om de belangen van de commissarissen Van Es en de broers Stulemeijer te kunnen overdragen aan toekomstige houders van nieuw uit te geven aandelen. De statuten zouden moeten worden gewijzigd om het mogelijk te maken dat het bedrijf een eigen vermogen kon hebben van f500.000,-. Ook kwam aan de orde dat de aandeelhouders moesten instemmen met de benoeming van de heer C.B. Mols tot directeur van de onderneming, als opvolger van de heer F. Stulemeijer. Voorts zou de aandeelhouders worden voorgesteld alle terreinen en gebouwen, die niet meer nodig waren voor de bedrijfsvoering van de onderneming, te verkopen.

Op 7 januari 1919 vond een vergadering van de Raad van Commissarissen plaats, waarin aan de orde kwam wat er allemaal met het verworven kapitaal moest gebeuren, nadat de aandelenemissie succesvol zou zijn afgesloten:

Het aanschaffen en opstellen van een nieuwe pers met leemwals en transportband, het verbouwen van het pershuis. De bestaande nog bruikbare pers moet worden gerepareerd en in andere richting opgesteld, voor een totaal bedrag van	17.000
Een locomobiel van 25 P.K. of zuiggasmotor van gelijke capaciteit	5.000
Een tijdelijk gebouwtje	500
Een nieuwe ventilator	1.750
Wijzigingen aan de schoorstenen op de tunnels (zonder stenen)	1.000

Regelkleppen in de tunnels	800
Verbeteringen aan de deuren van de tunnels	500
Aanschaffen van 3.000 droogplaten	7.500
Een (zo goed als) nieuwe stoommachine van 120 PK	6.000
Demontage van deze machine, transport en opstellen	1.000
Fundatie voor machine	800
Een ketel	8.000
Ketelbemetseling	2.000
Het bouwen van een machinekamer en ketelhuis	8.000
Pijpleidingen ter verbinding van ketel en machine	400
Voedingspomp	850
Drijfwerken en transmissie	3.000
Rookkanalen	1.000

De commissarissen vroegen de heer F. Stulemeijer verder onderzoek te doen naar het bouwen van een fabriek om vuurvaste materialen te vervaardigen. Daar was nog tijd voor in afwachting van de uitgifte van nieuwe aandelen. De commissarissen besloten voor dat doel voor f500.000,- aandelen uit te geven ten einde, indien alle aandelen geplaatst waren, onmiddellijk tot het inrichten van een fabriek om tot het vervaardigen van vuurvaste materialen over te gaan.

Op 7 april 1919 volgde de formele oprichting van de 'nieuwe' onderneming, verleden voor notaris A.J.A. Verschraage te Breda.

Op 28 april 1919 konden de commissarissen tot hun voldoening constateren, dat de aandelenemissie ruimschoots was overtekend en dat het syndicaat van drie banken (Kredietvereniging de Hanzebank te 's Bosch, Marcx & Co's Bank te Rotterdam en Kerkhoven & Co te Amsterdam) de emissie zou afronden. De 500.000 gulden waren binnen. De heer Mols werd benoemd tot directeur met een jaarsalaris van 4.500 gulden en een winstuitkering van 15%. Een besluit ook een tweede directeur aan te stellen is nooit uitgevoerd. Men moest nog op zoek naar een kandidaat. Inmiddels was ook de datum gepasseerd, 7 april 1919, dat notaris A.J.A. Verschraage te Breda de statuten van de Naamlooze Vennootschap, Maatschappij tot Exploitatie van Steenfabrieken v/h Weyers & Co "Udenhout" te Udenhout had vastgesteld. De onderneming zou voortaan zaken doen onder de naam Steenfabriek "Udenhout" v/h Weyers & Co te Udenhout.

De heer Mols meldde de jaarcijfers van 1918. Er was een winst gerealiseerd van f28.985,18. De commissarissen besloten 4% dividend uit te keren, ofwel een totaalbedrag van f4.080,-. De rest was nodig voor een belastingreserve en een extra reserve voor toekomstige risico's.

Overzicht van de aandeelhouders anno 1919

J.B.A. Völker	Veghel	80.000
W.R.C. Pessers	Geldorp	50.000
Hanzebank	Den Bosch	50.000
R. Schelling	Rotterdam	30.000
Ch. Stulemeijer	Breda	29.000
M. Bongaerts	Auze	25.000
K. Janssen Eras	Tilburg	25.000
G.L.M. van Es	Rotterdam	24.000
T.J. Stulemeijer	Breda	24.000

F. van Hapert	Woensel	20.000
J.P.J. Asselbergs	Bergen op Zoom	10.000
H. Eras Jansen	Tilburg	10.000
W. van Hapert	Woensel	10.000
L. Koolhoven	Auze	10.000
Marcx Co's Bank	Rotterdam	10.000
T.G. van Thiel	Helmond	10.000
Mr. A. Nederveen	Bergen op Zoom	8.000
A.W. van Thiel	Helmond	8.000
Jos Verbruggen	Tilburg	8.000
P. Eras Blomjous	Tilburg	7.000
Jos Huijsmans	Teteringen	7.000
Gebroeders Ploegmakers	Oss	7.000
Jos Cuijpers	Amsterdam	6.000
Jacq Oor	Roermond	6.000
P. Staal	Breda	6.000
A. Asselbergs Nzn	Bergen op Zoom	5.000
A. Braat	Roosendaal	5.000
W. van de Kar	Steenbergen	5.000
J.C. van Beek	Deurne	3.000
Jean Bertrams	Amsterdam	3.000
C.J. Schellings	Venray	3.000
L. van der Steen	's-Hertogenbosch	3.000
W.J.A. van der Waerden	Nijmegen	3.000
J.B. Werner	Nijmegen	3.000
A. Goyarts van der Steen	Tilburg	2.000
Hawinkels Theelen	Swalmen	2.000
J.A.J. van Heijst	Baardwijk	2.000
J.W. Hermans	Breda	2.000
Dr. Hofman	Breda	2.000
S. Vermeulen van Baal	Alphen	2.000
P.F. Bergmans	Tilburg	1.000
A. van der Hoeven	Rotterdam	1.000

In de commissarissenvergadering van 3 november 1919 werd de Raad uitgebreid met twee leden, te weten de heer P. Eras uit Tilburg en de heer M.A. Völker uit Veghel. De heer Van Es uit Rotterdam, bezitter van gronden nabij de Udenhoutse steenfabriek, werd voorzitter en F. Stulemeijer secretaris van de Raad van Commissarissen.

Onbestorven leem

In november 1920 legde directeur Mols aan de commissarissen verantwoording af over productieproblemen. Van januari tot en met oktober waren 9,5 miljoen stenen vervaardigd, waarvan er maar 8,75 miljoen waren gebakken in de ovens. Er was een verlies van 750.000 stenen die in stukken braken. Daar waren twee redenen voor. Men gebruikte te veel *onbestorven* leem, dat is leem die net is gewonnen. Als de leem een tijdje in voorraad kan liggen, is dat beter voor de kwaliteit van de stenen. De tweede reden was een zuiggasmotor die maar op halve kracht draaide. Om de productiedoelstelling van 13 miljoen stenen in 1921 te kunnen realiseren was het noodzakelijk te investeren in een nieuwe motor. De directeur had

prijzen opgevraagd, variërend van 7.000 tot 10.000 gulden en had bezoeken gebracht aan bedrijven in de omgeving om de werking van de motoren met eigen ogen te kunnen beoordelen.

Concurrentie van steenfabrieken aan de rivieren

In de eerste negen maanden van 1921 produceerde de fabriek 9.942.000 stenen, ruim 1 miljoen per maand met een gemiddelde kostprijs van f20,32 per 1000 stuks. Naar verwachting zou de kostprijs in de volgende maanden dalen vanwege de dalende kolenprijs. In de eerste negen maanden waren er 6.964.000 stenen verkocht en afgeleverd tegen een gemiddelde prijs van f33,26 per 1000 stuks. In de orderportefeuille stonden verkochte nog af te leveren orders met een omvang van 1.782.000 stenen tegen een prijs van f27,60. Zo was 1921 een goed jaar. In de eerste negen maanden was een bruto winst behaald van f70.000. Niettemin nam de voorraad toe.

In april 1921 was er voor het eerst sprake van, dat de verkoop stagneerde. In het najaar van 1921 bleken niet alleen de inkooprijzen voor kolen, maar ook de verkoopprijzen van de stenen een dalende trend te hebben. En wat slecht nieuws was voor de winst van de steenfabriek, de kosten van het vervoer per spoor namen toe, terwijl de kosten van vervoer over het water daalden. Dat was goed nieuws voor de steenfabrieken langs de rivieren, maar slecht nieuws voor de Udenhoutse steenfabriek, die geheel afhankelijk was van vervoer per spoor. De steenfabriek Udenhout zocht vergeefs samenwerking met andere steenfabrieken in Brabant. Het kostte de directie en de commissarissen veel hoofdbrekens. De grote voorraad was gemaakt tegen oude hoge kostprijzen en als de verkoopprijzen bleven dalen, dan zouden die wel eens onder de kostprijs kunnen komen, waardoor die stenen met verlies zouden moeten worden verkocht. En wat zouden de gevolgen zijn als een strenge winter het afleveren van stenen bij de klanten onmogelijk zou maken. Aan leem was geen gebrek. In de zomer van 1921 was 33.000 m³ leem opgegraven. De financiële stabiliteit was echter niet vanzelfsprekend. De commissarissen konden niet anders dan overwegen geen verdere investeringen te doen in de productie van vuurvaste artikelen, hoewel dat nodig was voor de continuïteit van deze productielijn.

Loonsverlaging leidt tot buiten bedrijf stellen van een oven

Het kon niet uitblijven. De aanhoudend lage verkoopprijzen eisten hun tol. De lonen moesten dalen. Dat gebeurde per 7 april 1922 met dramatische gevolgen voor de fabriek. Op 5 augustus 1922 was er een extra vergadering van de Raad van Commissarissen.

Verslag van de directeur: Zooals wij reeds in ons vorig rapport hebben medegedeeld, bestond er verschil van meening tusschen den Bond van Baksteenfabrikanten "Noord-Brabant" en den Bond van werklieden in de steenindustrie betreffende de in te voeren loonsverlaging. Na verschillende conferenties met afgevaardigden van laatstgenoemden Bond zijn wij tot geen overeenstemming gekomen en besloot den Bond van Baksteenfabrikanten de lonen vanaf 7 april a.s. te verlagen. Een gedeelte der Noord-Brabantsche fabrikanten besloot elkander bij een eventueelen strijd of staking te steunen. Tot zoover is het niet gekomen, doch hebben wij gedurende de maanden april en mei zeer veel moeilijkheden ondervonden van de zijde onzer werklieden, namelijk dat er iedere week van een of de andere ploeg een paar arbeiders gingen loopen. Toen gedurende enkele weken de beste onzer ovenmensen weggingen en er niet aan goede krachten was te komen, bovendien, dat de verkoop niet het gewenschte verloop had, besloten wij op de helft der maand mei een oven uit het bedrijf te stellen.

De problemen 1922 in enkele cijfers

	Stenen	Prijs per 1000	Bedrag
Voorraad 1 januari 1922	7.231.000		

Productie eerste half jaar	5.284.000	f19,50	f103.038
Verkocht in eerste half jaar	4.875.588	f22,92	f111.748
Voorraad 30 juni	7.639.412		

De verkochte aantallen blijven flink achter bij de productiemogelijkheden. De strenge winter zou de oorzaak zijn. Maar het leek erop, dat de steenfabriek in die jaren actief was om klanten dichter bij huis te vinden. Dan was vervoer per spoor niet nodig en konden vrachtrijders uit de omgeving worden ingezet. *Het grootste deel der afleveringen geschiedde in het eerste halfjaar per kar en wel op plaatsen als Tilburg, Loon op Zand, Kaatsheuvel, Helvoirt, Vught en andere in onze onmiddellijke omgeving. Deze afleveringen houden zeer veel verband met de karvrachten b.v. de karvracht naar Tilburg bedraagt momenteel f5.- per duizend steenen. Indien wij onze steenen hier verkopen tegen een gemiddelden verkoops prijs van f20.- per duizend steenen, dan bedraagt de gemiddelde prijs op het werk f25.- per duizend steenen. De Tilburgsche fabrikanten gaan met hun prijzen nog hieronder en brengen de steenen voor gemiddeld f22.- op het werk.*

Financieel was 1922 een moeilijk jaar. Per 1 januari had de onderneming nog een eigen vermogen van f21.954, halverwege het jaar was er een schuld van f11.441. Het bedrijf was er f33.395 op achteruit gegaan. De directeur had ongetwijfeld die 5^e augustus een zware vergadering. Het positieve verschil tussen omzet en productiekosten was maar f8.000, voorraadkosten niet meegerekend. Enkele grote kostenposten waren: f7.000 rente op een obligatielening, ruim f17.000 verslechtering van de debiteurenpositie, f2.300 aankoop van paarden, f2.021 kosten van de productielijn Vuurvast. De commissarissen besloten de lonen opnieuw met 10% te verlagen en daarmee kwam het bedrijf in een negatieve economische spiraal.

Op 24 maart 1923 kreeg de heer Lamers, de vertegenwoordiger voor de productielijn Vuurvast, ontslag. *De verwachtingen, welke wij ons omtrent dezen persoon koesterden, werden beschaamd. Hiertoe heeft echter ook de buitenlandsche concurrentie in het artikel vuurvast medegewerkt. Slechts enkele onbeduidende orders werden door hem aangebracht. De laatste 2 maanden bracht hij geen enkele order aan, zelfs geen aanvraag voor gewone steenen, op grond hiervan heb ik hem op het einde van het vorige jaar ontslagen en hem toen nog eenige maanden salaris, volgens contract, uitbetaald. Ik had toen dat voordeel, dat ik hem geen reiskosten meer behoefde uit te betalen, hetgeen per week f50.- bedroeg.*

De opbrengst per duizend stenen was intussen gedaald naar f15,96 de productiekosten waren gedaald naar f17,18 per duizend stuks, zodat het bedrijf elke dag een negatieve kasstroom had.

Het bedrijf had van 15 juni tot 9 juli 1923 te maken met een staking, omdat het personeel ontevreden was met de te lage lonen. Als gevolg van de staking zijn de ovens zes weken niet gestookt. Pas begin augustus konden die weer worden opgestart.

In augustus 1923 stortten de vijf commissarissen, de heer Van Es, de broers Stulemeijer, de heer Eras en de heer Völker ieder f2.500,- om de liquiditeit van het bedrijf te garanderen. In december werd uitstel van betaling ontvangen van de Centrale Boerenleenbank. Men sloot een nieuwe lening af ter grootte van f25.000,- bij de Amsterdamse Bank.

Centraal verkoopkantoor

Men nam alle mogelijke initiatieven om de kostprijs van de stenenproductie verder te verlagen, in een tijd van malaise en van hevige concurrentie. Een van de initiatieven was het oprichten van een centraal verkoopkantoor, dat zou werken voor alle steenfabrieken in Noord-Brabant. Vooral de heer F. Stulemeijer, commissaris van de Udenhoutse steenfabriek, heeft er veel energie ingestoken om het centrale kantoor te kunnen oprichten. Dat kreeg de naam N.V. Steenhandel Noord-Brabant en trad in werking op 1 oktober 1923.

Natuur- of luchtdroging

Een voorstel van directeur Mols om de stenen voortaan buiten te drogen met het doel de kostprijs nog verder te verlagen, leidde tot veel discussie. Voor de deskundigen in de branche was het een dom voorstel van een nieuweling, maar er lonkte een flinke kostenreductie. Om het buiten drogen mogelijk te maken, was wel een investering nodig van f100.000, die in 1923 door de vijf commissarissen werd ingebracht. Het concept bleek zo succesvol dat Mols op 24 november 1924 aan de Raad van Commissarissen uitbreiding van het buiten drogen voorstelde. De commissarissen besloten een accountantsrapport op te laten stellen over het effect op de kostprijs van enerzijds machinaal drogen en anderzijds natuur- of luchtdroging, met een rendementsberekening en inclusief een kostenplaatje als in 1925 een jaarproductie van 14 miljoen stenen met luchtdroging zou worden gerealiseerd. Het accountantsrapport was beschikbaar op een volgende vergadering van de Raad van Commissarissen op 22 december 1924. Het rapport gaf voldoende redenen een 2^e uitbreiding van de nieuwe droogmethode zo spoedig mogelijk door te voeren. Indien financiering mogelijk was, zou in het voorjaar van 1925 een derde uitbreiding volgen.

Directeur Mols onder curatele

De commissarissen stelden op 2 april 1927 directeur Mols onder curatele. Dit gebeurde in een vergadering waar de heer Mols op diverse punten terecht werd gewezen en opdrachten meekreeg. Een passage uit het verslag van de vergadering:

De voorzitter merkt op, dat een afschrijving op de drooginrichting van 3% niet voldoende is te achten en zou dit gebracht wensen te zien op 5%. Hiermede kan de vergadering zich verenigen en wordt de directeur instructie dienovereenkomstig gegeven deze verandering alsnog in de ontwerpbalans over 1926 aan te brengen. Omtrent de post crediteuren, waarin een post groot f10.000,- ten behoeve der N.V. Internationale Gewapend Betonbouw te Breda en voor welk bedrag een accept lopende is, geeft de voorzitter zijn mening te kennen, dat deze post zoo spoedig mogelijk afgelost dient te worden. De directeur deelt mede, dat de eerstvolgende vervaldatum 1 mei 1927 is, doch dat het, in verband met de aanwezige geldmiddelen, alsmede met het oog op de campagne, waarin zeer veel geld benodigd is, niet wenselijk is reeds nu tot een gedeeltelijke aflossing over te gaan. De vergadering besluit op 1 mei a.s. een aflossing van f2.500,- op dit accept te doen en wordt den directeur verzocht hiermede rekening te houden en hieraan te voldoen. De voorzitter vraagt vervolgens de directeur, of de paarden verzekerd zijn, waarop ontkennend wordt geantwoord. De vergadering is van mening, dat zulks, tengevolge van een sterfgeval in het jaar 1926 wenselijk is en verzoekt bij verschillende maatschappijen te informeren omtrent de te betalen premie. De verzekering kan alsdan worden afgesloten in overleg met den gedelegeerde commissaris. De voorzitter informeert hoeveel aandelen reeds ter afstempeling zijn aangeboden en voor welk bedrag obligaties zijn aangeboden ter verkrijging van nieuwe couponbladen. In het bijzonder of die obligaties reeds zijn aangeboden, welke zich in handen van de advocaten bevinden. De voorzitter verzoekt hiernaar informatie in te winnen en dit zo spoedig mogelijk aan de commissarissen ter kennis te brengen.

Hierna volgt een bespreking van de commissarissen zonder directie.

Bij heropening der vergadering met de directie deelt de voorzitter mede, dat de gedelegeerde commissaris, de Heer F.J. Stulemeijer, zich in het vervolg meer met diverse werkzaamheden

van de directie zal belasten, hetwelk in hoofdzaak zal bestaan met regelmatige conferenties ter bespreking van hetgeen tot het verkrijgen van betere bedrijfsresultaten kan worden gedaan en de regeling van de afdeling financiën.

Steenfabriek Sint-Joseph te koop

In de vergadering van commissarissen van de Steenfabriek Udenhout van 29 november 1927 kwam het eventueel aankopen van de op een steenworp afstand gelegen steenfabriek Sint-Joseph aan de orde. De aankoop zou het mogelijk maken de productie op te voeren. De commissarissen wachtten nog even af. Als ze de fabriek kochten, mochten ze toch pas vanaf 1930 produceren. Op 7 januari 1928 veranderden de commissarissen hun mening. Accountantskantoor Burgmans uit Rotterdam was met een positief rapport gekomen over 1927. Het was blijkbaar een eerste zwaluw na een lange reeks moeilijke jaren. De commissarissen besloten de capaciteit van de eigen fabriek uit te breiden tot 13,5 miljoen stenen en niet te wachten op het aankopen van Sint-Joseph. Maar de commissarissen van de Steenfabriek Udenhout maakten zich toch zorgen, dat nu een ander de fabriek zou kopen en zou investeren in een concurrent op steenworp afstand. Om dat te voorkomen was er maar één denkbare oplossing: het aankopen van Sint-Joseph.

Ongeluk directeur Mols

Op de commissarissenvergadering van 23 augustus 1928 deed directeur Mols verslag van een ongeval, waarbij zijn auto zwaar beschadigd raakte. Hij vroeg de commissarissen een lening van 500 gulden om een nieuwe auto te kunnen kopen.

Aanschaf van een excavateur

De productie van de Steenfabriek Udenhout was opgevoerd tot 13,5 miljoen stenen per jaar. De productiecapaciteit van de verworven Steenfabriek Sint-Joseph was 8 miljoen. Samen 21,5 miljoen stenen. In de loop van 1928 was voor 20 miljoen stenen leem uitgegraven. Er lag nu veel op voorraad, maar met het oog op verdere groei moest ook het delven van leem naar een groter volume. Voor dat doel schafte de fabriek een excavateur aan. Dat is een baggermachine, die werkt met het principe van een lopende band waaraan schepjes ("emmertjes") zijn gemonteerd. De baggermachine verving deels het handmatig delven. De investering werd gedaan, niet om over een moderne machine te beschikken, maar om een heel andere reden. Als de komende jaren vanwege de productie-uitbreiding nog meer leem moest worden afgegraven, dan zouden daarvoor nog meer arbeiders nodig zijn. Vraag en aanbod raakten uit evenwicht met als gevolg dat de delvers hogere looneisen zouden kunnen stellen met de mogelijkheid dat dan ook de arbeiders in de fabriek die looneisen zouden volgen. Dat zou funest zijn. De fabriek had nog altijd f55.000 schuld bij de banken en er was gegronde angst dat de banken misschien hardere eisen zouden stellen ten aanzien van schulden of wellicht de rente zouden verhogen. Wat de heren toen nog niet konden weten, was dat er crisisjaren voor de deur stonden, net nu het wat beter ging met de fabriek.

Directeurswoning

In de commissarissenvergadering van 12 april 1930 kreeg directeur Mols volop lof voor de extra werkzaamheden, die hij de afgelopen periode had verricht, vooral ook door het weer bedrijfsklaar maken van Steenfabriek Sint-Joseph. Hij kreeg een gratificatie van 5.000 gulden. Directeur Mols was zeer verguld en *bedankt de Raad van Commissarissen voor dit groot bewijs van vertrouwen en erkenning van zijn prestaties en belooft alles in het werk te stellen om de fabriek tot steeds hoger bloei te brengen.*

Op de agenda stond ook het bouwen van een directeurswoning. De commissarissen besloten dat het krediet bij de bank niet groter mocht worden dan het huidige bedrag van f55.000. Als

het bedrijf dit jaar winst maakte, hoefde die niet gebruikt te worden voor het aflossen van de banklening, maar kon de directeurswoning worden gebouwd. Dat gebeurde dan ook. Directeur Mols bouwde een luxe woning aan de Bosscheweg. De oude directeurswoning nabij de fabriek zou deels dienst gaan doen als kantoor en deels als woonhuis voor de boekhouder.

Aankoop woningen en gronden

Op 8 november 1930 besloten de commissarissen goedkeuring te verlenen voor de aankoop van een aantal onroerende goederen van haar Rotterdamse commissaris G.L.M. van Es. Het betreft: *huis met tuin, garage en arbeiderswoning, de weg van het woonhuis naar de steenweg, de arbeiderswoning met moestuin aan den steenweg, een perceel weiland, en acht arbeiderswoningen. De zuidoostzijde van den weg, lopende van de steenfabriek naar de 8 woningen is de grensscheiding van de percelen, hetgeen ter plaatse door palen is afgebakend.* Met de acht woningen is de buurtschap de Zestien bedoeld, eerst zestien woningen, later verbouwd tot acht.

Hoog tijd voor dividend en tantièmes

Bij de presentatie van de jaarcijfers over 1930 gaf Accountantskantoor Burgmans een opmerkelijke verklaring. De directeur had de winst vooral gebruikt om oude investeringen versneld af te schrijven. Maar de accountant merkte op:

1. Dat een iets hoger dividend voor de aandeelhouders, die 75% van hun origineel stortingskapitaal hadden verloren, zeer rechtvaardig zou zijn;
2. Dat de commissarissen nog nooit enig tantièmes hadden genoten, ofschoon zij steeds grote offers hadden gebracht en zelfs in kritieke tijden beduidende bedragen aan de vennootschap hadden geleend.
3. Dat de oprichtersbewijzen nog nooit iets hadden opgebracht en dat het billijk zou zijn, indien de oprichters in goede jaren ook enige vruchten mochten plukken van het oprichterswerk.

Over 1931 werd het dividend vastgesteld op 6%.

Het is boeiend te constateren met welke kleine marges de steenfabriek moest kunnen draaien. De gemiddelde opbrengst in het vierde kwartaal van 1931 was f12,43 per 1000 stenen, de gemiddelde kostprijs f12,30. Per 1000 stenen was de winst maar 13 cent.

Productiebeperking in crisisjaren

De crisisjaren lieten intussen hun invloed gelden. De periode, die wij nu 'de grote depressie' noemen (1929-1940) was in oktober 1929 begonnen met een grote beurskrach in de Verenigde Staten. In Nederland groeide in 1930 het aantal werklozen naar 100.000. In 1936 waren dat er 480.000. Werklozen kregen steun van de overheid, net genoeg voor de huur en een eenvoudige maaltijd. Ze moesten zich twee of drie keer per dag melden bij een bureau, om daar stempels te halen. Dit om te voorkomen dat zij zouden zwartwerken. Deze actie werd als erg vernederend ervaren. De overheid hield de hand op de knip. De begroting moest sluitend zijn en dat leidde tot veel minder overheidsinvesteringen. Er was nauwelijks nieuwbouw, noch voor woningen noch voor bedrijven en zo stortte ook de markt voor stenenfabricatie in.

De steenfabriek Udenhout ging over op productiebeperking en wel op zo'n manier dat het bedrijf enkele maanden geheel stil kwam te liggen. Op deze manier raakten de arbeiders in deze periode werkloos, wat voor de fabriek een besparing op loonkosten was. De arbeiders moesten bij de gemeente hun hand ophouden.

Vergeeten

In de vergadering van de Raad van Commissarissen van 9 augustus 1932 deelde directeur Mols mee, dat men in 1930 was vergeten om verlenging aan te vragen voor de wettelijke

vergunning voor de NV Steenfabriek Udenhout v/h Weijers & Co. Gevolg was dat men de NV opnieuw moest oprichten, met alle bijkomende kosten. De Rotterdamse notaris Nauta was ingeschakeld om een en ander te regelen zonder moeilijkheden van de overheid en zonder ernstige financiële lasten. De commissarissen besloten 12 aandelen voor een bedrag van f12.000 te verkopen aan directeur Mols, zodat de directeur bij de heroprlichting van de vennootschap als medeoprichter kon optreden. Na de heroprlichting kocht het bedrijf de aandelen weer terug.

De broers Stulemeijer, in 1918 de oprichters van de NV Steenfabriek Udenhout v/h Weijers & Co, woonachtig in Teteringen en dus georiënteerd op Breda, regelden in dezelfde vergadering van commissarissen, dat het Rotterdamse accountantskantoor Burgmans werd verruild voor het Bredase Accountantskantoor Hanken en dat de fabriek voortaan haar bankzaken deed met de Bredase bank NV Van Mierlo & Zn.

Tweede Wereldoorlog

Op 21 juni 1940 werd de steenfabriek gevorderd voor munitieopslag. Deze "Munitionsausgabestelle" stond onder commando van de onderofficier Wegener, die ook op de steenfabriek was ingekwartierd. De vordering van de steenfabriek zou tot 9 maart 1941 duren. Naar aanleiding daarvan maakte accountantskantoor Hanken een schaderapport op. De totale schade bedroeg f73.000,- vanwege:

- Aanleg van verharde wegen over een bestaand smalspoor;
- Afbraak van muren;
- Vernieling van drooghutten;
- Diefstal van voorraden uit het magazijn;
- Diefstal van drijfriemen;
- Het onklaar raken van machines.

Op 1 september 1943 werden een aantal ruimten van de steenfabriek in beslag genomen. Het betrof: 2 loodsen, 1 wachtlokaal, 1 slaaplokaal, 1 waslokaal en bergruimte. Op 6 februari 1944 was nog 1 loods gevorderd. Verder waren in het tijdvak 21 juni 1940 tot eind oktober 1940 vier paarden in beslag genomen.

De Duitse afkondiging van 19 april 1943 dat alle Nederlandse militairen opnieuw in krijgsgevangenschap moesten worden weggevoerd, riep veel verzet op bij de Nederlandse bevolking. Om de ontevredenheid te uiten werd in het hele land massaal gestaakt. In Udenhout werd in de periode 29 april tot 4 mei 1943 op beperkte schaal gestaakt. Nadat op 3 mei de overgrote meerderheid van de Nederlandse arbeiders weer aan het werk was gegaan, kreeg burgemeester De Klerk een brief van de griffier van de provincie Noord-Brabant, waarin deze op last van de Sicherheitspolizei vroeg om een overzicht van de arbeidstijd die verloren was gegaan door de stakingen. De brief vermeldde uitdrukkelijk, dat de verkregen informatie niet gebruikt zou worden om maatregelen te treffen of straffen toe te passen, maar enkel nodig was voor de statistiek. Burgemeester De Klerk antwoordde per omgaande dat op de steenfabriek twee dagen door 52 man gestaakt was en daardoor 793,5 werkuren verzuimd waren. De zuivelfabriek had niet gestaakt, maar de melkleveranties door de boeren waren toch minder geweest. 13.000 liter melk was niet langs de normale weg bij de verbruikers terechtgekomen. Langer dan een dag hadden de melkleveranties niet gestagneerd. Op de eerste dag van de staking droeg de gewestelijke politiepresident te Eindhoven aan de plaatselijke politiegezagdragers de aanhouding/overbrenging naar het gevangenkamp Vught op van de voorzitters en de plaatsvervangende voorzitters van de zuivelcoöperaties en de voorzitters van

de plaatselijke afdelingen der voormalige werkliedenvereniging. Op dezelfde dag dat de burgemeester bovengenoemde brief ontving, kreeg hij ook een telegram van de secretaris-generaal van het departement van binnenlandse zaken, Frederiks, waarin die liet weten dat als 's maandags de melkleveranties weer op normale wijze zouden plaatsvinden, van Duitse zijde geen repressieve maatregelen zouden worden genomen.

Ook in Udenhout was het Dolle Dinsdag. In de nacht van 4 op 5 september verlieten de Duitsers Udenhout. Maar niet nadat zij op de avond van 4 september alle depots hadden opgeblazen. Het Derde-Ordehuis in Biezenmortel ging als eerste de lucht in, vervolgens de Franciscusschool. Beide gebouwen gebruikten de Duitsers als opslagplaats voor munitie en andere brandbare spullen. Die wilden ze kennelijk niet in handen van de oprukkende geallieerden laten vallen. Dikke rookwolken stegen op boven het Derde-Ordehuis en de school. De Duitsers bliezen de opslaghal van de steenfabriek op en ze schoten het patronaatsgebouw in brand. De omwonenden redden wat er te redden was, maar van de gebouwen bleef slechts een puinhoop over.

Tot Dolle Dinsdag, 5 september 1944 waren bij de steenfabriek Udenhout door de Duitsers diverse goederen opgeslagen. Daaronder bevonden zich parachutes, geweven van witte en rode zijde.

Dolle Dinsdag heeft een aantal gezinnen uit hun huizen doen vluchten. Dat was bijvoorbeeld het geval met gezinnen op 't Voorste Winkel die bang waren, dat alle munitie, die was opgeslagen in de steenfabriek, door de Duitsers tot ontploffing zou worden gebracht. Frans van de Ven ging met zijn gezin naar Willeke de Bakker op 't Endeke. Jan Vermeer en gezin gingen naar de toenmalige Stationstraat bij Cato Broeders. Jan Pijnenburg en Willeke de Groot en hun gezinnen kwamen naar Jos Pijnenburg in de Gommelsestraat. Ze kwamen met kruiwagens en een hondenkar vol dekens.

Met de komst van de geallieerden nam voor de steenfabriek de overlast toe. De fabriek werd op bevrijdingsdag, 26 oktober 1944, door de geallieerden gevorderd. Dat heeft een half jaar geduurd. Een normale productie van de fabriek was 24 miljoen stenen per jaar. In 1945 was dat minder dan 3 miljoen. Veel later, op 29 september 1947, schreef de directeur van de steenfabriek een brief naar een instantie in Rotterdam, teneinde oorlogsschade vergoed te krijgen: *Direct na de bevrijding werd de fabriek bezet door de verschillende onderdelen van de geallieerde strijdkrachten en werden ook de twee in ons bezit zijnde motorlocomotieven voor het vliegveld Helmond gevorderd. Deze motorlocomotieven kwamen totaal stuk terug en waren, wegens gebrek aan onderdelen, niet te repareren. Op 26 maart 1945 werd ons bedrijf vrijgegeven. Aangezien het seizoenbedrijf op 15 maart gereed moet zijn om tijdig te kunnen aanvangen, was er geen tijd beschikbaar voor een normale productie te bewerkstelligen. Kan het bedrijf normaal 24.000.000 stenen jaarlijks produceren, zo konden in het jaar 1945, wegens gebrek aan motorlocomotieven alsmede door het verrichten van diverse opruimingswerkzaamheden ten gevolge van diverse bezettingen, slechts 2.768.489 stenen worden geproduceerd, ten gevolge waarvan de vennootschap in het jaar 1945 een verlies van f64.824,27 leed. Resumerende aan bovenstaande uiteenzetting, zal het u wel duidelijk zijn dat ons bedrijf zwaar tijdens deze bezettingstijden heeft geleden, temeer daar ook belangrijke onderdelen, zoals gereedschappen en personerdelen geroofd waren. Wat dit laatste betreft kunnen wij u nog mededelen dat wij in het jaar 1945 slechts met één pers en dan nog gedeeltelijk konden draaien. In verband hiermede rijst bij ons de vraag of het mogelijk is een vergoeding te bekomen voor de geleden bedrijfsschade.*

De steenfabriek leed uitzonderlijk veel schade van 26 oktober 1944 tot maart 1945, de periode dat de fabriek was gevorderd door de geallieerden. Accountantskantoor A.C.M.Hanken bracht op 22 december 1947 een rapport "Vorderingsbedrijfsschade" uit. De totale schade werd vastgesteld op het voor die tijd enorme bedrag van ruim 74.000 gulden.

De steenfabriek bracht over 1945 ook een zeer somber jaarverslag uit. Een korte passage hieruit: *De officieel vastgestelde prijs is tot nu toe nog steeds verliesgevend, aangezien daarbij onvoldoende rekening is gehouden met de stijging der kostprijs als gevolg van de belangrijk hogere lonen en den sterk gesteegen steenkolenprijs. Indien geen verbetering in de brandstoffenvoorziening optreedt, zal het ook in 1946 niet mogelijk zijn een normale produktie te bereiken. De vraag is hier wel gerechtvaardigd of het wel verantwoord is de fabricatie van een produkt, dat behoort tot de allereerste behoeften in het bouwbedrijf, te blijven voortzetten, indien in bovengenoemde factoren van brandstoffenvoorziening en prijs niet een zoodanige wijziging komt, dat althans niet meer verliesgevend moet worden gewerkt.*

Pas over het jaar 1948 kon de Raad van Bestuur een positiever optimistisch gestemd jaarverslag uitbrengen.

Tijd van herstel, investeren en een nieuwe kijk op arbeiders

Na een dienstverband van 29 jaar nam C.B. Mols 31 december 1947 afscheid als directeur van het bedrijf. Er kwam een nieuwe, de heer Jo van Ginneken, die al sinds 1946 in dienst was. De heer Mols bleef wel aan als bestuurder tot en met 1956. Hij verhuisde naar Waalwijk, zodat de heer Van Ginneken in de directeurswoning aan de Bosscheweg kon wonen.

De directeurswisseling kwam in een tijd, dat de fabriek nog amper hersteld was van enorme schade van de Tweede Wereldoorlog. Door de oorlog was de fabriek erg achteruit gegaan en had de buitendrogerij veel geleden. Van de nog bruikbare onderdelen van vijf persen lukte het om één pers operationeel te krijgen. De ringovens waren intussen 60 jaar oud en met de nodige reparaties weer in werking, maar de kruinen waren zo slecht dat het voor de stokers gevaarlijk was om er overheen te lopen. Ook het leidingwerk was tot op de draad versleten. Bovendien was er vlak na de oorlog een tekort aan arbeidskrachten. Pas in 1949 draaide de fabriek weer op volle kracht.

Het was dus ook weer tijd om over investeringen na te denken en oude machines en productieprocessen te moderniseren. In 1950 viel het besluit een moderne droogoven te bouwen met een capaciteit van de helft van de jaarproductie. Om de middelen daarvoor te verwerven was er in 1950 een aandelenemissie ter grootte van f250.000,- en is een 12-jarige lening gesloten van f350.000,- met 3½% rente. Het concept van de nieuwe binnendrogerij bleef zoals destijds uitgedacht door Henri Weijers. Het voordeel van een binnendrogerij was dat men ook in de winterperiode stenen kon maken, drogen en uiteraard ook bakken.

Zeer boeiend uit de eerste jaren na de Tweede Wereldoorlog is een passage uit het jaarverslag ten behoeve van de Algemene Vergadering van Aandeelhouders, als: *De gunstige resultaten, welke wij in het afgelopen jaar mochten bereiken, zijn grotendeels te danken aan de ijver en de toewijding van ons personeel, waarvoor wij hier gaarne onze erkentelijkheid uitspreken.*

Het getuigt van andere tijden. Het bedrijf introduceerde een kerstfeest voor de medewerkers. Het Udenhouts vlugschrift Katholiek Thuisfront van januari 1950 maakte melding van het dat feest. Directeur Van Ginneken had alle 175 medewerkers uitgenodigd en een kersttoespraak gehouden. Hij keek om naar het voorbije jaar, overschaduwd door een bedrijfsongeval. Hij vertelde over innovatieplannen, die ertoe zouden leiden dat het bedrijf voor de medewerkers veiliger zou worden.

Nieuw evenwicht tussen machines en mensen

Na enkele jaren bleek het probleem van werven van medewerkers niet alleen een korte-termijneffect van de Tweede Wereldoorlog, maar van structurele aard. Naast de kwalitatieve en kostprijsstechnische voordelen, die daarmee bereikt waren, bleek dat de moderniseringspolitiek de beste remedie was tegen de toenemende problemen om op de arbeidsmarkt medewerkers voor de steenfabriek aan te kunnen trekken. Het bedrijf richtte daarom een vernieuwingsfonds op en stortte voortaan elk jaar een deel van de winst in dat fonds, om daarmee financiële middelen op te bouwen om te blijven moderniseren. Over 1954 bijvoorbeeld werd een winst na afschrijvingen en belastingen behaald van f90.000,-. Daarvan kwam f47.000,- in het vernieuwingsfonds en kwam f42.500,- beschikbaar voor de aandeelhouders.

De moderniseringsplannen konden worden doorgevoerd vanaf 1956, nadat eind 1955 een aandelenemissie ter grootte van f500.000,- succesvol was verlopen. De modernisering leidde tot kostprijsverlaging, kwaliteitsverbetering en een hoger rendement van de arbeidsinzet. De productiecapaciteit steeg tot 25 miljoen stenen per jaar. In 1958 kwam Commissaris van de Koningin Jan de Quay, de latere minister-president, naar Udenhout om de nieuwe vlamoven in gebruik te stellen.

Een vlamoven bouwen was geen kleinigheid. Om wat cijfers te noemen, de vlamoven was 100 meter lang, ongeveer 4 meter hoog en 25 meter breed. Er zat een fundering onder van minstens 2 meter diep waarin een heel irrigatiewerk was opgenomen met kanaaltjes in de richting van een put met pomp om te zorgen dat het grondwater geen hindernis kon worden voor het bakken van stenen. Daar overheen stond een gebouw met houten spanten, zonder schoren of dwarsverbindingen, Nehobospanten, vrije overspanning met afmetingen van 120 x 35 meter met een nokhoogte van 12 meter. De vlamoven was het type "Zehneroven", genoemd naar een Duitse firma die dergelijk ovens bouwde. Voor de bouw van de vlamoven werden twee bestaande ringovens afgebroken. De vlamoven kwam in het verlengde van het drogerijgebouw te staan en zo werd het een aaneengesloten gebouwencomplex van wel 250 meter lang. Het voordeel hiervan was dat de hele productieketen in één lijn stond. Aan één kant leem erin, aan de andere kant de gebakken stenen eruit. De stenen, die men voor de bouw van de vlamoven in de afgebroken ringovens 1 en 2 bakte, verdeelde men voor de duur van de bouw over de nog bestaande ringovens 3, 4 en 5. Het bouwen van de vlamoven duurde ongeveer 15 maanden. Hij werd niet meer gestookt met kolen maar met zware stookolie die per spoor werd aangevoerd. Er kwam een grote opslagtank van 350 m³ en daar kon men enkele weken mee vooruit. De oven was zo groot dat er twee vuren in lagen die precies parallel rondgingen. Was het ene vuur op de kop van de oven, dan was het andere vuur precies aan de andere kant. De vlamoven was gebouwd om 22 à 25 miljoen stenen per jaar af te bakken. Vrijwel direct nadat de vlamoven in gebruik was genomen, konden de ringovens 4 en 5 op Sint-Joseph worden stilgelegd. In 1957 was het zover, de ringovens, schoorsteen en alles wat er nog stond aan gebouwen werd gesloopt, het terrein werd geëgaliseerd en verkocht aan de aanliggende boeren die er weer weiland van maakten. Ringoven 3 bleef in bedrijf, werd omgebouwd naar oliestook en kreeg het overschot aan droge stenen die men nog niet in de vlamoven kon bakken. Dit heeft zo geduurd tot eind 1964.

Nieuwe bedrijfsleiders

Voor directeur van Ginneken was het rond 1955 duidelijk dat het handmatige productieproces had afgedaan. De oude garde die de leiding over de productie had, ging met pensioen en er kwam een nieuwe bedrijfsleider, Huub de Leeuw, een 30-jarige HTS-er Werktuigbouw. Techniek was zo belangrijk, dat men technisch geschoolde mensen nodig had. Eerder was Frans Spaan uit Lobith binnengehaald en ook Mart Nelissen uit de Ooipolder kwam naar Udenhout vanuit het Mekka van de steenindustrie aan de Waal, om daarmee meer kennis in

huis te halen. Frans Spaan werd de tasveldbaas en ging over het stoken en Mart Nelissen werd de productiebaas. Bij de bouw van de steenfabriek in Maren/Kessel in 1963 -1964 werd De Leeuw bouwcoördinator en was nauwelijks nog in Udenhout aanwezig. Hij kreeg dan ook snel twee assistenten, Wally Lenaarts voor de fabriek in Maren en André van der Lee voor Udenhout.

Overheidsbemoeyenis

De zorg van de directie ten aanzien van de kostprijsontwikkeling werd door de modernisering voor enkele jaren weggenomen, hoewel er loonstijgingen waren nu het economische herstel in Nederland zich ook moest laten gelden in de portemonnaie van de werknemer. En in 1956 stuwde de Suez-crisis de olieprijs op.

Maar er kwam een zorg bij. De overheid had redenen om de enorme groei van bedrijven en woningen wat af te remmen. Er kwam een politiek van bestedingsbeperking. Dat uitte zich ook in de vraag naar stenen. De fabriek kon de maximale capaciteit niet benutten en bovendien namen de voorraden toe, wat de liquiditeit van het bedrijf in gevaar bracht. Blijkbaar zozeer, dat het bedrijf in 1957 een bankkrediet regelde. De politiek van bestedingsbeperking bleef jaren van kracht. Begin 1959 hadden alle steenfabrieken van Nederland samen een voorraad van 300 miljoen stenen bij een jaarproductie van 1,6 miljard. Dat is dus een voorraad van 20%. In 1960 was het terughoudende beleid van de overheid voorbij. Er kwam een enorme woningbouw op gang. De Udenhoutse steenfabriek zag de afzet stijgen en ook de prijzen van de stenen. De fabriek had intussen een buitenlandse markt ontwikkeld, vooral in West-Duitsland, maar de regering gelastte de onderneming de productie vooral beschikbaar te houden voor de binnenlandse woningbouw.

Niet langer een zomercampagnebedrijf

De drogerij was in 1951 vernieuwd, de nieuwe vlamoven was in 1958 in gebruik genomen en er was ook een nieuwe steenpersinstallatie, eerst een De Boer-pers, maar toen die niet voldeed weer een vertrouwde Abersonpers. Omdat men nu alles binnen had staan, was men niet meer afhankelijk van het weer. Het campagnebedrijf (alleen produceren als men buiten kon drogen) was over en men kon het gehele jaar vormen, drogen en bakken. De steenfabriek Udenhout had als campagnebedrijf zo'n 250 mensen in dienst, nu het gehele jaar door kon worden gewerkt, halveerde het personeelsbestand. Rond 1964 waren er nog 120 mensen in vaste dienst.

Een kortere werkweek

De steenfabriek ontkwam ook niet aan een trend, die de stijgende welvaart met zich meebracht: een kortere werkweek. De fabriek deed in 1960 een extra investering van f400.000,- voor nieuwe machines en gebouwen voor een nieuwe steenpers, zanddroger en randapparatuur. En vervolgens maakte de directie jaar op jaar melding van verdere mechanisatie, die ten koste ging van arbeidscapaciteit. In het jaarverslag 1963 schreef de directie: *In de fabriek werden voorzieningen getroffen ter mechanisatie van die onderdelen van het productieproces, waarvan dit eerder, om technische redenen, niet mogelijk leek. Het effect van deze voorzieningen, welke belangrijke investeringen vergden, zal met ingang van 1964 betekenen, dat de personeelsbezetting aanzienlijk kan worden verminderd, terwijl tevens de werkomstandigheden en het arbeidsrendement verbeteren.*

Niettemin werd de fabriek geconfronteerd met nog een andere ingrijpende trend. Er was werk genoeg en ondanks alle mechanisatie bleef het imago van werken op de steenfabriek slecht. Als mensen de kans kregen, kozen ze voor een andere baan. Nieuwelingen op de arbeidsmarkt

dachten al helemaal niet aan werken op de steenfabriek. De fabriek leed voortdurend aan een tekort aan arbeiders. De komst van allochtone werkers, vooral uit Marokko, bracht de oplossing.

Udenhout bouwt in Maren

Het voortdurend hoge niveau van woningbouw zette een hoge druk op de productie van stenen. Directie en commissarissen riepen op 7 november 1962 een buitengewone algemene vergadering van aandeelhouders bijeen. Daar ontvouwdde zij plannen voor het bouwen van een tweede fabriek. In het jaarverslag 1962 stond het als volgt toegelicht: *Op grond van de grote behoefte aan metselbaksteen, welke het gevolg is van het ongetwijfeld grote bouwprogramma, dat, zowel voor de woningbouw alsook voor de industriële- en utiliteitsbouw, in de komende jaren verwezenlijkt moet worden, hebben wij besloten tot het bouwen van een tweede fabriek met een productiecapaciteit van ongeveer 20 miljoen stenen per jaar. Deze fabriek zal worden gevestigd te Kessel in de gemeente Lith.* Voor de financiering van de nieuwe fabriek werd tijdens voornoemde buitengewone algemene vergadering van aandeelhouders besloten om het maatschappelijk kapitaal van de fabriek te verhogen van f1.000.000,- tot f4.000.000,-. Er kwam een aandelenemissie van anderhalf miljoen gulden, waarop men kon inschrijven vanaf 20 december 1962. De aandeelhouders maakten maximaal gebruik van hun voorkeursopties. Het vertrouwen in de winstgevende toekomst van de onderneming was hoog.

In 1963/1964 bouwde het bedrijf een moderne steenfabriek in Maren-Kessel aan de Maas.

Leemvoorraad

De steenfabriek was grotendeels vernieuwd en er waren plannen om de fabriek te moderniseren en te mechaniseren. Maar hoe zat het met de grondstofvoorziening. De directie besloot in de loop van 1963 een nieuwe inventarisatie uit te voeren naar het eigen bezit van gronden en gronden in de nabijheid van de steenfabriek, waar ontleminingsconcessies verkregen konden worden. In de loop van augustus 1963 verscheen een helder en duidelijk rapport, geïllustreerd met kadastrale kaarten, over de hoeveelheid grond; wat er allemaal al ontleemd was en wat er mogelijk nog aan leem gewonnen kon worden. Daarnaast kwam er ook nog een overzicht van de waarde van het bezit en van de kosten van leemwinning per m³ bij het prijspeil van dat moment.

De steenfabriek Udenhout was intussen grootgrondbezitter geworden. Men had op dat moment ruim 94 ha in bezit. Daarvan was ongeveer 22 ha putten, bossen en onland. De term onland geeft mooi aan wat voor waarde men hechtte aan dat soort grond. De leem was er uit en dat land had voor de steenfabriek geen enkele waarde meer. Men had de natuur haar gang laten gaan en er werd niet meer naar omgekeken.

In 1963 was de fabriek bezig met de ontleming van de Brabantshoek, een gebied van 55 ha. Een blok grond op het terrein van Huize Assisië was ontleemd naar een plan van de Grontmij en had voor die instelling sportvoorzieningen en wandelgebied opgeleverd. Dit was ook het kenmerk voor de overige te ontlenen terreinen. In de Brabantshoek werd met een aantal boeren overeenstemming bereikt voor het ontlemen van het hele gebied. Het moest weer helemaal wei- of bouwland worden, maar tevens moest in het gebied een ruilverkaveling worden toegepast, zodat gronden in een blok lagen, omzoomd met sloten, en dat het waterpeil in het gebied met een pompemaal beheerst kon worden. De meeste grondeigenaren werden er beter van, omdat de steenfabriek er ook een stuk grond in had liggen als eigenaar en deze inbracht bij de verdeling van de gronden na oplevering. De Grontmij was het civiel-technische bureau dat de bestekken maakte. Het werk werd uitbesteed aan aannemers van grondwerken. De leem werd zoveel mogelijk in de zomermaanden in depot gereden, elk jaar zo'n 40.000 m³ op een plaats zo dicht mogelijk bij de fabriek. De steenfabriek had er nauwelijks omkijken naar,

zij het dat men in de loop der jaren steeds meer ging letten op de kwaliteit van de leem. Automatisering en mechanisering eisten hoe langer hoe meer een constante kwaliteit.

Na de ontleming van de Brabantsehoek kwam de Kreitenheide aan de beurt. De eigenaren hadden gezien hoe zorgvuldig en efficiënt het op de Brabantsehoek was gegaan. Ze beseften dat de ruilverkaveling en het waterbeheerssysteem voordelen met zich meebrachten. Er moest uiteraard voor betaald worden, maar met de voorbeelden van voorheen was het niet moeilijk meer hun medewerking te krijgen.

De inventarisatie van 1963 leverde op, dat er voorlopig nog 1,4 miljoen m³ leem te winnen was in de directe omgeving van de steenfabriek en dat men met deze hoeveelheid, bij een jaarproductie van 26 miljoen stenen, nog 37 jaar vooruit kon. Er zat in de omgeving, de Berkhoek en de Mortel nog veel meer leem. Een potentiële voorraad voor 37 jaren was voor dat moment voldoende.

Heftruck

In 1964 kreeg de steenfabriek Udenhout te maken met een vorm van mechanisatie, die nogal wat voeten in de aarde had. De heftruck deed z'n intrede, maar voordat die de vlamoven in en uit konden gaan, moest heel de buitenkant gesloopt worden en voorzien worden van grote ovenpoorten. De vlamoven was nog betrekkelijk nieuw, maar was gebouwd met kleine ovenpoortjes waar net een man met een kruiwagen doorheen kon. En bij een heftruckbedrijf moesten er grote ovenpoorten komen waar een heftruck met een groot vlamovenblad doorheen kon. De buitenkant van de vlamoven was voorzien van een stalen "corset" met staande balken en een stelsel van trekstangen die het geheel bij elkaar moest houden. Dit moest eerst verwijderd worden en nadat de achterliggende bemetseling was gewijzigd en voorzien van grote openingen moest het geheel van stalen balken, het corset, weer worden teruggebracht, zij het in een gewijzigde constructie. Een gigantisch karwei. Het vergde een heel goede planning. Vaak werkte men 's avonds en in het weekend door. Saillant detail hierbij was, dat Jos van de Berselaar een stalen balk op zijn hoofd kreeg en naar het ziekenhuis moest worden gebracht, toen zijn constructiebedrijf bezig was aan een van de laatste poorten. Een heftruckbedrijf vroeg ook om vlakke vloeren. De gehele bestrating rond de vlamoven moest worden vervangen door vlakke betonvloeren. Maar ook het tasveld moest op orde gebracht worden. Dat was tot dan toe een vlakke van ± 2½ ha, voorzien van puin en in het verleden met sintels uit de oven uitgevlakt. Het hele fabrieksterrein inclusief het gebouwencomplex kreeg een geheel ander aanzien. Na de fabrieksvakantie van 1964 ging het heftruckbedrijf op de steenfabriek Udenhout van start. De eerste heftruckchauffeurs waren Jan van Iersel, Jos Kolen en Ad van Gestel.

Directeur Jo van Ginneken onverwacht overleden

Op 19 juni 1965 overleed de heer Van Ginneken onverwacht aan een hartaanval op een bijeenkomst van paardenliefhebbers. Hier volgt de letterlijke tekst uit het jaarverslag van dat jaar opgetekend door de Raad van Bestuur.

Wij kunnen hier niet voldoende tot uitdrukking brengen hoe groot de waardering is die ons vervult nu wij herdenken de persoon en het werk van de overledene. Hij heeft de hem toevertrouwde onderneming niet alleen voortreffelijk geleid, hij heeft ook de mogelijkheden ervan tijdig onderkend. Zo staat er thans, naast het op zijn initiatief geheel gemoderniseerde bedrijf te Udenhout, de nieuwe fabriek te Maren-Kessel.

Wij verliezen in de heer van Ginneken een directeur, die het volle vertrouwen genoot van onze afnemers en die bij zijn medewerkers een achting en genegenheid wist te verwerven, die door hem en het bedrijf van onschatbare betekenis zijn geweest.

Wij hebben grote moeite te geloven, dat wij deze levendige, en prettige man, die tevens een goede vriend was, niet meer zullen ontmoeten. Nog minder echter kunnen wij geloven, dat zijn vele vrienden hem ooit zullen vergeten. Wij althans, zullen hem in lengte van dagen dankbaar blijven gedenken.

Udenhout juli 1965, Raad van Bestuur

De gedelegeerd commissaris, mr. Frits Janssens, nam de directie waar. De Raad van Bestuur ging op zoek naar een nieuwe directeur.

Omdat de bedrijfsleider Huub de Leeuw al zijn aandacht moest besteden aan de fabriek in Maren, werd in Udenhout een nieuwe bedrijfsleider benoemd in de persoon van Piet Scholtze. Piet Scholtze was min of meer opgegroeid op de steenfabriek. Zijn opa, zijn vader en ome Jo werkten er als timmerman. Vanwege een groeistoornis in zijn jeugd jaren was Piet klein van stuk gebleven. Hij was als "pompjongen" op de steenfabriek begonnen. De baan hield in dat hij stookolie uit de treinwagons moest overpompen in de desbetreffende opslagtanks. Daarnaast hielp hij Leentje van Laarhoven in de kantine. In de avonduren haalde hij zijn boekhouddiploma's. Door zijn schrandereheid viel hij op bij directeur Van Ginneken en al spoedig zat hij op kantoor allerlei administratieve zaken af te handelen. Interim directeur Janssens benoemde Piet Scholtze tot bedrijfsleider. In de praktijk was het zo dat Piet zich op afstand bemoeide met de fabriek en op kantoor zich bezig hield met de administratie en het boekhouden. Ook was Piet de man die het overleg met de boeren deed over het ontleen van de grond en over ruilverkaveling. André van der Lee had als assistent-bedrijfsleider de leiding in de fabriek over de productie en de onderhoudsdienst.

De strijd verliezen

De jaren 1965 en 1966 kenmerkten zich door een goed rendement op de steenfabrieken Udenhout en Maren. De geplande productie werd gehaald en de afzet eveneens tegen goede prijzen. De aandeelhouders kregen 10 of 6% dividend uitgekeerd en er werd flink afgeschreven op het geïnvesteerde kapitaal.

De groei ging maar door. In 1965 produceerde het bedrijf 48 miljoen stenen, 28 miljoen in Udenhout en 20 miljoen in Maren-Kessel. Deze cijfers betekenen omgerekend dat er in Udenhout elke werkdag 110.000 stenen werden geproduceerd.

Ook in 1966 was de productie 48 miljoen stenen. Maar aan het eind van 1966 was de voorraad opgelopen en op de jaarvergadering in 1967 moest de directie melden, dat de orderportefeuille was teruggelopen naar vijf maanden productie. De oorzaak was dat door alle mechanisatie en capaciteitsuitbreidingen bij alle steenfabrieken in het land het totale aanbod van stenen flink was gestegen en zelfs groter was dan de vraag. Gevolg was natuurlijk dat de verkoopprijzen daalden, terwijl de productiekosten stegen gelijk aan het tempo van de inflatie.

Drie jaar na de enorme investering in een nieuwe moderne fabriek in Maren-Kessel, kwam de fabriek in de problemen. Het exploitatieresultaat was nog maar de helft en daalde van f1.140.000,- naar f577.000,-. Na aftrek van de reguliere afschrijvingen van f721.000,- werd de fabriek geconfronteerd met een verlies van f144.000,-. Opnieuw kon de export de enorme dalingen van de steenprijzen op de binnenlandse markt niet goedmaken. De export naar België steeg wel iets, die naar Duitsland daalde.

In 1964 waren er nog 250 steenfabrieken in Nederland, waarvan ongeveer honderd die nog echt ouderwets waren en met enkele mensen 5 tot 10 miljoen stenen maakten. Maar de andere steenfabrieken hadden in een rap tempo vernieuwingen doorgevoerd met als gevolg een explosie van de totale productie. De vraag naar stenen lag op ± 1,8 miljard stuks op jaarbasis. De landelijke productie lag eind 1967 op 2,5 miljard stenen. Iedereen kon op zijn vingers

natellen dat het mis moest gaan. De Koninklijke Nederlandse Baksteen Industrie (KNB) riep zijn leden bijeen en stelde dat er een productiebeperking moest komen, anders bleven alleen de allersterksten over en ging de rest ter ziele. Dit ging natuurlijk niet zonder slag of stoot. De vereniging bestond immers uit veel familiebedrijven. Na veel gepraat kwam er toch een compromis uit de bus. Men zou de productie van fabrieken opkopen met een totaal van 300 miljoen stenen. Bedrijven konden zich vrijwillig aanmelden, mochten dan 10 jaar lang geen productie maken en kregen een behoorlijk bedrag als schadevergoeding. De overblijvende fabrieken moesten uiteraard de kosten opbrengen en daarnaast zou men zich een vrijwillige productiebeperking opleggen. Als suggestie werd gedaan om drie weken niet te produceren, in de vakantie en tussen Kerst en Nieuwjaar. Er was echter geen controle op en dus werden de afspraken niet nageleefd. Ongeveer 50 kleine fabrieken hielden er mee op. Dit was het begin van een sanering.

De saneringsactie leidde tot verdere samenwerking van de overblijvende steenfabrieken. Vijf Brabantse steenfabrieken bundelden hun krachten in de gezamenlijke verkooporganisatie Waalsteen N.V.

Gele, grijze en zwarte stenen

Overproductie en voorraadvorming brachten met zich mee dat de verkoopprijs daalde en dat bracht weer diverse fabrieken in de problemen. Ook de steenfabriek Udenhout had er veel last van. Winst werd er nauwelijks gemaakt en van dividenduitkering was twee jaar geen sprake. De in 1967 aangetreden directeur drs. Dirk Wesseling constateerde dat de N.V. er financieel niet te best voor stond en dat er hard aan gewerkt moest worden om het eigen vermogen op te krikken.

Een gevolg van de slechte prijzen en de dalende winsten was dat men ging zoeken naar alternatieven. De steenfabriek Udenhout had nog nooit anders dan rode, of liever gezegd rood/paarse handvorm- en machinale stenen gemaakt. De leem leende zich niet voor andere kleuren. Maar de markt wilde geel. Architecten, en in hun kielzog, bouwmaterialenhandelaren, aannemers en particulieren wilden andere kleuren. Vooral gele en roomkleurige stenen, beide zowel in handvorm als machinaal gevormd, werden populair. De steenfabriek Udenhout probeerde geelbakkende klei in te kopen. Maar andere fabrieken deden dat ook. In Bavel lag een pakket van wel 12 meter diepte in de grond. Maar de fabrieken van Rijen, Oosterhout en Gilze hadden er al een claim opgelegd. In Brunssum (Zuid-Limburg) lag ook een groeve met geelbakkende klei, maar de transportkosten daarvan waren veel te hoog. Dan maar zelf gaan experimenteren. In het laboratorium werden allerlei proeven gedaan met de eigen leem met toevoegingen. En hoewel deskundigen wisten te vertellen dat het nooit zou lukken om gele stenen te maken, kwam er bij een van de experimenten een hele mooie gele steen te voorschijn, die direct goed in de markt lag. Bij een praktijkproef van 10.000 handvormstenen bezand met zilverzand kwamen er na uitzetten van diverse steenmonsters binnen de kortste keren orders tot 8 miljoen stenen binnen. Dit was even te veel van het goede. In allerijl werd een zogenaamde "kleine handvormmachine" besteld bij Aberson met de benodigde randapparatuur. Het is 1968. Een probleem, dat ook opgelost moest worden, was het mengen van leem met de toevoeging kalk of krijt. In het begin was dat echt handwerk om met behulp van een weegschaal en zakken kalk voldoende toeslagstoffen te mengen. Nu dat lukte met handvormstenen, moest dat ook gaan met machinale stenen. Krijtsilo's werden aangeschaft en er kwam een kastenbeschikker voor leemdosering. Het leemdepot werd verlegd tot bij de fabriek en de kastenbeschikker werd voortaan gevuld door een wiellader en de kipkarren en smalspoorrails konden worden afgedankt. Veel zwaar handwerk werd hiermee verleden tijd.

In 1969 werd merkbaar dat de landelijke productie van stenen was verminderd. Voor de fabrieken Udenhout en Maren braken betere tijden aan. In de fabriek in Maren werden nieuwe producten ontwikkeld. Met bijmenging van mangaanoxide kon men zwarte stenen maken en andere kleuren tussen roodbruin en zwart. Op de fabriek in Udenhout ontdekte men dat met toevoeging van mangaanoxide en kalk een mooie grijze steen gemaakt kon worden, uiteraard zowel in handvorm als machinaal. Het experimenteren ging door. Met het gebruik van andere zandsoorten kon men ook kleureffecten bereiken. Eén soort, maar dan alleen maar in handvorm werd een enorm succes. Dat was een geelbruine steen met mijnsteenbezanding. Er zijn er miljoenen van gemaakt. Het hek was van de dam, stenen werden gevelbehang.

Drie maal in drie jaar overlijden voorzitters Raad van Bestuur

Op 24 januari 1968 overleed Charles Stulemeijer, vanaf de eerste dag betrokken bij de Steenfabriek Udenhout NV, als lid en later als voorzitter van de Raad van Commissarissen en in de structuur anno 1968 voorzitter van de Raad van Bestuur. Hij werd in die functie opgevolgd door Mr. Frits Janssens.

De heer Janssens, sinds 1936 aan de fabriek verbonden, overleed 2 jaar later, op 6 april 1970. Hij had vierendertig jaar als lid van de Raad van Bestuur de steenfabriek Udenhout mede bestuurd, als gedelegeerd commissaris, secretaris, waarnemend directeur en voorzitter. Menig werknemer zal zich de heer Janssens herinneren als een statig heerschap, die een of twee keer per week met zijn stokje rond de vlamoven liep, vervolgens op het directiekantoor met de heer Van Ginneken een kopje koffie dronk, de week doorsprak en dan zijn weg vervolgde. Mr. Frits Janssens zal in de herinnering blijven als een belangrijke bestuurder naast Charles Stulemeijer, Cornelis Mols en Jo van Ginneken die de steenfabriek Udenhout groot hebben gemaakt.

Frits Janssen is opgevolgd door de heer Povel uit Breda, die een half jaar later overleed, op 23 september 1970. Mr. P.M.H. van Boven volgde hem op als voorzitter van de Raad van Bestuur.

Allochtone medewerkers

In 1969 was ongeveer 35% van het personeelsbestand afkomstig uit Marokko. Niettemin had de fabriek te kampen met voortdurende onderbezetting, wat ten koste ging van het aantal geproduceerde stenen. In 1969 was de productie 44 miljoen, bijna 10% minder dan in voorgaande jaren.

Marokkanen boden zich aan om hier te werken. Aanvankelijk ging het om een 4-tal Marokkanen, dat via het arbeidsbureau naar de steenfabriek kwam. Een aantal maanden later werden via een gecoördineerde actie 10 Marokkaanse jongens uit de provincie Nador in Udenhout gehuisvest en aan het werk gezet, voornamelijk aan de handvormmachines. Enige tijd later waren er 44 Marokkanen in dienst. Om het huisvestingsprobleem op te lossen werden alle ruimten op het fabrieksterrein, die ervoor in aanmerking kwamen, verbouwd en geschikt gemaakt voor bewoning. Men had ervoor gekozen om per vier Marokkanen een wooneenheid te maken met een slaapkamer, een woonkamer-keuken, een toilet en een douche. De bewoners mochten zelf kiezen met wie ze wilden wonen. Alle wooneenheden waren van alle benodigd meubilair voorzien inclusief televisie, keukeninrichting, wasmachine en slaapkamermeubilair. Aanvankelijk hoefden ze geen huur te betalen, later werd dat een symbolisch bedrag van een tientje per maand. Het wonen was een succes voor deze mensen. Op deze manier konden ze veel geld overhouden om naar het land van herkomst te sturen. Het succes was mede te danken omdat zij zelf hun eten kookten, want als moslims moesten zij het eten op hun manier klaar maken. Daarnaast was dat een deel van hun dagvulling, die behalve het werk ook belangrijk was. De couscous met kip was een ware feestmaaltijd, die ook door de Nederlanders uitprobeerde werd. De Marokkanen waren goede werkers. Er gebeurde weleens

iets en voor een deel zat dat in de cultuurverschillen, maar vergeleken met de andere werknemers was dat niet noemenswaardig. De directie stond toe dat de Marokkaanse werknemers elk jaar zes weken op vakantie gingen naar hun thuisland. Op een bepaald moment stelde men huurwoningen voor hen beschikbaar en kwam er gezinshereniging tot stand. Tot aan de sluiting van de steenfabriek in 1993 zijn er Marokkanen blijven werken.

Specialisatie

De kleine handvormmachine, die enkele jaren geleden was aangeschaft voor de productie van gekleurde stenen, voldeed niet meer. In 1971 kwam er een ambitieus investeringsprogramma. Er werd een hal bijgebouwd, waarin een grote handvormmachine met bijbehorende randapparatuur kwam te staan met daaraan gekoppeld een omlaadmachine. Het was een twee-eenheid waarmee via een voorbezande bollensysteem handvormstenen gemaakt konden worden. Nu niet met 4 bollengooiers maar met 8 mensen die de bezande bollen in de vormen gooiden. Dit alles in een twee-ploegensysteem, zodat er zo'n 160.000 stenen per dag gevormd en verwerkt konden worden. Aan deze machine stonden voornamelijk Marokkaanse werknemers.

De steenfabriek Udenhout had zich toegelegd op het maken van speciale stenen. Er had zich op de markt een vraag ontwikkeld naar restauratiestenen. Paleis 't Loo in Apeldoorn is daar een mooi voorbeeld van. Er moest een afwijkende kleur, zeg maar een kleurenpalet, worden gemaakt, maar ook het formaat was afwijkend. Hiervoor zijn zeker meer dan 100.000 stenen gemaakt en geleverd. Ook voor de Thermen in Trier zijn restauratiestenen gemaakt. Voor een bouwwerk van ongeveer 2000 jaren oud werden vrijwel identieke stenen gemaakt. Voor een hotel in Bagdad (Irak) moesten een groot aantal profielstenen in Islamitisch blauw worden gemaakt. Na veel experimenteren en improviseren lukte het om te voldoen aan de vraag.

Naast de bouw van nieuwe productiemachines werd de vlamoven ingrijpend verbouwd. Het in het middenliggende rookgaskanaal ging er uit en daarvoor in de plaats kwam er een bovenliggend rookgaskanaal. Ook het afzuigkanaal voor hete lucht naar de drogerij werd vernieuwd. Een ingrijpend gebeuren, waarbij de hele bovenkant van de oven afgegraven moest worden. Door de sloop van de in het middenliggende rookgaskanaal konden de ovenkamers met $\pm 1,25$ meter verlengd worden, zodat de oven weer meer bakcapaciteit kreeg. Tijdens deze verbouwing moest de oven aanblijven en werd telkens eenderde van de oven onderhanden genomen. Er bleven wel twee vuren door de oven circuleren, maar niet meer parallel aan elkaar. Een Limburgse aannemer klaarde de klus met medewerking van de Biezenmortelse aannemer Van Iersel B.V. Die deed het graaf- en sloopwerk. Een van firmanten van Van Iersel had een graafmachientje ontworpen, dat precies onder de gasleidingen door kon en voldoende draaicirkel had om de benodigde sleuven te graven voor al het buiswerk dat in deze sleuven kwam te liggen. Het ging hier om 400 meter stalen pijpen met een doorsnee van 80 cm en de nodige frames voor de afzuigbakken. De firma Van den Bersselaar leverde al het staalwerk. Alles moest precies gepland worden, het sloopwerk, het metselen, het verlengen van de ovenkamers en het construeren van het buizensysteem. Vaak nacht- en weekendwerk, maar het was na ± 6 maanden gereed binnen de geplande tijd. De vlamoven was met een productiecapaciteit van ruim 40 miljoen stenen op jaarbasis weer geschikt gemaakt voor de volgende decennia.

Voor de tweede maal in de fout

De steenfabriek Udenhout genoot enkele mooie jaren met hoge productiecijfers, meer dan 40 miljoen stenen per jaar, lage voorraden, goede verkoopprijzen en goede financiële resultaten.

Maar niet alleen de Udenhoutse steenfabriek deed het goed en werkte aan steeds betere productiecijfers. Over de jaren 1971 en 1972 groeide de totale productie van stenen in Nederland met meer dan 300 miljoen stuks, terwijl de vraag met ongeveer 200 miljoen stuks steeg. En dus zat de branche opnieuw met overcapaciteit. En eigenlijk was er opnieuw een saneringsronde noodzakelijk. Door de steeds verdergaande mechanisatie en de steeds opgevoerde productie waren de steenfabrieken bezig elkaar kapot te maken. In 1972 had de branche het voor elkaar gekregen enkele bedrijven te sluiten met een effect van 60 miljoen stenen, maar dat was niet genoeg. En de bestuurders konden het ditmaal niet eens worden. Een citaat uit het jaarverslag 1972 van de Udenhoutse steenfabriek: *In de baksteenindustrie is men er algemeen van overtuigd, dat er een gemeenschappelijke actie nodig is om tot herstel van het marktevenwicht te komen, maar de opvattingen ten aanzien van de te treffen maatregelen lopen nog uiteen. Het overleg over de betrokken materie zal nog wel de nodige tijd in beslag nemen en het valt daarom niet te verwachten dat het marktevenwicht spoedig zal worden bereikt.*

1973, vijandige machtsgreep, de fabriek in Engelse handen

De N.V Steenfabriek Udenhout v/h Weijers & Co was een Naamloze Vennootschap met aandelen op de beurs. Er was voor 2½ miljoen gulden aandelen uitgegeven en jarenlang gebeurde met dat aandeel nauwelijks iets. De Raad van Bestuur had geen beschermingsconstructie opgesteld. Iedereen, zoals dat toen gebruikelijk was, kon aandelen kopen. In 1972 gingen plotseling de aandelen stijgen en alles wat op de beurs als aandeel van de N.V. aangeboden werd, werd opgekocht. Ze gingen voor het drievoudige van de hand. De beide fabrieken met een boekwaarde van ± f12 miljoen werden door een overval op de beurs voor ± f7 miljoen opgekocht door een Engelse investeringsfirma.

In de algemene vergadering van aandeelhouders, gehouden op 11 mei 1973, werd medegedeeld dat Jessel Europa N.V. in het bezit was gekomen van een belangrijk deel van het aandelenkapitaal van de vennootschap. In verband daarmee werd de heer Mr. R.R. Hazewinkel, toen directeur van Jessel Europa N.V., benoemd tot lid van de Raad van Bestuur van de Udenhoutse onderneming. Later in 1973 verliet de heer Hazewinkel genoemde vennootschap en hij beëindigde daarom zijn Udenhoutse bestuursfunctie. Op 26 november 1973 werd door middel van een persbericht verteld dat Jessel Europa N.V. haar 49,9% aandelen had overgedragen aan Ibstock Johnson Ltd te Ibstock Leicestershire in Groot-Brittannië. Ibstock maakte bekend haar belang uit te breiden naar 50,5% om daarmee eigenaar te worden van het Udenhoutse bedrijf. Bij de verkoop aan Ibstock was de Sociaal Economische Raad nauw betrokken. De firma Ibstock was een grote Engelse steenfabrikant, die daarnaast ook nog Zuid Amerikaanse papierpulpfabrieken exploiteerde.

Ibstock Johnson Ltd startte in november 1976 onderhandelingen met vier andere steenfabrieken over een fusie. Het ging om de steenfabriek Van Wijck Waalsteenfabrieken B.V. te Heteren en de drie steenfabrieken De Ruiterswaard te Tricht, Gameren en Herwijnen. Men besloot alle bedrijven onder te brengen in de dochtermaatschappij Maypole BV en te werken onder de naam RUGA BV. De gevormde RUGA-groep telde 400 werknemers en fabriceerde ongeveer 150 miljoen bakstenen en 180.000 m² plavuizen per jaar.

Op de Udenhoutse steenfabriek braken nieuwe tijden aan. Naast directeur Dirk Wesseling werd nog een directeur benoemd in de persoon van Maarten Janssens en ook de Engelsen benoemden een eigen man als directeur, zij het op een afstand. Er kwam een eigen verkooporganisatie met een verkoopdirecteur, de heer Pim van den Ham, een verkoopleider, Harm Nijland, en een hoofd marketing, Theo Magermans. De N.V. werd om fiscale redenen

opgeknijpt in diverse B.V.'s. Er moest een verkoopkantoor komen met een showroom. Deze werd gevestigd op het terrein van de steenfabriek Udenhout. Alle fabrieken, het waren er ondertussen zes, werden omgedoopt tot productie-eenheden. Heteren en Tricht waren strengpersbedrijven, Maren een machinale vormbak fabriek, in Gameren maakte men vloerplavuizen, Udenhout en Herwijnen maakten voornamelijk handvormstenen met de aantekening dat Udenhout indien gewenst ook vormbakstenen kon maken. De strengpersstenen lagen niet goed in de markt en de plavuizen van de fabriek in Gameren waren problematisch. De handvorm en vormbakstenen deden het nog het beste. De totale capaciteit van alle RUGA fabrieken samen bedroeg 160 tot 180 miljoen stenen op jaarbasis. Het concern was ondertussen RUGA gaan heten, een bestaande merknaam die volgens de verkooporganisatie goed in de markt lag. RUGA was de afkorting van de Ruiterwaard Gameren.

De firma Ibstock leek aanvankelijk weinig bemoeienis te hebben met de gang van zaken, zolang er maar winst gemaakt werd. Maar achter de schermen trok men wel degelijk aan de touwtjes. De Engelsen hadden ook nog een paar Belgische fabrieken opgekocht. Hoewel deze niet binnen het RUGA-concern werden geplaatst, ging directeur Wesseling zich wel met de gang van zaken bezig houden. Het gebeurde ten koste van de liquiditeit van de RUGA-fabrieken. Volgens de bedrijfsleiding hoefde er geen geld (winst) over de plas (lees Engeland), maar het Nederlandse geld ging wel naar Belgische fabrieken, die een bodemloze put bleken te zijn.

Rond 1980 was de liquiditeitspositie zo verslechterd, dat er een extern bureau werd ingeschakeld om het hele bedrijf door te lichten. Het was ook weer zo'n periode dat er grote voorraden stenen op de Nederlandse tasvelden stonden. Men werkte onder leiding van oud minister Braks aan een nieuwe saneringsronde. Maar deze mislukte en veel steenfabrikanten hoopten op een koude sanering. De heer Nieuwenhuizen, van het reorganisatiebureau, werd kort interim-directeur en de twee zittende directeuren moesten het veld ruimen.

1981 en 1982 waren jaren van grote verliezen. Er was sprake van een crisis in de bedrijfstak met lage afzet, hoge voorraden en dalende prijzen. In februari 1982 verkocht Ibstock het RUGA-concern aan RBB, Redland Braas Bredero. In feite was het Redland en Bredero. Bredero kreeg het management, beschikte over heel wat bedrijven, die zich op de een of andere manier met bouwen bezig hielden. Het eerste wat men deed was alle "zieke" bedrijven sluiten. Gameren, Tricht en Herwijnen werden met onmiddellijke ingang gesloten. Maren mocht nog een jaartje doordraaien, maar ook daar werd de productie gestaakt. Bredero had in het Gelderse ook een aantal steenfabrieken en ook daarvan waren er al diverse gesloten. Wat men overhield waren fabrieken met winstkansen. In totaal had men inclusief de RUGA-fabrieken er twaalf over. Bij RUGA ging in de kortste keren meer dan de helft van de mensen weg. Alle managers, de administratieve medewerkers en het grootste deel van de verkopers konden uitzien naar een andere baan. Voor hen was er geen plaats meer in de nieuwe opzet van Bredero. De Ondernemingsraad werd nog wel geraadpleegd, maar de sanering werd met stevige hand doorgevoerd. André van der Lee werd als bedrijfsleider opgevolgd door Peter Brekelmans, die al een aantal jaren werkzaam was op de fabriek. Van der Lee kreeg een plaats in de staf van de steenfabrieken van Bredero en hield zich in eerste instantie bezig met de kwaliteit van bakstenen. Uit deze periode komt het volgende krantenbericht:

Artikel Brabants Dagblad

Ontslagspook hangt boven heel Ruga-concern

Udenhout. Het is zaak op een zo kort mogelijke termijn te weten waar de vijfenzeventig ontslagen precies gaan vallen. Het spook hangt nu over de gehele onderneming. Aan het woord

is tijdelijk directeur drs. R. Nieuwenhuis van de Ruga Steenfabrieken in Udenhout. Hij ziet de toekomst van het afgeslankte concern met vertrouwen tegemoet.

Ruga is donderdag overgenomen door de RBB groep Europa, een half Engels en half Nederlands concern. De Engelse tak is in handen van Redland, terwijl Bredero uit Utrecht voor de Nederlandse inbreng zorgt. RBB kocht de Ruga-aandelen van de Engelse Ibstock Johnson, dat de verliezen van Ruga niet langer meer kon dragen. Vakbonden en ondernemingsraad zijn akkoord met de overname.

Nieuwenhuis verwacht niet dat Ruga dit jaar al uit de rode cijfers komt. De afvloeiingskosten voor de fabriek in Herwijnen, die definitief dichtgaat, zijn daarvoor te hoog. In Herwijnen komen 55 man op straat staan. In de drie andere vestigingen van het concern die openblijven, Udenhout, Maren en Heteren, moeten nog eens vijftenzeventig werknemers weg. De fabrieken in België zijn buiten de overname gebleven. Deze vestiging blijft eigendom van Ibstock Johnson. Al eerder gingen de fabrieken van Tricht en Gameren dicht.

In Udenhout werken momenteel 148 mensen. Vijftig daarvan zitten op het hoofdkantoor en 98 werken in de fabricage. De heer Nieuwenhuis heeft sinds oktober vorig jaar de leiding bij Ruga. Het Engelse concern stuurde de toenmalige directeuren naar huis, omdat Ibstock Johnson vermoedde dat er iets schortte aan de bedrijfsvoering. Nieuwenhuis werd aangezocht om het management op zich te nemen.

Waar de vijftenzeventig ontslagen precies gaan vallen is ook bij Nieuwenhuis nog onbekend. De verliezen van Ruga bedroegen het eerste half jaar van 1982 zes miljoen gulden. Het sluiten van Tricht en Gameren kostte het concern nog eens 4 miljoen. In 1981 leed het bedrijf al een verlies van ruim 5 miljoen. Toch werden vorig jaar nog 90 miljoen stenen verkocht. Maar de productie lag 10 miljoen hoger. De verliezen die over de gehele lijn van de baksteenindustrie geleden worden, komen door het inzakken van de bouwmarkt. Totaal werden in Nederland jaarlijks 2,5 miljard stenen gemaakt. De vraag is echter maar 1,5 miljard. Sinds november praten de Nederlandse baksteenfabrikanten over een sanering. Begin 1983 leken er resultaten geboekt te gaan worden, maar de laatste weken kwam de klad er in.

Burgemeester H. Tops is zeer bezorgd over de werkgelegenheid in zijn gemeente. "Het is een klap die hard aankomt. Ruga heeft altijd een grote rol gespeeld in de werkgelegenheid in Udenhout".

Voortdurende wisseling van eigenaren luidt het einde in

In 1984 ging het machtige Bredero Concern failliet. Een concern met tientallen werkmaatschappijen, haast onaantastbaar geacht en nog steeds bezig met expansie, kwam in financiële nood, omdat de banken Bredero geen krediet meer verschaften. Men had zich vertild aan een groot bouwwerk in het centrum van het Duitse Hamburg. De curatoren verkochten onderdeel voor onderdeel en werkmaatschappij voor werkmaatschappij. De steenfabrieken kwamen bij het Engelse bedrijf Redland terecht. Redland liet het management over aan Teeuwen uit Tegelen. Bij deze groep zaten al een aantal andere steenfabrieken en werkmaatschappijen, waaronder Mosa uit Maastricht. Weer een groot concern! Het hoofdkantoor van Teeuwen, later Teewen, stond in Tegelen, maar ook Redland had in Nederland een eigen kantoor, in Eindhoven, waar vijf medewerkers van de holding belast waren met de consolidatie van de diverse geldstromen.

Teewen had duidelijk de leiding over de steenfabrieken. De directie bestond uit Sjef Roef, Jos Keulers en Henk van der Vlies. Er werd een beleidsplan gemaakt en daarin was voor de steenfabriek Udenhout geen plaats meer. De fabriek in Udenhout moest dicht. De Ondernemingsraad stond op zijn achterste benen en verzette zich tegen sluiting. De O.R. maakte een eigen beleidsplan voor Udenhout en bood dat de directie aan. Toen de directie besloot om toch haar eigen plan door te zetten, ging de O.R. naar de Ondernemerskamer te

Amsterdam. De O.R. had zich ondertussen van allerlei deskundigen voorzien en toen de directie er achter kwam dat ze zouden gaan verliezen, werd het sluitingsplan ingetrokken. We schrijven augustus 1985. De directie op haar beurt had een gespecialiseerde advocaat aangetrokken om alsnog tot sluiting te kunnen overgaan. De O.R. stapte opnieuw naar de Ondernemerskamer. Het geding zou begin december 1985 plaatsvinden. Met veel overleg achter de schermen werd de steenfabriek Udenhout verkocht aan de steenfabrikant Hendrixx uit Gilze, voordat de zaak zou dienen bij de Ondernemerskamer.

Wederom was er een nieuwe eigenaar. Peter Brekelmans bleef bedrijfsleider en de fabriek ging door, zij het met een aangepast productiepeil. In de periode dat Teewen het management had, was de productie teruggebracht naar 20 miljoen stenen op jaarbasis. Dit had tot gevolg dat ook de vlamoven aangepast moest worden. Halverwege de vlamoven werd een nieuw omloopkanaal gemetseld en in plaats van twee vuren werd voortaan één vuur gestookt. De productie werd ingesteld op 14 kamers afstoken per week, wat neerkwam op ± 400.000 stenen. Ook was er een tweede-hands zetmachine geïnstalleerd om het handmatig zetten te automatiseren. Dit laatste was geen succes, handvormstenen leenden zich niet voor automatische zetwijze. Er was ook een nijpend tekort aan personeel. Doordat er een dreiging was van sluiting waren al veel personeelsleden vertrokken. Alles wees erop, dat de directie doelbewust op sluiting aanstuurde.

In 1988, binnen het jaar, verkocht Hendrixx "Steenfabriek Udenhout B.V." aan de Desimpelgroep uit Kortemark in België.

Wat Desimpel precies met de aankoop beoogde, was niet duidelijk. Kennelijk wilde men vanuit België voet aan de grond krijgen in de Nederlandse bouwmarkt. Om duidelijk te maken dat Desimpel in Nederland daarin wilde penetreren, hield men een openingsfeest, waarvoor de hele bouwmaterialenhandel van Nederland werd uitgenodigd. Kennelijk een Belgische aanpak, in Nederland was dat op deze manier niet erg gebruikelijk. Merkwaardig was, dat de Desimpelgroep bij de overname Ton Hendrixx als directeur handhaafde. Een directeur die in de vorige periode nauwelijks aandacht aan de Steenfabriek Udenhout besteedde. Bedrijfsleider Peter Brekelmans moest maar zien dat hij de fabriek draaiende hield. De gehele voorraad gebakken stenen, die op de fabriek in Udenhout stond, werd naar de fabrieken van Desimpel in Kortemark gereden. Doordat men in Kortemark bezig was met de bouw en renovatie van de fabrieken was er tijdelijk een tekort aan gebakken product, zodat zij de stenen uit Udenhout goed konden gebruiken. Naast Desimpel Udenhout waren er nog 4 Nederlandse vestigingen van de Desimpel, namelijk in Son, Rijswijk, Elst en Afferden. Daarnaast had Desimpel twaalf fabrieken in België, een in Groot-Brittannië en een in Noord Frankrijk. Alles bijeen toch een groot concern.

In 1990 diende zich weer een sanering van de Baksteenfabrieken in Nederland aan. Weer werden er een aantal fabrieken gesloten, onder andere "de Vijf Eiken" in Rijen, maar ook de Steenfabriek Udenhout was deze keer aan de beurt. Er was geen ontkomen aan, de fabriek liep met automatisering volledig achter de feiten aan, waardoor de kostprijs zich ten opzichte van de concurrentie ongunstig ontwikkelde. De fabriek liet men nog even uitdrijven en het verkoopkantoor van Desimpel bleef ook nog gevestigd in Udenhout. In 1992 viel definitief het doek voor de steenfabriek Udenhout.

Passage uit artikel Joost Goutziers naar aanleiding van boek van Ben Janssen
"Baksteenfabricage in Noord-Brabant", het Nieuwsblad 12 december 1992

De Brabantse baksteenindustrie kent een historie van vallen en opstaan. In zijn boek "Baksteenfabricage in Noord-Brabant" schetst de historicus Ben Janssen een aaneenschakeling

van crises, rampspoed, afgewisseld met korte perioden van bloei. Hij komt tot een opsomming van tegenslagen aan het eind van de negentiende eeuw, depressies na de Eerste Wereldoorlog, donkere tijden in de jaren dertig en als voorlopig dieptepunt een reeks ingrijpende saneringen na 1960. In die tijd stonden er in Noord-Brabant 25 steenfabrieken. In 1991 waren dat er nog zeven. De neerwaartse spiraal zet zich voort. De Vijf Eiken in Rijen is twee weken geleden dichtgegaan en bij de Steenfabriek Udenhout doven de ovens op 17 december.

En weer hebben de zuiderburen een vinger in de pap. De Vijf Eiken is eigendom van de Belgische Koramic-groep en Steenfabriek Udenhout is in handen van Desimpel Groep, eveneens uit België. De Belgen bezitten naar schatting eenderde deel van de Nederlandse baksteenindustrie. Ook Britse, Ierse en Australische ondernemers hebben het nodige in de melk te brokkelen. De recente saneringen zijn het gevolg van een afspraak tussen de vijf 'groten' in de Nederlandse baksteenindustrie: Koramic, Desimpel, Rodruza, Boral, Nedusa en Teewen. In 1990 besloten zij het mes in hun bedrijfstak te zetten, omdat in Nederland sprake was van een overcapaciteit van 300 miljoen stenen bij een productie van 1,7 miljard. Daardoor ging ook al bij Hendriks (ook Desimpel) in Gilze al eerder het licht uit. Begin dit jaar volgde een nieuwe sanering, omdat de vraag naar stenen achterbleef bij het aanbod. Deze keer moest de jaarproductiecapaciteit met 200 miljoen stenen worden teruggedrongen. Hierbij legde ook Udenhout het loodje.

De teloorgang van de baksteenindustrie in Udenhout lag voor de hand omdat het bedrijf al enige tijd in de problemen zat. Daar werd vorig jaar verlies gedraaid en liep de voorraad op tot 7,5 miljoen stenen. Het probleem is de hoge kostprijs van de stenen die in Udenhout worden gemaakt, veroorzaakt door een verouderde technische installatie.

Na ruim 100 jaar produceren van metselbakstenen is het over. Hoeveel stenen er in die honderd jaar gemaakt zijn laat zich raden, maar het moeten er minstens 2,5 miljard zijn geweest. Hiervan zijn in Nederland en in de omliggende landen vele huizen en gebouwen gezet. De leem, de grondstof waarvan de stenen zijn gemaakt, was nog niet uitgeput in de Udenhoutse bodem. De leem mag blijven zitten voor de generaties na ons. Wie weet wat voor bestemming men er nog aan kan geven.

Het fabrieksterrein en de gebouwen werden opgekocht door Boral, een Australische bouwmaterialenfabrikant die elders in Nederland, Europa en ook in Noord-Amerika steenfabrieken had. Deze fabrikant vestigde in Udenhout zijn hoofdverkoopkantoor. Maar dit voor slechts enkele jaren. Daarna werd het geheel doorverkocht aan Koramic Terca, een Belgisch/Oostenrijkse firma. De cirkel was weer rond. In 1986 was Teewen/Redland eigenaar van de steenfabriek Udenhout. Teewen/Redland was intussen opgegaan in Koramic Terca. De voormalige eigenaren waren weer opnieuw eigenaar van de fabriek in Udenhout. Deze firma heette intussen Wienerberger Terca. Terca verkocht de fabriek en de gronden aan de gemeente Tilburg. Die wilde ze bij het industrieterrein van Udenhout voegen. Het lag er immers tegen aan. Dit gebied viel, vanwege de Europese Habitatrichtlijn, onder de Ecologische Hoofdstructuur. De Habitatrichtlijn is opgesteld ter bescherming van de natuur, in het bijzonder met betrekking tot verbindingszones tussen natuurgebieden, in dit geval de Campina in Oisterwijk en de Loonse en Drunense duinen. De gemeente Tilburg zat daardoor klem en wilde van het gebied af.

Tilburg zit met steenfabriek in de maag

Dinsdag 22 juni 2004 - De herontwikkeling van de steenfabriek in Udenhout zit in het slop. De gemeente Tilburg heeft de locatie in 2001 voor circa vier miljoen euro gekocht om er een bedrijventerrein te vestigen. Zonder dat de gemeente het wist, is een benodigd aangrenzend gebied aangewezen als uiterst waardevol natuurgebied.

„Je kunt er niks mee“, oordeelde L. Dielissen van de Tilburgse Volkspartij (TVP) gisteren tijdens een commissievergadering. Ze adviseerde wethouder H. Janssen (CDA, grondzaken) er verder geen tijd en energie in te steken. Dat levert in haar ogen alleen meer verlies op.

Tussen de steenfabriek, die al sinds 1992 buiten bedrijf is, en het bestaande bedrijventerrein Kreitenmolen ligt een aantal weilanden. De gemeente Tilburg was van plan die weilanden tegen grond elders op het terrein van de steenfabriek te ruilen. Op die manier zou het nieuwe stuk bedrijventerrein direct aansluiten op Kreitenmolen. Op de noordoostzijde van het perceel van de steenfabriek zou dan de natuur de ruimte krijgen.

Buiten medeweten van de gemeente om heeft iemand de weilanden als waardevol natuurgebied voorgedragen bij het ministerie van Landbouw, Natuur en Visserij en de Europese Commissie. Die instanties hebben er vervolgens de zogeheten Habitat-richtlijn op van toepassing verklaard.

De EC heeft die richtlijn in 1992 ingesteld. Ze biedt een betere bescherming aan natuurgebieden dan de Nederlandse wet- en regelgeving.

In 2007 verkoopt de gemeente Tilburg het terrein aan Brabants Landschap

De gemeente Tilburg en Brabants Landschap bereikten op 25 mei 2007 een akkoord over de verkoop van de Steenfabriek Udenhout. Dat gebeurde tijdens een feestelijke bijeenkomst in de steenfabriek zelf. Met de aankoop bracht Brabants Landschap een robuuste verbindingszone tussen De Leemputten en De Brand dichterbij. De Tilburgse wethouder Hans Janssen zei: *Een oud industriecomplex teruggeven aan de natuur, dat komt niet vaak voor. Je kunt de stad en de dorpen wel uitbreiden, maar je moet ook scherp in de gaten houden dat natuurwaarden op peil blijven. De Groene Mal is voor Tilburg en omgeving van levensbelang. Dan mag je af en toe best wat teruggeven wat ooit volgebouwd is.*

Brabants Landschap betaalde €6.950.000,- voor de steenfabriek en omliggende gronden met een totale oppervlakte van circa 30 hectare. Brabants Landschap nam de Groene Mal-verplichting over van de gemeente om een ecologische verbindingszone tussen den Brand en de Leemputten aan te leggen. De huurder anno 2007, de firma Gubbels, levert het terrein geleidelijk op. De laatste fase eindigt op 1 juli 2011, waarna Brabants Landschap nog een jaar heeft om de fabriek te slopen. Alle gebouwen en bestratingen verdwijnen op termijn van het terrein van de steenfabriek om weer in de natuurlijke staat terug te keren. De inrichting zal vooral toegespitst worden op amfibieën met groen, waterpoelen en een wandelpad.

Het doek is gevallen

Wat rest is het fabrieksterrein met zijn gebouwen. De vlamoven, de drogerij en de productiemachines zijn gesloopt. In het landschap is nog te zien waar ooit de leemwinning heeft plaats gevonden. De leemputten zijn een schitterend natuurgebied geworden, dat beheerd wordt door Brabants Landschap.

Uit respect voor de rijke cultuur-historische waarde van de steenfabriek en de gevoelens van de oud-medewerkers en andere belanghebbenden is bij de sluiting van de fabriek de vlamoven gebruikt voor het bakken van diverse keramische kunstwerken. Commissaris van de Koningin Frank Houben opende de daaraan verbonden tentoonstelling.

Overzicht directeuren en commissarissen

Directeuren

1893-1898	Bartje de Rooij
1893-1918	Wilhelmus Weijers
1900-1918	Henri Weijers
1918-1947	Cornelis Mols
1947-1965	Jo van Ginneken
1967-1982	Dirk Wesseling

Commissarissen

1919-1932	G.L.M. van Es, koopman, Rotterdam
1919-1935	Charles Stulemeijer, industrieel, Teteringen
1941-1968	
1919-1931	P. Eras – Blomjous, koopman, Tilburg
1919-1925	M.A. Völker, burgemeester, Veghel
1919-1939	F.J. Stulemeijer, industrieel, Teteringen
1928-1929	Mr. K.W. Salzmänn, Amsterdam
1933-1934	Mr. M.P.L. Steenberghe, directeur J. van Puyenbroek Goirle, in 1934 benoemd tot Minister van Economische Zaken
1933-1935	Mr. G.J.M. Stulemeijer, Voorburg
1934-1949	M.F.M. van Gurp, kandidaat notaris, Ginneken
1935-1970	J.H.M.M. Povel, Breda
1936-1970	Mr. Fr.B.I.M. Janssens, Utrecht
1947-1956	C.B. Mols
1951-1972	J.J. Meurkens, Breda
1956-1973	P.H.M. van Boven
1970-1973	Drs. D.J.P. Wesseling
1971-1973	M.W.J.M. Peynenburg
1972-1973	Mr. B.M.J. de Jongh, Vught
1973-1973	Mr. R.R. Hazewinkel

Wilhelmus Weijers

Wilhelmus Weijers mag gerust gezien worden als de grondlegger van de steenfabriek Udenhout. Uit de memoires van zijn zoon Henri, de latere directeur en eigenaar, was zijn vader een technisch genie die de gehele opzet van de fabriek heeft ontworpen. Wilhelmus had zich georiënteerd in Duitsland bij een keramiek-steenfabriek van Spijer.

De familie Weijers is afkomstig uit Beuningen (Weurt) bij Nijmegen. Wilhelmus Marianus werd daar geboren op 17 juli 1846 als negende in een gezin van tien kinderen. Vader Adrianus was landbouwer. Wilhelmus trouwde de Tilburgse Maria Agnes Mandos, geboren 15 augustus 1847. Haar ouders waren Henricus Mandos en Francisca de Rooij.

Wilhelmus vestigde zich in Tilburg aan de Stationstraat, eerst als timmerman, later als aannemer. Hij was zeer succesvol, want rond de jaarwisseling 1900 behoorde hij tot de elite in Tilburg, die de meeste belasting mocht betalen; hij stond op de 32^e plek, vlak voor zijn collega aannemer en medeoprichter van de Udenhoutse steenfabriek Bartje de Rooij, steenfabrikant wonende aan de Spoorlaan. Wilhelmus, doorgaans Helmus genoemd, en Maria kregen negen

kinderen. Het tweede kind, de oudste zoon, was Henricus Franciscus, Henri genaamd, die zich ontpopte tot een uitermate deskundige op het gebied van de steenbakkerij. Wilhelmus Weijers is te Tilburg overleden op 19 maart 1924.

Wilhelmus was de directeur-oprichter van de Steenfabriek Udenhout van 1889 tot 1907. Broer Gerard was ook betrokken bij de oprichting, maar speelde verder, voor zover valt te achterhalen, geen rol. Gerard had samen met zijn zonen de steenfabriek Wilhelmina in Oisterwijk. Die lag in de Schijf naast de leerfabriek aan de Almystraat. De fabriek werd geëxploiteerd in een Naamloze Vennootschap genaamd "Weijers-Paternoster's Steenfabriek Wilhelmina". Directeur was Gerard's zoon A.E.M. Weijers, gehuwd met M.L.H. Paternoster, wonende te Oisterwijk op de Lind. Onderdirecteur was zijn broer E.J.M. Weijers, die in Udenhout woonde. Hun vader Gerardus Weijers was commissaris en woonde ook in Udenhout. Hij huurde in 1891 van burgemeester Van Iersel een huis met schuur, erf en tuin in de Slimstraat. Het gaat om het herenhuis, Slimstraat 26. In 1917 ging het slecht met de steenfabriek. Eigenaar van het fabriekspand, Jos van der Schoot-Hoofs, zegde op 16 mei 1917 aan Weijers de huur op. Daags tevoren was de NV van Weijers failliet verklaard. Ook de directeur A.E.M. Weijers werd persoonlijk failliet verklaard. Zijn goederen werden in beslag genomen en publiek verkocht. Ook vader Gerardus Weijers uit Udenhout, die commissaris van de NV was, werd door de rechtbank van Breda failliet verklaard, maar dit is later na verzet vernietigd. De eigenaar van de fabriek, Van der Schoot, nam na het faillissement van de NV de exploitatie weer enige jaren zelf ter hand. In 1925 werd het pand verkocht aan de NV Lederfabriek Oisterwijk.

Gerard Weijers verhuisde in 1893 naar een huis in de Groenstraat en later naar een woning vooraan in de Kreitenmolenstraat. Op 6 augustus 1928 mocht de familie G. Weijers – Dahmen hun gouden bruiloft vieren, "met veel vertoon", aldus het dagboek van pastoor Van Eijl. Op 26 oktober daaropvolgend stierf "de krasse goedhartige jubilant" op 88-jarige leeftijd. Het is deze Gerard Weijers, die in Udenhout bekend stond als Baard Weijers. Hij had een rijzige gestalte en een grote zwarte baard.

Henri Weijers

Hij was het technisch genie van de familie en directeur van de Udenhoutse steenfabriek van 1900 tot 1918.

Hendricus Franciscus Josephus Weijers, oudste zoon van Wilhelmus Weijers, is geboren te Luijksgestel op 18 februari 1874. Op 6-jarige leeftijd kwam hij in Tilburg wonen. Hij staat in een notarisakte van 1907 als directeur van de steenfabriek Udenhout. Echter in een krantenartikel van "Vraag en Aanbod" van augustus 1900 werd Henri Weijers al als directeur van de steenfabriek Udenhout vermeld. Uit zijn memoires kunnen we opmaken dat hij vanaf 1898 aan de steenfabriek Udenhout verbonden was. Hij schreef, dat zijn vader een zwakke gezondheid had, een reden te meer om zijn vader op te volgen. Hij heeft een gedegen opleiding genoten en daarnaast praktijkervaring opgedaan in de Duitse steenindustrie. Hij was een bouwkundig/keramisch ingenieur en zover wij het hebben kunnen opmaken, hoogbegaafd, op vele fronten actief, ook in werkgeverskringen. Vanaf 1907 had de familie Weijers een deel van hun zeggenschap over de steenfabriek verloren. Men had kennelijk door geldgebrek vermogende families moeten binnenhalen en daardoor de macht moeten delen met toezijnde commissarissen. Toch bleef Henri Weijers directeur tot de overname door het Stulemeijer consortium.

Henri Weijers was in binnen- en buitenland bekend als de uitvinder van de doorloopdrogerij, een tunneldrogerij waar gebruik gemaakt wordt van de afvalwarmte van de ovens

Hij woonde in het hoge herenhuis vooraan in de Stationstraat, waar later enige directeuren van de melkfabriek woonden. Hij trouwde op 19 juni 1911 met de Tilburgse Maria Arnold. Hij was toen al 37. Hun dochter Henriëtte huwde Eric Everard, directeur Assurantiën bij de ABN bank.

In de loop van 1918 verkocht Henri Weijers de steenfabriek aan het consortium Stulemeijer. De meest voor de hand liggende reden is, dat de economische crisis aan het eind van de Eerste Wereldoorlog zijn tol had geëist en dat daarnaast de familieleden van de weduwe Verhoeven, één van grootste aandeelhouders, hun geld terug wilden hebben. Henri Weijers is dan pas 44 jaar oud. Uit zijn memoires blijkt dat hij aan de verkoop van de steenfabriek zoveel geld overhield, dat hij er de rest van zijn leven goed van kon leven.

De Bredase familie Stulemeijer

In 1918 werd de Bredase familie Stulemeijer mede-eigenaar van de steenfabriek Udenhout. Charles Stulemeijer was lang voorzitter van de Raad van Commissarissen van de Udenhoutse onderneming.

Carel Lambertus Stulemeijer werd op 20 september 1880 in Rotterdam geboren als zoon van Adrianus Hendricus Stulemeijer (1842-1890), schoenmaker en timmerman/aannemer, en Catharina Agatha van Heck (1836-1905). Hij huwde op 24 april 1903 Esther Lucie Marie Thérèse Ghislaine Everard (1873-1949). Uit dit huwelijk werden zes dochters en één zoon geboren. Charles Stulemeijer overleed op 24 januari 1968 te Breda.

Na het vroegtijdige overlijden van de vader (op 48-jarige leeftijd) is het kinderrijke gezin Stulemeijer, vermoedelijk om economische redenen, naar Breda verhuisd. Charles kreeg zijn opleiding aan het pensionaat St.-Louis te Oudenbosch en het college St. Rombout te Mechelen (België). Hij deed vervolgens een jaar kantoorpraktijk op in een leerfabriek te Dongen en vestigde zich op 18-jarige leeftijd in Breda als agent en handelaar in bouwmaterialen. Tesamen met zijn oudere broers Frans en Jacques-Marie stichtte hij in 1898 de firma F.J. Stulemeijer, aanvankelijk agentuur in stenen en bouwmaterialen, daarna handel in en fabricage van hetzelfde en tenslotte bouwonderneming, één der eerste gewapend-betonfabrikanten in Nederland. Als ondernemer behoorde Stulemeijer tezamen met C.J.K. van Aalst, E. Heldring, F.H. Fentener van Vlissingen, A.F. Philips en H.J.E. Wenckebach tot de wegbereiders van het moderne bedrijfsleven in Nederland, dynamische promotors vóór en na de Eerste Wereldoorlog van de Nederlandse economische expansie. Hij was daarin een exponent van de grote katholieke ondernemers, doordrongen van progressief katholiek sociaal denken, zich baserend op de encycliek *Rerum Novarum*, en in conservatief Breda verdacht als de 'rode' Stulemeijer. Samen met F.M. Wibaut en jhr. H. Smissaert bracht hij in 1908 een pre-advies uit over de wettelijke regeling van de arbeidsduur voor volwassen arbeiders waarin hij een verkorting hiervan bepleit. In 1917 richtte hij in het diocees Breda de RK Werkgeversvereniging op; hij nam zitting in het landelijk bestuur en was lid van de Hooge Raad van Arbeid.

Cornelis Mols

In de commissarissenvergadering van december 1918 werd Cornelis B. Mols officieel benoemd tot directeur van de N.V. Steenfabriek Udenhout, v/h Weijers en Co. Volgens zeggen van zijn dochter, mevrouw Annie Moerenburg – Mols, was Cornelis Mols eerder hoofdboekhouder bij de bouwbedrijf IGB in Breda, waarvan Frans Stulemeijer directeur was. Mols kreeg opdracht van zijn baas om te onderzoeken of de steenfabriek Udenhout te koop was en kreeg ook de bevoegdheid om deze te kopen.

Cornelis Bernardus Mols is op 9 februari 1879 in Dongen geboren en overleed in Den Bosch op 3 juni 1960. De familie Mols, vader, moeder en twee kinderen hebben van 1918 tot 1930 gewoond op de steenfabriek, in het pand dat later als kantoor dienst deed. De kinderen, Annette

en Annie, zijn in Udenhout bij de zusters naar de lagere school gegaan. Bij slecht weer werden ze met een paardenkoetsje gebracht. Ook de kinderen van dokter Smulders mochten meerijden. Hij was de geneesheer-directeur van Huize Assisië. Vanaf 1930 heeft de familie Mols gewoond in de villa, aan de Rijksweg, hoek Heusdensebaan.

In 1943 was Cornelis Mols 25 jaar directeur op de steenfabriek Udenhout. Dit heeft hij samen met het gehele personeel gevierd. De Raad van Bestuur had ter ere van Mols een diner in de Jonge Hertog te Oisterwijk. Na een dienstverband van 29 jaar op 31 december 1947, trad de heer Mols terug als directeur van de Steenfabriek Udenhout. Hij bleef nog enkele jaren commissaris en adviseur van de fabriek. Hij had de steenfabriek door de moeilijke dertiger jaren geleid.

Jo van Ginneken

De heer Jo van Ginneken volgde Cornelis Mols op. Hij was in 1946 in dienst van de steenfabriek Udenhout gekomen en had dus een jaar de tijd gehad om zich in te werken .

Johannes Marinus André van Ginneken was geboren in Roosendaal op 3 juli 1909 en overleed plotseling te Arnhem op 19 juni 1965. Hij was getrouwd met Adriana Petronella Koolen en zij hadden twee kinderen. Zij gingen wonen aan de Rijksweg in de directeurswoning, nadat de heer Mols was verhuisd naar zijn dochter te Waalwijk. Formeel was Jo van Ginneken vanaf 1 januari 1948 directeur van de N.V. Steenfabriek Udenhout v/h Weijers & Co. Ook Van Ginneken kwam uit het Stulemijersnest. Hij was als boekhouder werkzaam geweest, maar dan bij een ander tak van de bedrijven van Stulemeijer, de Hollandse Kunstzijde-industrie te Breda. Hij had een vriendschappelijke relatie met Charles Stulemijer. Bij zijn aantreden in 1946 heeft hij nog de fabriek kunnen aanschouwen zoals deze er na de oorlog uit zag. Het was voor Van Ginneken duidelijk dat deze geen toekomst had. Hij moet al spoedig ideeën gehad hebben waar het naar toe moest. In 1951 heeft hij de drogerij vernieuwd. Onder zijn leiding werden de vlamoven gebouwd, de ringovens afgebroken en de gehele buitendrogerij opgeruimd. Hij heeft de steenfabriek Sint-Joseph gesloopt. Hij heeft de aanzet gegeven voor de verdere mechanisatie van de fabriek, onder andere met het heftruckbedrijf. In 1963 – 1964 bouwde hij een nieuwe fabriek te Maren. Zijn plotselinge dood in 1965, hij was pas 56 jaar oud, verhinderde hem nog meer vernieuwingen door te voeren.

Jo van Ginneken was een heel aimabele man, die voor iedereen toegankelijk was. Hij deed veel voor zijn personeel. Bekend waren de kerstvieringen waar ook de oud-gedienden mochten komen. Van Ginneken was ook in het dorp Udenhout actief. Hij is zelfs voorzitter geweest van de voetbalclub RKSSS. Ook was hij de promotor van de culturele kring in Udenhout, die films en toneeluitvoeringen verzorgde in het parochiehuis. Oud-medewerkers hebben nog steeds goede herinneringen aan directeur Van Ginneken.

Door zijn plotselinge dood na een hartstilstand, was er niet voorzien in een opvolger. De gedelegeerd commissaris meester Frits Janssens werd interim directeur.

Dirk Wesseling

De opvolger van Jo van Ginneken werd drs. Dirk J.P. Wesseling. In december 1966 kwam hij zich oriënteren en officieel is hij op 1 januari 1967 tot directeur van de steenfabriek Udenhout benoemd. Dirk Wesseling was geboren in Amsterdam op 4 juli 1921. Hij is overleden te Oisterwijk op 22 juli 1996. Drs. Wesseling was econoom. Voordat hij op de steenfabriek Udenhout kwam werken, was hij werkzaam op het Ministerie van Volkshuisvesting als directeur generaal voor de materiaalvoorziening in de bouwnijverheid. Hieruit kan geconcludeerd worden, dat hij de bouw en alles wat er mee te maken had goed kende. Als zodanig werd hij vrijwel

direct na zijn benoeming in Udenhout voorzitter van de Koninklijke Nederlandse Baksteen-Industrie. Hij ging zich van meet af aan inzetten om een gezonde Nederlandse Baksteenindustrie te bewerkstelligen. Wesseling was in zekere zin een bijzondere man. Het eerste wat hij na zijn benoeming in Udenhout deed, was autorijles nemen. Een auto was een noodzakelijk kwaad. Hij hoefde geen kantoor. Er was wel een directiekamer, maar die was er alleen voor het ontvangen van bezoekers en het houden van vergaderingen. Hij had geen horloge, er waren klokken genoeg waarop hij de tijd kon aflezen. Het gezin Wesseling kwam te wonen in de villa aan de Rijksweg. Hij was getrouwd met Maria Sprokel, geboren te Maastricht, en zij hadden 5 kinderen, 4 meisjes en een jongen.

Bij zijn aantreden concludeerde hij, dat de N.V. Steenfabriek Udenhout v/h Weijers en Co er financieel slecht voorstond. Hij vond het noodzakelijk om prioriteit te geven aan een betere financiële positie van de fabrieken Udenhout en Maren. Hij liep tegen een muur op vanwege het feit dat alle verkoopprijzen van bakstenen gelimiteerd waren door het ministerie van Economische zaken. Dan moest de kostprijs van bakstenen maar omlaag. Maar toen dat niet lukte, heeft hij zich enorm ingespannen om het ministerie ervan te overtuigen dat er noodzakelijkerwijs prijsverhogingen moesten worden toegestaan om de baksteenwereld overeind te houden.

Wesseling was ook bijzonder omdat hij *niet* uit de baksteenindustrie kwam. Bij alles wat daar als normaal werd aangenomen zette hij vraagtekens en er moest eerst maar eens bewezen worden. Gevolg was dat hij van zijn medewerkers het uiterste vroeg om bijvoorbeeld efficiënt te werken en nieuwe ideeën te ontwikkelen. Het had wel tot gevolg dat er goed nagedacht werd, voordat er een vervolg investering gepleegd werd.

Wesseling werd ook gevraagd om bestuurder te zijn in Udenhout. Hij werd voorzitter van de woningbouwvereniging Sint Lambertus en bestuurslid van de Eikelaar. Ook was hij een korte periode voorzitter van de afdeling Noord-Brabant van het CDA.

Steenfabriek Sint-Joseph

Bartje de Rooij zet nieuwe steenfabriek op in Udenhout

Bart de Rooij startte in 1898, een jaar nadat hij uitgetreden was uit de firma met Willem Weijers, in de omgeving van de fabriek van Weijers een nieuwe steenfabriek, die in de eerste jaren naar zijn eigenaar werd vernoemd: Steenfabriek L.de Rooij.

Bart had nog zijn aannemersbedrijf, van waaruit hij initiatief nam om de nieuwe steenfabriek op te richten. Als aannemer had hij in 1899 de order binnengehaald om de weg van Udenhout naar Helvoirt te bestraten.

Het eerste initiatief tot oprichting van de nieuwe steenfabriek ondernam Bart samen met de landbouwer Francis Heijmans, eigenaar van gronden aan de Haarensbaan bij de Oude (Kreiten)Molen, waar de nieuwe fabriek kwam te staan. Op 12 mei 1898 dienden zij samen een verzoek daartoe in bij het gemeentebestuur: *Francis Heijmans, landbouwer te Udenhout en Lambertus de Rooij, aannemer te Tilburg, willen een steen- of veldoven oprichten op de percelen sectie E 899 en 655.* Op 18 mei werd de vergunning al verleend, nadat niemand was verschenen op de daarvoor gehouden hoorzitting. Kennelijk hadden Burgemeester en Wethouders te haastig besloten en niet de voorgeschreven termijnen in acht genomen, want op 7 juni kwam het verzoek opnieuw aan de orde en ook nu weer werd de vergunning verleend. Als toevoeging stond er bij: *ook aan hunne rechtverkrijgenden en op voorwaarde dat die inrichting zal zijn voltooid en in werking voor 1 januari (1899).*

Een maand later volgde het verzoek om een stoomketel tot het aandrijven van een steenvormmachine te mogen plaatsen en eind 1898 volgde er een om een ringoven, de feitelijke steenfabriek, te mogen plaatsen. Bij de vergunning stelt de gemeente een termijn tot 1 januari 1900 om het geheel voltooid en in werking te hebben. Steenfabrikant De Rooij krijgt dus bijna een heel jaar de tijd om een ringoven te bouwen.

Tot dat moment werkte De Rooij met een veldoven. Hij had dan al bijna 100 man personeel in dienst, mannen, vrouwen en kinderen. Die maakten stenen, droogden die op een plein en bakten die in de veldoven. Een stoomketel met stoommachine was de krachtbron om een menger en een steenpers aan te drijven. Uit niets is op te maken, dat toen al handvormstenen werden gemaakt. Dat in de beginjaren buiten op een plein werd gedroogd, blijkt uit het feit dat hij pas op 10 januari 1903 een vergunning aanvraag voor het bouwen van een droogoven nabij zijn fabriek.

Intussen krijgt Bartje de Rooij het in 1902 voor elkaar om alle stenen te mogen leveren voor de nieuwbouw van Huize Assisie. Dat was een order van enkele honderdduizenden stenen.

Bartje de Rooij diende een verzoek in bij de gemeente om een droogoven te mogen oprichten en om spoorlijnen aan te mogen leggen.

Er stond bij de aanvraag ook een toelichting bij de droogoven: *De droogoven zou worden geplaatst onmiddellijk aan het bestaande pers- en machinegebouw. De van de persmachine vers gevormde stenen worden op ijzeren wagens in den droogoven gevoerd waar de zelve door ijzeren buizen gevoerde kunstmatige ontwikkelde heete lucht gedroogd worden.*

In 1904 kwam er een stoommachine ten behoeve van de aandrijving van de vormmachines en de wagens van de drooginrichting.

Voor de spoorlijn ging het om enerzijds een spoorlijn van het station naar de fabriek en anderzijds om een smalspoor op het fabrieksterrein en doorgetrokken richting Assisië, hetgeen te maken had met zijn grote order bij de Broeders Penitenten. Maar dat laatste is niet gebeurd. Het traject van de spoorlijn vanaf het station liep achter de huizen aan de zuidzijde van de Kreitenmolenstraat door, nadat daartoe een herzien verzoek was ingediend op 23 maart 1905.

De naam van de fabriek "L. de Rooij" werd gewijzigd in Steenfabriek Sint-Joseph. Ook dat kan een marketingactie zijn geweest om de order van de Broeders Penitenten aangaande Assisië in de wacht te slepen.

Verkoop van de fabriek aan zoon en neef

De fabriek werd geëxploiteerd door Bartjes zoon Christophorus de Rooij en zijn neef Cornelis Klufft. Op 15 november 1906 verkocht Bartje de Rooij voor een notaris in Den Haag zijn eigendommen van zijn steenfabriek Sint-Joseph in Udenhout aan twee kopers, te weten Christoforus de Rooij, die later wordt aangeduid als steenfabrikant te Tilburg, en Cornelis Klufft, steenfabrikant te Breda.

Op 1 augustus 1907 verschenen beide kopers voor notaris Vroemen te Udenhout, samen met juffrouw Petronella J.W.M. de Rooij zonder beroep wonende te Tilburg. De comparanten verklaarden een Naamloze Vennootschap op te richten met als doel de exploitatie van een steenfabriek in Udenhout met de naam Sint-Joseph. Bartje de Rooij was zelf niet bij deze sessie.

Enkele passages uit de akte:

Artikel 1

De vennootschap is gevestigd te Udenhout en draagt den naam: "de Steenfabriek St. Joseph te Udenhout". Zij heeft ten doel de exploitatie eener steenbakkerij met alles wat daarmede in verband staat.

Artikel 4.

Het kapitaal der vennootschap bedraagt vijfentachtigduizend gulden, verdeeld in honderdzeventig aandelen elk groot vijfhonderd gulden waarin door oprichters hiervoor genoemd wordt deelgenomen te weten; door C.J. Klufft voor vier en zestig aandelen, door C. de Rooij voor drie en vijftig aandelen en door mejffr, Petronella de Rooij voor drie en vijftig aandelen.

Artikel 12.

Ter voldoening en als volledige storting van de honderdzeventig aandelen waarvoor door voornoemde Heren Cornelis Klufft en Christoforus de Rooij in de vennootschap wordt deelgenomen, worden door hen ingebracht hunne geheele clientèle en nog door hen aan de vennootschap overgedragen volledige eigendommen van de onroerende goederen onder Udenhout: Voorschreven onroerende goederen zijn aan de comparanten sub 1 en 2 overgedragen bij akte van verkoop en koop verleden den 15 november 1906 voor den notaris Jan van Herwijnen ter standplaats 's-Gravenhage.

Ter voldoening van het aandeel van mejuffrouw Petronella de Rooij, sub 3, genoemd in de vennootschap een bedrag van 26.500 Gulden.

Artikel 14

De vennootschap wordt bestuurd door twee directeuren onder toezicht van de hier na te noemen commissaris. De directeuren worden benoemd door de algemene vergadering van

aandeelhouders voor hen te bepalen tijd, onverminderd harer bevoegdheid hen te allen tijde te ontslaan. In afwijking van het vorenstaande wat de benoemingen de duur betreft worden voor de eerste maal benoemd de heren Cornelis J. Kluit en Christoforus J.B.M. de Rooij beide voornoemd en zulks tot afloop van het boekjaar in negentienhonderdertig en behoudens de bevoegdheid der algemene vergadering hen te allen tijde te ontslaan met minsten drievierde van de geldig uitgebrachte stemmen, enz. enz.

De in artikel 14 bedoelde commissaris is natuurlijk Bartje de Rooij. In artikel 20 staat: *“De commissaris houdt toezicht op de handelingen van de directeuren, terwijl hij ten allen tijde toegang heeft tot de fabrieken, bergplaatsen, magazijnen, kantoor en alle eigendommen en bezittingen van de vennootschap, en bevoegd is inzage te nemen van de boeken, registers, correspondentie, bescheiden, alsmede opnames van de kas, terwijl de directeuren verplicht zijn tot het verstrekken van alle mogelijke inlichtingen”.*

Vervolgens staat in artikel 21 dat de commissaris bevoegd is om hen in hun betrekking te schorsen en in artikel 17 staat dat de commissaris alle contracten mede moet ondertekenen. Het is duidelijk wie het voor het zeggen had op de steenfabriek Sint-Joseph.

De omvang van de fabriek

Het bedrijf van Bartje de Rooij had weliswaar minder overcapaciteit en minder stenenproductie, maar had van meet af aan bijna net zoveel medewerkers in dienst als de steenfabriek van Weijers.

Tabel: Aantal werknemers van de Udenhoutse steenfabrieken 1898-1922:

De cijfers van de Steenfabriek Sint-Joseph zijn –zeker de eerste jaren– inclusief het aannemersbedrijf van Bart de Rooij.

	Steenfabriek Udenhout	Steenfabriek Sint-Joseph	Kleine bakkerijen
1898	102	90	7
1901	95	78	7
1904	89	66	7
1907	63	49	6
1910	63	49	6
1913	63	49	0
1916	63	49	0
1919	75	65	0
1922	98	40	0

Uit de overlevering weten we, dat de steenfabriek Sint-Joseph is begonnen met een zogenaemde pleindrogerij, dat wil zeggen dat men de gevormde stenen op de grond afsloeg en ze in de zon te drogen legde. Als het regende moesten ze worden afgedekt met rietmatten. Als er in de zomerdag een onweersbui losbarstte, in de nacht, zaterdag of zondag waren alle omwonenden in de weer, vrouwen, kinderen, mannen, om haasje-repje alles af te dekken. Bij pleindroging moesten de stenen, zo gauw ze maar iets opgesteven waren, op zijn kant gezet worden en, zeker als het wat drogend weer was, om de dag gekanteld worden. Opsnijen heette dat. Dit was het werk van vrouwen en kinderen. Vooral kinderen, die hoefden niet zo diep te bukken. Het was intensief werk en zeker als je weet dat er op deze manier 200 à 300.000 stenen per week afgehandeld moesten worden.

In 1900 werkten er nog twaalf kinderen bij Weijers en tien kinderen op Sint-Joseph. In 1901 kwam het kinderwetje van Van Houten tot stand en vanaf toen was kinderarbeid verboden.

Liquidatie in 1922

De steenfabriek Sint-Joseph stopte in 1922 de productie. Die was ongetwijfeld het slachtoffer van de economische malaise, met voor de fabrieken zulke lage prijzen, dat zelfs de lonen van de medewerkers moesten worden verlaagd. De steenfabriek ging in liquidatie en de Tilburgse notaris Smitz kreeg de opdracht om het een en ander af te wikkelen. Dat dit geen eenvoudige zaak was, bleek uit het feit dat de afwikkeling meer dan vijf jaar in beslag nam. Het bedrijf had schulden bij de Uniebank, die in staat van faillissement verkeerde. Er waren dus schuldeisers bij de Uniebank, die ook verhaal kwamen halen bij degenen die ook schulden hadden bij de Uniebank, zoals de families De Rooij en Klufft.

Overname door de Steenfabriek Udenhout

In de commissarissenvergadering van de steenfabriek Udenhout van 29 november 1927 werd bekend dat de op steenworp afstand gelegen steenfabriek Sint-Joseph te koop was. Directeur Mols had onderzoek gedaan naar de aankoop, de koopprijs en de benodigde investeringen. De aankoop zou het mogelijk maken de productie op te voeren. De commissarissen wachtten nog even af. Als de fabriek zou worden gekocht, mocht er toch pas vanaf 1930 worden geproduceerd. Maar al op 7 januari 1928 veranderden de commissarissen van mening. Accountantskantoor Burgmans uit Rotterdam was met een positief rapport gekomen over 1927. Het jaar had vermoedelijk f 10.000 meer winst opgeleverd dan eerder verwacht. Het was blijkbaar een eerste zwaluw, waardoor het ondernemersbloed van de heren commissarissen weer sneller ging stromen. Besloten werd de capaciteit van de fabriek uit te breiden tot 13,5 miljoen stenen per jaar, indien de financiering rond was te krijgen. Voor dat doel gaf men een nieuwe aandelenemissie uit ter grootte van 250 aandelen à 250 gulden. Het geld kwam binnen en de uitbreiding werd al in 1928 gerealiseerd. Men heeft niet willen wachten op het kopen van de steenfabriek Sint-Joseph om daar vanaf 1930 een nieuwe productielijn op te zetten, maar men heeft uitgebreid op het bestaande terrein. Wel bleven de commissarissen bezorgd dat eventueel een concurrent de steenfabriek Sint-Joseph zou willen overnemen. En dan was er toch maar één oplossing; de fabriek opkopen. Een leuke passage uit het verslag van de commissarissenvergadering van 23 april 1928: *Na behandeling van deze punten brengt F.J. Stulemeijer ter sprake het gevaar, dat de naast de steenfabriek "Udenhout" gelegen fabriek "St. Joseph", welke sedert enige jaren buiten bedrijf is, doch door een nieuwe Combinatie zou kunnen worden opgekocht en in bedrijf gesteld, waardoor niet alleen de Steenfabriek "Udenhout", welke in dat geval door het aangesloten zijn bij de N.V. Steenhandel "Noord-Brabant" gehandicapt zou zijn, grote schade zou kunnen lijden, doch waardoor zelfs de gehele organisatie van de Steenhandel "Noord-Brabant" in gevaar zou kunnen worden gebracht. Deze overweging enerzijds en de verdere overweging, dat indien de Steenhandel "Noord-Brabant", welke evengoed met het voornoemd gevaar bekend is, te enigertijd mocht besluiten, zodanige stappen te doen, dat de fabriek nooit meer in bedrijf kon komen, doch dan ook niet in handen van de Steenfabriek "Udenhout"; en dat daardoor voor altijd, de winstkansen, als omschreven in het rapport aan den Raad van Commissarissen van 11 november 1927, voor de Steenfabriek "Udenhout" zouden zijn verkeken, werd met algemene stemmen besloten, dat de Gedelegeerd Commissaris zal onderzoeken de mogelijkheid om tot aankoop van de Steenfabriek "St. Joseph" in haar geheel over te gaan, eventueel door overname van alle aandelen van deze vennootschap, mits de totale kosten van deze aankoop niet meer dan f 50.000.= zullen bedragen.*

De situatie rondom steenfabriek Sint-Joseph bleek zeer complex, omdat er schulden waren bij de Uniebank, die in staat van faillissement verkeerde. Niettemin besloten de commissarissen de

fabriek te kopen. Zij machtigden de heer Ch. Stulemeijer de Steenfabriek Sint-Joseph te kopen voor een bedrag van f55.000. Voorts zou de fabriek opnieuw productieklaar worden gemaakt, waarvoor f60.000 nodig was. Om dit te financieren zou opnieuw een aandelenemissie kunnen plaatsvinden. Maar de heer Ch. Stulemeijer was te laat bij de Uniebank. De aandeelhouders van Steenfabriek Sint-Joseph hadden de Uniebank buiten spel gezet en zelf de regie in handen genomen. Daarna hebben de heer F. Stulemeijer en directeur Mols contact gezocht met notaris Smitz in Tilburg met het doel de fabriek rechtstreeks van de aandeelhouders in handen te krijgen. De aandeelhouders wilden wel, maar het aandringen van de Steenfabriek Udenhout was voor hen wel aanleiding een fiks hogere prijs te bedingen, namelijk f80.000. Het recht van koop werd verleend aan notaris Smitz tot de datum van 2 augustus 1928. Kennelijk stond er druk op de ketel om alles snel af te handelen. Achter de schermen onderhandelden de vertegenwoordigers van de Steenfabriek Udenhout over de aankoop. De aandeelhouders van Sint-Joseph mochten dat blijkbaar niet weten.

Directeur Mols zette zijn advies tot aankoop van de fabriek in vijf punten uiteen:

- 1. Dat in de bestaande fabriek, zoals deze thans is ingericht 16.000.000 stenen per jaar kunnen worden gevormd, doch slechts ten hoogste 13.000.000 kunnen worden gebakken;*
- 2. Dat het handvormbedrijf, dat volgens de laatste gegevens goede resultaten oplevert, aanmerkelijk kan worden uitgebreid;*
- 3. Dat indien de fabriek in andere handen overgaat of door de tegenwoordige eigenaren weer in werking wordt gesteld, hij ernstige moeilijkheden verwacht met de arbeiders, omdat de loonen door de concurrentie van den buurman zullen worden opgedreven*
- 4. Omdat door de aankoop of in bedrijfstelling van de fabriek door derden ons tegenwoordig bedrijf in ernstig gevaar komt, wat betreft de rentabiliteit.*
- 5. Omdat door aankoop van de fabriek "St. Joseph" de kapitalisatie van de N.V. Maatschappij tot Exploitatie van steenfabrieken "Udenhout" v/h Weijers & Co beduidend gunstiger wordt, hetgeen met de navolgende cijfers wordt verduidelijkt. De tegenwoordige fabriek met een maximum productie van 13.000.000 stenen per jaar heeft aan aandelen en obligatielening een kapitaal van f387.500.=. De aan te kopen fabriek zal bij een maximum productie van 8.000.000 stenen van aankoop en in bedrijfstelling f150.000 kosten.*

Na deze toelichting besprak de Raad van Commissarissen het voorstel nogmaals, overwoog het voor en tegen en besloot met algemene stemmen tot aankoop van de fabriek op de voorwaarden als hiervoor genoemd, over te gaan. De financiering vond plaats door uitgifte van nieuwe aandelen.

Op 23 augustus 1928 bleek de koop rond te zijn. Directeur Mols van de Steenfabriek Udenhout kreeg toestemming om de nodige aankopen te doen om de steenfabricage in Sint-Joseph weer in productie te brengen, waarmee de capaciteit van de steenfabriek Udenhout opnieuw met 8 miljoen stuks werd uitgebreid.

Sint-Joseph was voortaan alleen een steenbakkerij

De fabriek Sint-Joseph bestond bij de aankoop door de steenfabriek Udenhout uit twee ovens met een capaciteit van 8 miljoen stenen per jaar. De twee ovens waren ringovens van het type Hoffmann, een met een capaciteit van 80.000 stenen per week en eentje met een capaciteit van 120.000. Tussen de twee ovens in stond de schoorsteen, die de trek moest leveren voor beide ovens.

In de praktijk gebeurde het vormen van de stenen op de steenfabriek Udenhout, het drogen in drooghutten en in "de lange hut" halverwege de beide steenfabrieken. Van daar gingen de stenen voor het afbakken naar de ovens van Sint-Joseph, aangeduid als oven 4 en oven 5. Ook

het smalspoor werd doorgetrokken om de stenen van de ene naar de andere fabriek te vervoeren.

Oud-medewerker Jos van den Bersselaar vertelde dat er in die tijd op Sint-Joseph niet veel meer dan 10 mensen hebben gewerkt. Gaan we er van uit dat één persoon nodig was om 80.000 stenen per week in te zetten, zo ook voor het uithalen, dan was de kleine oven met twee personen te bedienen. Voor de grotere oven waren totaal drie mensen nodig. Daarnaast waren er stokers om dag en nacht, zeven dagen in de week het vuur gaande te houden. In die tijd deed men dat in een drieploegensysteem. Dat de stokers dan nog tijd over hadden, bleek uit het verhaal dat zij ook nog moesten assisteren bij de mechanische drogerij op Udenhout (drogerijkarren trekken).

Na de oorlog was er één (vestigings)baas op Sint-Joseph, namelijk Jo Hoezen.

Nieuwe vlamoven maakt de ovens van Sint-Joseph overbodig

In 1955 -1956 bouwde de steenfabriek Udenhout een moderne vlamoven. Die had een capaciteit van 25 miljoen stenen, voldoende om de gehele gevormde productie van beide steenfabrieken af te stoken. In de loop van 1957 werden de ovens op Sint-Joseph stilgelegd. De medewerkers, Jos van den Bersselaar en zijn collega, hebben de laatste gebakken stenen uit oven 4 en 5 gehaald en gesorteerd, waarna zij op de steenfabriek Udenhout konden gaan werken.

Bij de bedrijfsmodernisering van de jaren vijftig moesten zowel van de Steenfabriek Udenhout als van de Steenfabriek Sint-Joseph de schoorstenen worden gesloopt.

Er is een krantenartikel uit 1956, waarin Ties Elands vertelde over de sloop van een van de fabrieksschoorstenen. "Het was in de jaren 1950-1955 dat mijn vader Willem Elands en ik als onderhoudsmetselaars in dienst waren bij de steenfabriek (den Oven). Op zekere dag kwam de bedrijfsleider, de heer Smits, naar mijn vader met het idee om de schoorsteen om te hakken. Na intern beraad op kantoor kwam Smits opnieuw bij mijn vader en vertelde dat zij geen verhaal op mijn vader konden halen, omdat hij bij de fabriek in loondienst was, als het verkeerd zou uitpakken en de schoorsteen op de gebouwen zou vallen. Daarom hadden ze toch maar besloten om een slopersbedrijf in te schakelen. Maar toen ze de offerte binnen kregen, besloten ze toch maar om het slopen aan Willem over te laten. Willem verzekerde hen, dat de schoorsteen op de juiste plaats zou komen te liggen. Er werden door de smeden heel grote puntbeitels van assenstaal gemaakt en vader en ik gingen aan de gang. Voor we startten deed mijn vader mij nog een voorstel om aan de buitenkant via klimijzers naar de 31 meter hoge top te klimmen. Ik was niet zo'n durfal als hij, maar ik vertelde hem wel dat te durven aan de binnenkant, dan zat je meer opgesloten. Ik begon te klimmen en toen ik boven kwam en over de rand keek, keek ik recht in het gezicht van mijn vader, die aan de buitenkant omhoog geklommen was. Hij was de winnaar. De schoorsteen had onder een omtrek van 9 meter en moest dus over een breedte van 5 meter op een hoogte van 50 centimeter uitgehakt worden. De muur was onder 80 centimeter dik. Een begin hadden we al, want er zat al een mansgat in. Elke halve meter van elkaar hadden wij een houten stut van 20 bij 20 centimeter geplaatst en zo stutten wij de schoorsteen. Na twee weken breken met de voorhamer en puntbeitels waren we zover dat hij kon vallen. Er werd een partij hout tegen de schoorsteen aangelegd. Nadat de dagtaak op de oven was afgelopen werd het houtvuur aangestoken, zodat iedereen het kon aanschouwen. Het vuur brandde al een half uur en er ging al gemompel onder de plusminus honderd aanwezigen of hij wel zou vallen, want het vuur begon al te tanen. Maar Willem had post gevat bij de hoek van een gebouw en kon met het oog de loodlijn van de schoorsteen in de gaten houden. Op een zeker moment riep hij: "Ja hoor, daar komt ie". In het begin langzaam aan en dan opeens, terwijl hij viel, brak hij in drie stukken en was de kolos geveld. Willem werd gefeliciteerd, maar van een geldelijke beloning heb ik nooit iets vernomen. Wel had het hem

elke dag een pakje van een ons BZK zware pruimtabak gekost. We hebben later nog twee schoorstenen, een die voor de kantine stond en een op Sint-Joseph, afgebroken, maar die konden bij gebrek aan ruimte niet vallen. Dus die hebben we van boven af aan gesloopt". Willem werd in Udenhout ook wel de spin genoemd vanwege zijn durf en klimvermogen.

Het overblijvende fabrieksterrein met gebouwen is in 1959 gesloopt door Pieter Witlox. Hij moest ook de funderingen verwijderen, grond aanvoeren en het als weiland opleveren en voor dat alles moest hij ook nog f20.000,- betalen. Pieter verkocht alle bruikbare spullen. Voor de dakpannen en panlatten was veel interesse bij de Udenhoutse boeren. De paard-en-wagens stonden in een file te wachten. Dakpannen gingen rechtstreeks op de boerenkarren. Pieter hoefde alleen maar af te rekenen. Voor de ovenstenen vond Pieter afnemers in Oisterwijk, Haaren en Vught. Het steenpuin ging naar de kazerne in Oirschot. Bij die levering had Pieter geregeld dat soldaten met loaders naar Udenhout kwamen om de funderingen uit de grond te halen.

Bartje de Rooij van 't Gommelen

Tot slot van dit hoofdstuk een korte biografie van oprichter-eigenaar Bartje de Rooij.

Bartje de Rooij is een van de zonen van Jan Baptist de Rooij van café 't Gommelen. Jan Baptist, gedoopt 1 september 1808 te Tilburg als een onwettige zoon van Cornelia de Rooij, huwde de Drunense Wilhelmina van de Wetering. Het gezin woonde eerst op de Heuvel in Tilburg, later in café 't Gommelen te Udenhout. Jan Baptist was van beroep tapper en molenmaker. Het gezin woonde nog maar kort op 't Gommelen toen zich op de achtste juli 1845 om ongeveer zes uur een ramp voltrok. Er ontstond brand in de woning "met het ongelukkige gevolg dat in weinige ogenblikken het gehele gebouw met bijna de gehele inboedel een prooi der vlammen is geworden". Dat het Jan Baptist niet voor de wind ging, bleek in 1860. In dat jaar ondersteunden burgemeester en wethouders van Udenhout een verzoek van de oudste zoon, Cornelis, dienende bij het regiment Veldartillerie, om met verlof huiswaarts te mogen keren omdat zijn vader in "een zeer bedenkelijke toestand" verkeerde. Op 21 februari 1867 overleed Jan Baptist de Rooij op 58 jarige leeftijd. De weduwe zette de herberg op 't Gommelen voort, maar in 1872 deed zich opnieuw een ramp voor. Op 13 oktober 1872, 's nachts om half drie, brak opnieuw brand uit in de herberg. Het huis met stal, schop en de timmerwinkel waren geheel door de vlammen vernield. De weduwe De Rooij overleed te Udenhout op 6 februari 1886. De herberg werd voortgezet door haar zoon Antonius.

Het gezin telde negen kinderen; Cornelis, Lambertus, Maria, Hendrik. Hendrikus, Antonius, Adriaan, Johanna en Martinus, de eerste drie geboren te Tilburg, de andere zes geboren te Udenhout. Hendricus en Martinus traden in bij de fraters van Tilburg, Hendricus als frater Matheus en Martinus als frater Angelus. Frater Matheus werkte 38 jaar op de jongensschool op Korvel en naar hem is de frater Matheushof genoemd. Frater Angelus was directeur van de bisschoppelijke kweekschool in 's-Hertogenbosch. Aan het werk van beide fraters te zien, zat het ondernemersbloed in de familie. Zo ook bij Bart, de op een na oudste van het gezin, geboren te Tilburg op 5 oktober 1840.

Bart vermeldde eerst aannemer als beroep en later aannemer en steenfabrikant. In 1866 stond hij ook als aannemer in Udenhout geregistreerd als hij informeerde wat de oude luiklokken, die uit de te slopen Udenhoutse kapel komen, moesten kosten.

Hij huwde op 19 mei 1871 te Gilze-Rijen met Adriana Hendriks. Zij kregen twee dochters:

- Louisa, geboren in 1872, in 1896 gehuwd met de uit het Duitse Nienborg afkomstige koopman Aloysius Uppenkamp en overleden in 1901, 28 jaar oud;
- Maria, geboren in 1874 en een dag na de geboorte overleden.

Een jaar later, op 22 februari 1875, overleed Adriana te Woensel. Bart verhuisde naar Den Haag om daar een aannemersbedrijf te beginnen. Daar huwt Bart met een zus van Adriana, Jacoba Hendriks. Ook zij kregen twee kinderen:

- Christophorus, geboren in 1880 in Den Haag, gehuwd in 1907 in Tilburg met Wilhelmina Heleenders en overleden in 1953. Christophorus was in 1953 kantoorbediende.
- Petronella, geboren in 1882 in Den Haag.

Kort na het overlijden van de weduwe De Rooij – Van de Wetering werd een boedelscheiding gemaakt van de nalatenschap. Daaruit blijkt, dat zoon Bart in staat was zijn ouders te ondersteunen. De onroerende goederen waren namelijk bezwaard met een schuld van f3.111,30 aan hun zoon Bart. Het onroerend goed werd toebedeeld aan zoon Antonius, die de herberg voortzette, maar niet voor lang. Op 28 september 1888 overleed hij ongehuwd. Ten tijde van het overlijden van Antonius rustte er nog steeds een schuld op het onroerend goed aan Bart de Rooij, die zelfs is opgelopen tot f 4.000. Verder heeft Bart de Rooij ook de beroepsschulden, huisschulden, belastingen en begraafkosten van zijn broer voorgeschoten. Per saldo viel er niet veel te erven, ongeveer 70 gulden.

Na zijn terugkeer uit Den Haag woonde Bart de Rooij in Tilburg aan de Spoorlaan, thans nummer 398. Hij had dit grote herenhuis in 1886 door de bekende Tilburgse architect H.J. van Tulder (architect van onder andere het Tilburgse raadhuis en van de kerken in Esch, Haaren en Berkel) laten ontwerpen. In deze periode begint de samenwerking met de aannemers de gebroeders Weijers en is initiatief genomen voor de Steenfabriek Udenhout.

Het ging niet erg lang goed tussen die twee aannemers en in 1897 scheidden hun wegen en stapte Bartje uit de onderneming om zelfstandig, een stukje verder, als buurman, een eigen steenfabriek te beginnen.

Kort na de oprichting van de NV steenfabriek Sint-Joseph machtigde Lambertus de Rooij, particulier te Tilburg, zijn zoon Christophorus de Rooij om namens hem publiek onroerende zaken te verkopen in de nabijheid van het Udenhoutse station. Het gaat om de volgende onroerende goederen:

1. Een gebouw ingericht tot stoomroomboterfabriek. Dit is de oude boterfabriek (tegenwoordig Stationstraat 21/23) die hij in 1901 had gekocht van Adriaan Heijmans.
2. Een huis met twee woningen naast de boterfabriek, verhuurd voor 1 gulden per week aan J.B. Elands en Wilhelmus Keuninx.
3. Een huis met overdekte beugelbaan, schuur, stallen erf en tuin. Het betreft het huidige café de Schol. Het café is verhuurd aan J. van Garderen.
4. Een huis met twee woningen naast het café, verhuurd voor een gulden per week aan J. Brekelmans en Cornelis van de Laak.
5. Een huis met schuur bergplaats en tuin.
6. Diverse percelen bouwland, weiland en tuingrond in de naaste omgeving.

Op 6 januari 1913 overleed te Tilburg Jacoba Hendriks, echtgenote van Lambertus de Rooij. Ze werd begraven op het kerkhof aan de Bredaseweg. Het grafmonument is daar nog steeds te vinden tussen de Tilburgse fabrikantenfamilies. Bart de Rooij vertrok na de dood van zijn vrouw naar Breda waar hij op 26 november 1920 overleed. Hij werd bij zijn tweede vrouw begraven op het kerkhof aan de Bredaseweg.

Innovatieve ideeën van Henri Weijers

De steenfabricage

In dit omvangrijke hoofdstuk passeert het volledige productieproces de revue, van leemwinning tot aflevering van de verkochte stenen. Daarbij steeds verwijzend naar de praktijk van de Steenfabriek Udenhout. Hoogtepunt daarbij zijn de wereldwijd geprezen innovatieve ideeën van Henri Weijers, zoon van oprichter Helmus Weijers.

Leem

Bij het maken van plannen om op de Kreitenheide en aan de Brabantsehoek in Udenhout een steenfabriek te beginnen hebben Tilburgse aannemers de gebroeders Weijers en aannemer Lambertus de Rooij zeker veldonderzoek gedaan om te weten wat voor grondstof er voorhanden was en wat voor machines en ovens men nodig had om goede stenen te kunnen maken. Elke soort grondstof voor het maken van stenen vraagt zijn eigen verwerkingsmethode en zijn eigen aanpak. Kennis van grondstof is de enige manier om een steenfabriek op te kunnen zetten die goede stenen maakt. Er is een verschil in eigenschappen tussen rivierklei of zeelei en bijvoorbeeld de Brabantse leem.

In Midden-Brabant, dus ook in Udenhout, treffen we in de bodem, op een diepte van 1 à 1½ meter, een laag leem aan, die in het vakjargon wordt aangeduid als keileem. De Udenhoutse leem bestaat voor een groot deel uit kwarts, heel fijn zand, zo ongeveer 80 %, met daarnaast een bepaald percentage aluminiumoxide, wat glimmertjes, mica, ijzeroxide en nog wat andere sporenelementen. Alles bijeen net goed genoeg om er stenen van te bakken. Heel erg schraal zoals dat in baksteenkringen wordt gesteld. De meeste rivierkleien aan de Waal, Rijn, IJssel en Maas zijn veel vetter en anders van samenstelling. Elke rivierklei heeft door zijn afkomst zijn eigen samenstelling en eigenschappen, daardoor zijn ook de bewerkingsmethoden anders. In Midden-Brabant en dus ook in Udenhout hebben we te maken met leem, een schrale grondstof, roodbakkend van kleur. Het is eenvoudig te verwerken: het droogt gemakkelijk, het krimpt nauwelijks bij het drogen, maar is o zo moeilijk te bakken. Dit komt omdat men naar een vrij hoge temperatuur moet gaan, tot ongeveer 1100° C en als gevolg daarvan heeft men te maken met een bakrimp van 8 à 10 %. Maar als je goed bakt, krijg je een product, dat de vergelijking kan doorstaan met een straatsteen. Niet alle stenen die uit de oven komen, hebben de kwaliteit straatsteen, zeker niet. De gebakken stenen die uit de oven komen werden en worden gesorteerd naar soort en kwaliteit. Vroeger kwamen er wel 13 soorten stenen uit de oven, van kelderklinker tot rood. Deze laatste steensoort werd voor binnenmuren gebruikt.

Het kopen van grond

Op 1 mei 1889 passeerde bij de Udenhoutse Notaris J. Verkuilen een verkoopakte van ruim 27 hectaren grond van Hendrik en Adriaan Heijmans aan Lambertus de Rooij en Wilhelmus Marianes Weijers, als oprichters van de Steenfabriek in Udenhout. Daarnaast werd nog door Adriaan Heijmans huis, schuren, erf en tuin met een groot stuk bouwland van bijna 10 hectaren verkocht aan de twee oprichters van de steenfabriek. Op 21 februari 1891 sloten de ondernemers een huurcontract met Tossanes J. H. F. van Oorschot, waarin ook Gerardus Weijers vermeld staat, voor een strook grond van 8 meter breedte parallel lopende aan de spoorbaan, voor een huurprijs van f50,- per jaar met de bedoeling daar een aftakking van het spoor op te leggen. Dit huurcontract kwam tot stand door bemiddeling van burgemeester Van Iersel, een zwager van Tossanes van Oorschot. In de loop van de volgende jaren kocht men er

steeds grond bij. Het is duidelijk dat de grond niet allemaal nodig was voor het fabrieksterrein en het bouwen van ovens of opslag van stenen. De grond was op de eerste plaats gekocht om de leem, die in de bodem zat. Men had kennelijk zoveel grond gekocht, dat men voor een flink aantal jaren vooruit kon. Gaat men er van uit dat er in elke hectare grond $\pm 10.000 \text{ m}^3$ winbare leem zit, dan heeft men bij de eerste aankoop al voor zo'n kleine 400.000 m^3 leem, weliswaar nog in de grond, op voorraad zitten. Rekent men, dat in elke m^3 600 stenen waalformaat zitten, dan leert ons de rekensom, dat hieruit 240 miljoen stenen geproduceerd konden worden. We weten niet of het terrein waarop gebouwd ging worden eerst ontleemd is, maar het is wel voordehandliggend. Voor het fabrieksterrein, dat men nodig had om een goede bedrijfsvoering te kunnen hebben, had men toch ook al gauw een vijftal hectaren nodig. Het zou verspilling zijn om hier zomaar de bruikbare leem in de grond te laten zitten.

Het bouwen van de fabriek

De gebroeders Wilhelmus en Gerardus Weijers en Lambertus de Rooij richtten zich op 22 februari 1890 tot burgemeester en wethouders van de gemeente Udenhout met een verzoek tot het verkrijgen van een vergunning voor het oprichten van een machinale steenfabriek (steenbakkerij): *“Omschrijving der aanvraag tot het oprichten van een machinale steenfabriek (steenbakkerij): Al de percelen, bestaande uit bosch en heidegrond, zijn omgeven met sloten en doorgraven met greppels. Voor deze inrichting benodigde leem wordt door handenarbeid ontgraven en wordt door stoommachines tot deeg bereid en door dezelfde machines tot stenen gevormd, welke stenen na gedroogd te zijn, worden gebakken in 18 daartoe in te richten ovens. Deze ovens zijn onderling met rookkanalen verbonden, alles onder een dak. Voorts wordt daargesteld een ketelhuis met stoomketel en stoommachine, woning enz. alles op kaarten door arcering aangeduid. Bij deze inrichting wordt op het terrein verzameld: hout, steenkolen, rietmatten, kruiwagens en al wat meer tot dergelijke inrichting behoort.”*

Uit de aanvraag en de omschrijving van de inrichting kunnen we al destilleren hoe de nieuw op te zetten steenfabriek er uit zou moeten zien. Ook weten we dat het van belang was de fabriek in de nabijheid van de spoorlijn Tilburg – 's-Hertogenbosch te vestigen en dat het een verbinding kreeg met het Staatsspoor. Dit was nodig voor de aanvoer van kolen, de brandstof om de ovens en de stoomketel te stoken, en uiteraard ook voor de afvoer van het gebakken product, de bakstenen.

De initiatiefnemers bouwden een machinale steenfabriek, voorzien van een stoommachine voor aandrijving van de kleimengers en de steenpers, moderne ovens, gestookt met kolen, en grote schoorstenen, die moesten zorgen voor “natuurlijke” trek en een rondlopend vuur. Dit alles toont dat men nagedacht heeft over het concept waarmee men ging werken. Wilhelmus Weijers, een van de firmanten, had zich in Duitsland bij een grote steenfabrikant laten informeren wat de laatste stand der techniek was. Wilhelmus heeft hoogstwaarschijnlijk bij zijn bezoek tekeningen in zijn bezit gekregen van een drogerij en van ringovens. Als dat het geval zou zijn, dan moet het gelukt zijn om in eigen regie met de Tilburgse aannemers binnen het concern, de ovens en de drogerij te bouwen.

Wat we jammer genoeg niet kunnen achterhalen, is hoe in het begin alles werd opgebouwd. Er is dan een maagdelijk terrein en de fabriek moet gestalte krijgen uit het niets. Niet alles is te koop, veel moet zelf ontwikkeld worden. De stoomketel is te koop zoals ook de stoommachine. Ook de steenpersen zijn te koop waarbij ik uit ga van meerdere persen. Maar de ovens moesten gebouwd worden. Als we goed geïnformeerd zijn, ging het om twee Hofman-ringovens (in 1898 werd er nog een derde bijgebouwd). De schoorstenen, die ook elders in de industrie veelvuldig voorkwamen, moesten zelf ontworpen en gebouwd worden. Ook de drogerij en de ruimten waarin de stoomketel en stoommachine opgesteld stonden, moesten worden gebouwd.

In die tijd had je al vuurvaste stenen nodig voor de binnenvoeringen van de ovens. Voor de gehele bemanteling, het metselwerk rondom, kun je eigen stenen gebruiken. Er zijn heel veel stenen nodig voor een ringoven. Nu kunnen we wel filosoferen hoe het gegaan zou zijn: stenen kopen bij collega's voor de eerste oven en voor de gebouwen en als de productie op gang komt, daarna je eigen baksel gebruiken voor het bouwen van de andere ovens. We weten het niet, er is niets bewaard gebleven uit die tijd. Op een schilderij van Wim van de Plas kun je zien hoe de ovens gegroepeerd stonden: 3 stuks met smalspoor ertussen, van de ene naar de andere ovens. Er hebben meerdere gebouwen gestaan, onder andere voor de drogerij, de stoomketel en de stoommachine, maar ook een persgebouw, waarin meerdere persen gestaan zullen hebben. Bij de derde oven stond de schoorsteen midden op de oven, bij oven één en oven twee stond naast de schoorsteen op de oven nog een losstaande schoorsteen, die kennelijk meerdere functies had. Deze was ondergronds verbonden met een rookgaskanaal. Dat de persen, waarschijnlijk drie, dicht bij elkaar gestaan moeten hebben in één gebouw, kun je afleiden uit die ene stoommachine, die functioneerde met een lange aandrijfjas. Op deze aandrijfjas zaten riemschijven, meerdere, losse en vaste schijven waaraan je dan door drijfriemen een of meerdere machines kon aansluiten. In dit geval de steenpersen en de kleimengers. In 1980 waren de kolommen nog in de werkplaats te zien, waarop de consoles gerust hebben, waarlangs de lange aandrijfjas gelopen heeft.

Het winnen van de leem

In de aanvraag van de eerste vergunning om een steenfabriek op te mogen oprichten stond: *“Voor deze inrichting benodigde leem wordt door handenarbeid ontgraven”*. De leem zit meestal op een diepte van 1 à 1,20 meter en de leemlaag varieert van 0,80 tot 1,20 meter dikte. Dus, eerst moet de bovengrond verwijderd worden alvorens men aan de leemlaag komt. Er wordt gewerkt met *banken*. Men werkt in de lengte of breedte, naargelang de ligging van het perceel. De breedte van de bank is 3 of 4 meter. Waarschijnlijk komt bij handbewerking 3 meter breedte beter uit dan 4. Vier meter breedte is een gangbare maat bij machinale ontgraving. We gaan in dit geval uit van 3 meter werkbreedte en een lengte van 100 meter. Eerst wordt de bovengrond, de teelaarde, opzijgezet. De dikte van de bovengrond varieert natuurlijk ook, maar laten we uitgaan van 30 cm. Bij de eerste bank moet deze ruim 6 meter weggezet worden op een dijkje, maar dan ook over de gehele breedte van die 6 meter, anders komt het bij de volgende banken niet goed uit. Dan komt de tweede laag, wit zand, al enigszins leemachtig, maar niet geschikt voor steenfabricage, deze wordt op naast liggende 3 meter gestort met een vrije ruimte van 3 meter. Op deze manier komt er steeds trapsgewijs een laag bloot te liggen, waarop in het vervolg na ontgraving de volgende laag komt te liggen zodat men steeds op twee of drie niveaus tegelijk kan werken. En dan komt de leemlaag bloot te liggen die dan ontgraven kan worden. Vooraf is er smalspoor aangelegd, vrij dicht langs de te ontgraven bank en de leem wordt dan in de kipkar geschept. Soms ook weer getrapt, als de afstand van ontgraven tot de kipkar te groot is. Door deze wijze van werken kan men de twee eerder afgegraven lagen weer precies op zijn plaats terug zetten en heeft men weer geschikt weiland of bouwland terug. Zo is vrijwel de hele Kreitenheide en Brabantsehoek ontleemd.

In het veld is duidelijk te zien, dat men niet altijd zo gestructureerd gewerkt heeft als hiervoor beschreven, anders waren er geen leemputten geweest. Behalve leem had men ook schoon wit zand nodig voor bol- en bakbezanding. Daarnaast had men ook behoefte aan ophoogzand bij de ovens en bij de bouw van drogerij en andere gebouwen. En misschien heeft men ook uit kostenoogpunt de boel de boel gelaten en zich niet bekommerd om het terrein dat men achter liet. Destijds waren er waarschijnlijk nog niet zulke voorschriften, die later bij ontgronding zijn gaan gelden, namelijk het terugbrengen van landbouwgrond.

Het natuurgebied de Leemputten geldt nu als een hoogwaardig natuurgebied, maar destijds bij de aanleg is daar beslist niet aan gedacht.

Er was een bepaald vakmanschap nodig om op een efficiënte manier de werkzaamheden goed te laten verlopen. En deze vaklieden waren in Udenhout niet aanwezig. In Nederland wel, want in de 19^e eeuw is veel grondwerk verzet. Denk maar eens aan het graven van kanalen of aan het baanwerk voor de spoorlijnen. Er was volop vakmanschap aanwezig voor zulke werkzaamheden. De overlevering vertelt dat er een ploeg mannen uit Waspik kwam, 's morgens in alle vroegte. Men beschikte zelf over het benodigde gereedschap, dat wil zeggen de nodige schoppen, steek- en ander schepmateriaal. Hoewel we het niet zeker weten, werkte deze ploeg in aangenomen werk. Een ploegbaas nam het werk aan en kreeg betaald voor de uitgestoken m³ leem. De fabriek liep geen risico, want men was verzekerd dat een m³ leem altijd hetzelfde kostte. De rails, transportmateriaal en kipkarren waren voor rekening van de fabriek. De leemkarren werden met paarden naar de fabriek gebracht of in depot gereden. Zo heeft men waarschijnlijk van 1890 tot zeker aan 1918 gewerkt.

De steenfabriek werkte met het systeem "op tarief". Voor alle handelingen, meestal "per 1000", had men een tarief. Dit was niet alleen in de steenindustrie maar in tal van industrietakken (leer, textiel) het geval, en dat ging door tot in zeventiger jaren van de vorige eeuw. Het was maar wat gemakkelijk voor de fabrikant als de kostprijs van tevoren vast stond.

Van leem tot baksteen.

Het productieproces begint met het winnen van de leem. De leem slaat men op in depots. Een voorraad is nodig, omdat leemwinnen in de winter vaak stil viel, terwijl de fabriek om efficiënt te zijn twaalf maanden volcontinu in bedrijf moest zijn.

Het proces in de fabriek begint met het voorbereiden van de leem, het kneden tot een plastische massa. Dan volgt het vormen van de stenen. De halffabrikaten, die aldus ontstaan, heten "groene stenen". Deze moeten drogen, voordat ze naar de oven kunnen om te bakken. Na het bakken volgen sortering, opslag en transport naar de klant. Er zijn voor elk van de genoemde onderdelen verschillende verwerkingsmethoden, afhankelijk van de soort klei/leem, die men aantreft. Bij de inleiding hebben we al gesteld dat men een steenfabriek bouwt en inricht naar gelang de grondstof, die men aantreft. In Udenhout en in een groot deel van Midden-Brabant was/is dat keileem of leem. Het is een niet zo'n vette grondstof, net goed genoeg om er volgens de vormbakmethode stenen van te maken. Bij het bakken kleuren de stenen rood en bij het hardbakken ontstaat een typisch paarsrode kleur, waar vele architecten weg van waren en nog steeds zijn.

De methode voor het vervaardigen van stenen, die op de steenfabriek Udenhout toegepast werd, was uitgekend door de eerste directie en bleef in gebruik tot de sluiting in 1993. De steenfabriek Udenhout stond jarenlang bekend als de fabriek die mooie handvormstenen maakte. Toch was dat in het begin niet zo. Uit de vergunningaanvragen bij het opzetten van de fabriek blijkt dat men een machinale steenbakkerij ging opzetten.

De steenfabriek Udenhout had een afdeling ontleeming en dat was een volledig buitengebeuren, met smalspoor en kipkarren, in het begin met paardentransport, later met een stoomlocomotief en weer later met diesellocomotieven. Maar men moet dan niet denken aan grote, met de spoorwegen vergelijkbare locomotieven, maar veel kleinere exemplaren.

Na de leemwinning kwam de leemvoorbewerking. Dit gebeurde in Udenhout in deels open loodsen, in kleimengers, in het begin aangedreven door een stoommachine. De kipkarren werden met handkracht naar de mengers gebracht en daar leeggemaakt. Van de opstelling hebben we voor een deel een beschrijving gevonden en de rest is te reconstrueren. De kleimengers en de steenpersen waren een eenheid. Er was in die tijd maar één leverancier van baksteenpersen in Nederland en dat was Abersson uit Olst.

Het vormen van de stenen

In Nederland komen drie methoden van het vormen van stenen voor, namelijk handvormen, de strengpers en de vormbakpers. Voor de leem in Udenhout kwamen alleen handvormen en de vormbakpers in aanmerking. Men had het bij de oprichting niet over handvormen, wat later de belangrijkste methode werd, maar wel over een machinale inrichting, dus de machinale vormbakpers. Die was ontstaan naar het voorbeeld van een turfpers. Onder een staande ketel met een verticaal draaiende as en een persblok werden vormen geschoven, die volgeperst werden met voorbereekte leem. Er kwam nog veel handwerk aan te pas; voor het onderschuiven van de vormbak, meestal zesbaks, het er weer onderuit halen daarvan, het afslaan van de bak, spoelen, bezanden en vervolgens weer inschuiven, zodat de cyclus opnieuw begon. Men had meerdere vormbakken, zodat de insteker niet hoefde te wachten. Bepalend was het aantal "slagen" dat het persblok maakte. Dat was instelbaar door het wisselen van tandwielen. De insteker/uitthaler bepaalde het tempo. Wat hij aan kon, werd het tempo waarmee de pers liep. Dit moet ergens tussen de 4 en 6 slagen per minuut zijn geweest. Als je dan rekent met een vormbak van 6 stenen, werden er met een pers tussen 24 en 36 stenen per minuut gevormd. Maar men had meerdere persmachines staan, drie stuks, netjes in het gelid. De positie van de menger was weer bepalend voor de manier waarop de voorbereekte leem in de persketel werd gebracht. De bovenkant was twee tot tweeënhalve meter hoog, veel te hoog voor de kipkarren. Tegenwoordig kennen we de transportbanden, maar in de tijd van de bouw van de fabriek was dit een van de moeilijkste problemen. Er moet iets zijn geweest met de functie van de transportband, bijvoorbeeld dat de kipkarren met leem via een oplopende toerit al op een redelijke hoogte werden gebracht.

De handgevormde steen

De mensheid kende 2500 jaar geleden al de methode van handvormen. In de bijbel kun je lezen dat in de tijd van Mozes de Israëlieten in Egypte stenen maakten van klei en stro en deze in de zon lieten drogen. Zonstenen werden ze genoemd. Die stenen werden ongebakken gestapeld, daarna met dunne klei besmeerd, op een bepaalde manier gestukadoord en als je het dak maar een halve meter liet oversteken dan had je een voldoende sterke muur. De stenen werden volgens de handvormmethode gemaakt.

Wat is eigenlijk handvormen? Het is de simpelste wijze van vormgeving. Neem voorbereekte leem, die voldoende plastisch is, en een houten raam, dat de vorm moet hebben van de steen die je wilt maken. Maak daarna de vorm nat aan de binnenkant en voorzie de natte kant van een zandlaagje. Dat zorgt ervoor dat de leem niet aan de vorm blijft plakken. Maak een bol van de leem en gooi die zodanig in de houten mal dat deze in één keer gevuld is. Wat boven de vorm uitsteekt, snij je af met een mes of met een boogje van strak gespannen draad.

De tweede manier was op de steenfabriek "Udenhout" van toepassing. Als de vorm geen bodem heeft, kun je het raampje optillen. Omdat de vorm aan de binnenkant was bezand, schuift de gevormde steen er soepel uit of blijft op zijn plaats liggen zonder dat deze vervormt of inzakt. Op de fabriek in Udenhout werd met vormbakken met bodem gewerkt waar 6 à 7 stenen tegelijk in konden. Men kon met de handvormmethode op een makkelijke manier alle formaten stenen maken, mits ze maar niet te groot werden. Ze moesten een menselijke maat hebben, dat

wil zeggen voor de handvormer hanteerbaar. Als je maar een vorm had, die er geschikt voor was, kon je met deze methode ook alle profielstenen maken in alle denkbare vormen en afmetingen. Kijk maar eens rond naar allerlei openbare gebouwen, het zijn juweeltjes geworden dankzij profielstenen die men toegepast heeft. Een mooi voorbeeld hiervan is een kerkraam, waarin glas in lood is verwerkt, waarbij profielstenen zijn verwerkt in de sponning als een soort kozijn.

Elke streek kende zijn eigen standaardmaat. Iedere betrokkene kent het Waalformaat. Deze wordt pas de laatste 30 à 40 jaar als standaardformaat gehanteerd met als afmetingen 220 x 110 x 50 mm. Maar daarvoor waren er ook andere vormen zoals IJsselformaat, Hilversumformaat, Waaldik en Waaldun, later Waalformaat. De monniken bouwden kloosters en kerken met het zogenoemde Kloosterformaat en ook daarin werden verschillende afmetingen gebruikt. Als je de handvormmethode toepaste, was alles mogelijk.

Op de steenfabriek Udenhout is men niet direct gestart met het maken van handvormstenen maar men is er langzaam mee begonnen. Je hoefde er nauwelijks voor te investeren. Als je een kleimenger had, een handvormtafel, een stuk of wat vormen en dezelfde droogplanken als bij de machinale vormbak, dan was je er al. Een handvormer, ook wel bollensmijter genoemd, kon het handvormen in twee weken onder de knie krijgen. Het handvormen kon in elk hoekje van de fabriek gebeuren. Ook toen men met de buitendrogerij begon heeft men buiten, waarschijnlijk onder een drooghut, handvormstenen gemaakt. Men kon de planken met gevormde stenen ter plekke kwijt. Was het rek vol, dan verplaatste men de handvormtafel. De benodigde voorbereekte leem werd met de kruiwagen of met paard en kar aangevoerd. De steenfabriek Udenhout was in Nederland "wereldberoemd" om zijn handvormsteen, roodpaars van kleur met een fijne nerf. Dit product, met zijn bijbehorende profielstenen, bracht extra geld in het laatje.

In 1951, toen de steenfabriek toe was aan een herstructurering en de drogerij vernieuwd werd, heeft men een speciale handvormafdeling ingericht. Haaks op het bordes werden twee mengers geplaatst en onder de mengers een lange stalen transportband, een dwarsbandje en een retourband. Zo creëerde men een rondloopsysteem, met de voorbereekte leem onder handbereik van de handvormers. De transportband was 50 meter lang en er konden 14 handvormtafels staan. In de vloer een systeem van rails waarmee op een slimme manier droogkarren aan- en afgevoerd konden worden. Er konden 14 handvormers staan met per twee handvormers één afslaander, die ook de droogplaten in en uit de drogerijkarren moest schuiven. Een simpel doch doeltreffend systeem. Op deze wijze kon men 40 à 50.000 stenen per dag maken. Bij een 5½-daagse werkweek was dat een kwart miljoen in de week. Een behoorlijk aantal, dat ook in de wintermaanden geproduceerd kon worden.

De "handvormband" is blijven staan tot de sluiting van de fabriek, maar na de installatie van eerst de kleine handvormmachine en enkele jaren later de grote werd deze nog maar sporadisch gebruikt, meestal alleen maar voor het maken van profielstenen.

Handvormstenen machinaal maken? Het lijkt een paradox. Het probleem bij handvormstenen zat in het ingooien van de bezande bol en dat werd nog steeds bij beide machines met de hand gedaan. De laatste tien jaren had men ook daar weer iets op gevonden, de machinale handvorm.

Uit het voorgaande blijkt hoe belangrijk handvormstenen voor de steenfabriek Udenhout waren. In een jaar bestond 80 % van de productie per week uit handvormstenen en produceerde de fabriek in totaal 40 miljoen stenen.

De machinaal gevormde steen

In het begin van de steenfabriek Udenhout in 1890 was er sprake van het machinaal produceren van stenen. Het betrof hier de machinale vormbakmethode. De steenfabriek Udenhout heeft altijd gewerkt met Aberson-persen op één uitzondering na. Tussen 1950 en 1960 kwam er een "De Boer-pers" om stenen te maken, maar dat werd een mislukking. Het verschil tussen een Abersonpers en een De Boer-pers was het bewegen van de vormen. Aberson werkte met losse vormbakken, die op horizontale wijze rond de pers circuleerden. En een De Boer-pers werkte met een vormenband, die verticaal onder de pers rondliep.

Elke buitensteenpers had minstens 200 vormen. Er was een spoelbak in de buurt, voor het schoonspoelen van de vorm en een bezandingsbak. De pers draaide, een gespoelde- en bezande vormbak werd aan de achterkant van de pers ingelegd. Een mechanisme zorgde ervoor dat de vorm onder de pers precies onder het rooster kwam te liggen. Het persblok maakte een slag en de vorm werd volgeperst en vooruitgeschoven onder het rooster vandaan. De bedieningsman pakte de volgeperste vorm van de baan af en indien nodig werd het teveel aan leem er met een mes afgestroken en de vorm werd op een kar geschoven. Volle karren gingen richting drooghut, van planken voorzien, afgeslagen en de plank met vers gevormde stenen in het droogrek geschoven. Vervolgens werden de lege vormen met dezelfde wagen weer zo snel mogelijk naar de pers gereden. Vormen werden gespoeld, bezand en opnieuw in het circuit geplaatst. Bij de pers bevonden zich minsten drie bedieningsmensen. Daarnaast waren er hittenrijders met paarden en karren, die de voorbereikte leem aanvoerden. Alles was op elkaar afgestemd, want bij de pers moesten altijd gespoelde en bezanden vormen onder handbereik zijn. Omdat zo'n pers 6 slagen per minuut maakte en een hittenrijder een kwartier onderweg was met volle en lege vormen, waren er per pers zo'n 200 vormen nodig voor het goed laten functioneren daarvan. De vijf persen waren dan ook zodanig gepositioneerd tussen de drooghutten dat men nooit langer dan ongeveer een kwartier onderweg was.

Waarom was spoelen en bezanden nodig? Als de vorm gebruikt was, bleef er altijd wel een smeerseltje van leem achter en dat moest er uitgespoeld worden. De eventueel achtergebleven waterdruppels werden er afgeschud, later afgezogen of afgeblazen en dan bleef er een gelijkmatige waterfilm achter aan de binnenkant van de vorm. De vorm werd door een bak met droogzand gehaald en dan bleef er een dun zandfilmpje achter dat meestal enkele minuten stand hield. Als dan de vorm volgeperst werd, losten de stenen gemakkelijk en de versgevormde steen kreeg een mooi gelijkmatig bezand uiterlijk. Het was wel erg belangrijk om daarvoor het juiste zand te gebruiken, fijnkorrelig en goed droog. De bezanding mocht ook maar enkele ogenblikken voor het volpersen gedaan worden. Na een pauze moest opnieuw gespoeld en bezand worden. Het eerder aangebrachte zand was er afgevallen

Toen men de zogenoemde volautomatische vormbakpersen gebruikte, waren al die handelingen overbodig. Op de een of andere manier was dat allemaal in de machine geïntegreerd, zelfs het inschuiven van de volle platen in een verzamelrek en met een inschuifmechanisme in de drogerijwagens. Het transport naar de drogerij gebeurde met traversewagens.

Kleurstoffen

Rond 1970 ging de afzetmarkt van stenen naar geelgekleurde stenen. De mooie rood-paarse stenen waren niet meer in trek. Niet in de handvorm, maar ook niet bij de machinale stenen. De stenen hadden na het bakken de kleur die leem van nature had meegekregen. En ineens was dat niet meer zo. Er moesten andere kleuren stenen gemaakt worden. Goede raad was duur. De Udenhoutse fabriek moest het doen met de Udenhoutse leem, die op natuurlijke wijze leidde tot de rood-paarse kleur. De steenfabriek ging werken met kleurstoffen. De markt vroeg niet alléén om gele stenen, maar ook om grijze en zwarte. Men begon volop te experimenteren met krijt (kalk) en mangaanoxide. Ook werd geëxperimenteerd met andere kleuren zand, want daar kon je ook allerlei kleureffecten mee bereiken. Daarna is geprobeerd om geelbakkende leem in te kopen, maar dat mislukte. Andere steenfabrikanten beschermden deze grondstof en hielden die voor zichzelf. Bij een van die experimenten kwam er een mooie gele handvormsteen uit de oven en binnen de kortste keren kon de Udenhoutse steenfabriek rekenen op orders voor 8 miljoen stenen. Daar was de handvormband niet voor ingericht en zo kwam het dat een handvormmachine werd gekocht. Al snel moest op de steenfabriek in twee-ploegendienst gewerkt worden. Toen dat nog niet voldoende soelaas bood, is er een hal bijgebouwd met een grote handvormmachine, waarmee in een tweeploegenstelsel zo'n 800.000 stenen per week gemaakt konden worden.

Het drogen van de stenen

Voor het drogen van stenen is meer energie nodig dan voor het bakken. Dit klinkt onwaarschijnlijk, maar toch is het zo. Het kost veel moeite en inspanning om een brok leem zo te drogen dat er geen scheuren ontstaan tijdens het droogproces. Wind droogt, dat wisten de huisvrouwen, die hun was droog moesten krijgen, al eeuwen. Maar kleding heeft in verhouding een groot oppervlak en is erg dun. Een brok leem is klein en dik. Het zogenaamde aanhangwater verdampt snel en wordt opgenomen in de lucht en verdwijnt ogenschijnlijk in het niets. De ons omringende lucht bevat een bepaalde hoeveelheid waterdamp, maar is meestal niet verzadigd. Soms, bij mist, is de relatieve luchtvochtigheid nagenoeg 100%. Maar gelukkig is dat vaak niet zo. Al de andere keren kan de lucht dus nog waterdamp opnemen. Drogen is water verplaatsen van het product naar de omringende lucht.

Om stenen vorm te kunnen geven, moet de leem gekneed worden tot een plastische massa. Van nature bevatte de leem 18 tot 20% water. Dat was niet genoeg om de leem te kunnen vormgeven. Er moet water bij, afhankelijk van de vetheid van de leem. Om goed te kunnen vormen moet de leem 24 à 26% water bevatten. Als de steen gevormd is, bestaat hij voor 75% uit leemdelen en voor 25% uit water. De gevormde steen is slap, stuikt nog net niet in elkaar en moet door droging zijn sterkte krijgen om gestapeld te kunnen worden. Afhankelijk van het vormprocédé gelden er andere percentages. Ook zit er nog een verschil van 2% bij een machinale vormbaksteen ten opzichte van een handvormsteen. Een handvormsteen zal als regel iets plastischer moeten zijn dan een vormbaksteen. Dus water bij de leem voor de vormgeving, en daarna moet men bijna al het water er weer snel uit zien te krijgen. En dat moet niet alleen aan de oppervlakte van de groene steen, het moet vanuit de kern van het product naar buiten gedreven worden, zonder dat er eerst aan de buitenkant droogkrimp ontstaat, want dan zou de steen gaan scheuren en is hij waardeloos. Moeder natuur doet dat heel goed, de buitenkant blijft vochtig en van binnen wordt als het ware het water door de poriën naar buiten gezogen. Onze voorouders wisten dat al en droogden de versgevormde stenen in de buitenlucht en in de zon. En als de zon te fel scheen, waardoor scheuren in de stenen konden ontstaan, werden zij afgedekt met rietmatten. Het droogproces kon ook alleen maar plaatsvinden in ons klimaat van 1 april tot eind september, want daarvoor en daarna was er nachtvorst en kennelijk is niets zo gevoelig voor vorst dan klei of leem. Binnen de kortste keren worden de dunne waterfilmpjes, die in versgevormde stenen zitten, omgezet in ijskristallen. Ijs zet uit met ongeveer 10 % en alle stenen zijn bij de daarop volgende dooi gescheurd. Als er in

april of mei nachtvorst optrad, werd alles zoveel mogelijk afgeschermd met rietmatten en er werd ook gestookt, zodat de warmte de stenen beschermde. Menigmaal moesten na een nachtvorst de gevormde stenen geruimd worden. De leem was weliswaar weer bruikbaar om nieuwe stenen van te maken, maar er moest veel extra werk verricht worden. Omdat drogen in de openlucht in de winterperiode buiten niet kon, moest men gedurende het seizoen van 1 april tot 30 september het dubbele aantal stenen vormen en drogen om vervolgens het gehele jaar te kunnen blijven bakken. Een steenfabriek was dan een zogenaamd campagnebedrijf. Tijdens de campagne was meer volk nodig. Rond 1 oktober van elk jaar ontsloeg de fabriek ongeveer de helft van het personeel met alle narigheid van dien.

De methode Weijers

Het tijdschrift Vraag en Aanbod besteedde 2 augustus 1900 aandacht aan de droogmethode op de Udenhoutse steenfabriek. De verslaggever beschreef de gang van zaken, zoals hij die aantrof. Het leert ons heel veel. Henri Weijers was een knap keramisch technisch ingenieur. De steenfabriek Udenhout beschikte al in 1900 over een mechanische drogerij, iets wat in die tijd uitzonderlijk genoemd kan worden. Gebruikelijk was een buitendrogerij met drooghutten en natuurlijke droging. Merkwaardig is, dat in 1920 en volgende jaren de toenmalige directie besloot om toch over te gaan naar een buitendrogerij vanwege de hoge brandstofkosten.

De steenfabriek Udenhout had een mechanische drogerij en we kunnen nu ook schetsen hoe die er uit heeft gezien. Het was een zogenoemde doorloopdrogerij, gebaseerd op het tegenstroomprincipe. Het ging om een tunneldrogerij in een gebouw, dat bestond uit drie naast elkaar gelegen tunnels met elk 4 sporen. Er lag een dek boven op de drogerij. Tussen de bovenkant van de droogkarren en het dek zat plusminus 20 cm. Er waren 12 sporen waar droogkarren op geplaatst konden worden. In 1951 was de drogerij ongeveer 40 meter lang en vermoedelijk was dat in het begin ook al zo. Er konden 19 karren achter elkaar geplaatst worden. Totaal gingen er 12 x 19 karren in de drogerij. Op elke kar lagen 380 stenen. De inhoud van de drogerij was dus 85.000 stenen. Van belang was, hoe men het geheel verwarmde en dat staat zo mooi beschreven in het artikel in Vraag en Aanbod. Henri Weijers maakte gebruik van de restwarmte van de afkoelende stenen van de ovens. Waarschijnlijk ging dat om twee ovens. Oven één en twee, die immers het kortst bij de drogerij stonden. Hij had een vernuftig systeem van benutting van deze warmte, die door de opstijging in een stelsel van buizen terecht kwam. Op de drogerij, aan de natte kant stonden een aantal stalen pijpen boven afzuigkappen en via natuurlijke trek werd de warme lucht door de drogerij gezogen. Men beschikte nog niet over afzuigventilatoren. Dus aan de droge kant kwam de warme lucht van de ovens binnen en aan andere kant, de natte kant, werd de verzadigde lucht, met waterdamp, naar buiten gedreven. Een systeem dat in 1990 nog bestond, weliswaar geoptimaliseerd door middel van ventilatoren, maar het principe was nog steeds hetzelfde. Het mag gesteld worden, dat Henri Weijers zijn tijd ver vooruit was. Toen maakte men ongeveer 300.000 stenen per week. Er gingen 85.000 stenen in de drogerij en men had een doorlooptijd van 2½ à 3 dagen van nat naar droog. Henri Weijers had nog iets slims bedacht. Dat was de zogenoemde doorloopdrogerij. Elke drie uren werden de te drogen stenen een karlengte opgeduwd richting droge kant. Men moest dat doen met mankracht, wat zwaar werk was. Weijers had bedacht om de sporen waarop de drogerijkarren stonden licht te laten hellen, aflopend naar de droge kant, zodat er minder kracht nodig was om ze vooruit te duwen. Het drogen, maar ook het bakken, ging 24 uur per dag door, 7 dagen per week, 365 dagen per jaar, dus ook 's nachts en in het weekend. Permanent was er dus een stoker en een drogerijbediende aanwezig. In het weekend werd er op een lagere snelheid gedroogd. Ervan uitgaan dat er in die tijd zo'n 60 uur in de week stenen werden gevormd – ook op zaterdag werd er gewerkt – moest men op zondag drogen en karren rangeren om op maandag weer een voorraad gedroogde stenen te hebben. Nadat de groene

stenen gedroogd waren, werden ze omgeladen. Dat wil zeggen, dat ze van de droogkarren en planken gehaald werden en op stuikkarren geladen, die vervolgens naar de ovens werden gereden. In die tijd gebeurde dat door ridders met hitten (paarden). Vervolgens werden de stenen in de oven gestapeld.

Pleindrogen

De uitvinding van Henri Weijers kwam pas in 1898 in productie. Daarvoor werden er ook al stenen geproduceerd en die moesten uiteraard ook gedroogd worden, voordat men ze kon bakken. Hoogstwaarschijnlijk is men begonnen met een pleindrogerij.

Er was een vrij grote oppervlakte nodig om te drogen, het plein. Daar werden banen aangelegd van ongeveer 2 meter breed en daartussen looppaadjes van ongeveer een halve meter. Op de banen werd een laag schoon droog zand van ± 5 cm dikte aangebracht en dit werd licht bolvormig uitgevoerd met als doel, dat bij regen het regenwater snel wegliep. Op de banen werden twee vormen breed de stenen afgeslagen. Dat wil zeggen dat de gevormde stenen met vorm en al werden aangevoerd om die op het plein uit de vorm te slaan. Het schone zand kleefde wel een beetje aan de stenen, maar viel er bij het drogen en het omladen vanzelf af. Afhankelijk van het weer werden de stenen opgesneden. Dat wil zeggen op zijn kant gezet om ze een paar dagen later nog een keertje om te draaien. Soms moest dat nog enkele malen herhaald worden, totdat de stenen voldoende droog waren om opgeladen te kunnen worden, hetzij voor opslag hetzij om rechtstreeks naar de ovens te brengen om te bakken. De gedroogde stenen bevatten dan altijd nog twee tot vier procent restwater. Dat moest erin blijven zitten wegens het evenwicht in de luchtvochtigheid. Stenen die te droog waren, trokken weer vocht uit de lucht aan en gingen alsnog scheuren. Bij een natuurdrogerij hoefde je daar niet zo bang voor te zijn.

Drogen op het plein was arbeidsintensief, maar men had geen droogplankjes nodig, geen extra energie. Het was wel zeer gevoelig voor en afhankelijk van het weer. Bij regen en zeker bij onweersbuien was het alle hens aan dek om de stenen af te dekken, ook 's nachts en in het weekend. Iedereen die in en op de steenfabriek aanwezig was en iedereen die vlakbij woonde kwam er aan te pas, ook vrouwen en kinderen waren in de weer om onheil te voorkomen. Reken maar, dat het nog al eens een keertje mis ging. Dit was ook de reden dat alle steenfabrikanten arbeidershuisjes rond de fabriek bouwden. Dan hadden zij, indien nodig, volk bij de hand. Bij de verhuur van de huisjes werd er nadrukkelijk bij bedongen dat bij dat soort calamiteiten iedereen mee hielp.

Bij het pleindrogen hoorden ook de haaghutten, waar de gedroogde stenen op voorraad stonden als ze nog niet aan de beurt waren om gebakken te worden.

De bedrijvigheid verplaatste zich naar buiten

De komst van electriciteit zorgde voor grote veranderingen. Tot dan dreven stoommachines door middel van lange aandrijfassens alle andere machines aan. Deze machines moesten dus noodgedwongen zo dicht mogelijk bij de stoommachine staan. Elektrische aandrijfkraft betekende, dat men onafhankelijk van de locatie werd en men met buitenpersen kon gaan werken verspreid over het terrein, want met een simpele kabelaan sluiting kon men alle uithoeken gebruiken.

Het natuurdrogen en de mogelijkheden van de nieuwe electriciteit betekenden heel veel voor de fabriek. Het ging niet alleen om het buitendrogen, maar ook de gehele productie van stenen verplaatste zich naar buiten. Er werd verspreid tussen de drooghutten een aantal steenpersen opgesteld. Volgens overlevering moeten er 5 persen gestaan hebben, elk met een capaciteit van 200.000 stenen per week. Ongetwijfeld heeft men toen gebruik gemaakt van elektrische

aandrijving, anders zou er voor elke pers met bijbehorende kleimenger een stoommachine nodig zijn geweest.

Het moet een gigantische omslag zijn geweest. Men ging over een groot terrein ongeveer 5 kilometer aan drooghutten neerzetten. Op het fabrieksterrein, aan de overkant van het Molenbaantje, vanaf de Heusdensebaan tot aan de Haarensesebaan stonden drooghutten. De grote hut was een kilometer lang, daar kon de helft van de jaarproductie in opgeslagen worden en dan spreken we over 8, later over minstens 10 miljoen ongebakken stenen. Volgens de overlevering hebben de toenmalige timmerlui van de fabriek met een heleboel hulpkrachten de drooghutten gemaakt. Voor het hout dat men nodig had, werd rondhout gehaald op de Hondsborg in Oosterwijk. De Hondsborg was eigendom van de Stulemeijers. Zij produceerden daar stutpaaltjes voor de mijnbouw. Maar dat hout was ook uitermate geschikt voor de bouw van drooghutten. De Hondsborg was dichtbij. Behalve houtbewerker gereedschap, zagen, hamers en een bijl had men ook nog dakpannen en spijkers nodig. De dakpannen werden gekocht bij Teewen in Tegelen en wel tweede keus natuurlijk om de kosten te beperken. De dakpannen kwamen aan per spoor, evenals de spijkers. Men bestelde spijkers per wagon, zoveel had men er nodig. Het moet voor die tijd een gigantische klus zijn geweest. In de werkplaats spantjes met rekken klaarmaken. Op elke 90 cm moest er een rek staan. Dat was immers de afstand van een droogplankje. Je kunt uitrekenen dat bij 4 kilometer drooghut er minstens 4000 van dat soort rekken gemaakt moesten worden. Voor de grote hut, de opslaghut voor de gedroogde stenen, moest een aparte constructie neergezet worden waarvoor ook nog een hoop palen, spijkers en dakpannen nodig waren. Het is allemaal in eigen regie gedaan onder leiding van de timmerlui Harrie Scholtze en zijn zonen Jo en Kees. Ongetwijfeld heeft men veel productiepersoneel ingezet voor hand- en spandiensten. Het verhaal vertelt niet, dat men ook de droogplanken zelf gemaakt heeft. Het zou gekund hebben, maar gezien de drukte met het bouwen van de drooghutten, zal dat voor dat moment te veel van het goede zijn geweest. Ook het aantal was gigantisch. Men had voor deze methode van werken ongeveer 100.000 droogplanken nodig. Ook de steenvormen werden in de eigen werkplaats gemaakt. Het ging hier ook over minstens 1000 vormbakken, ongeveer 200 per pers. Ieder jaar versleet men wel een stel vormen en het was dus rendabel om ze zelf te maken. Timmerman zijn op een steenfabriek was niet mis, hij was een mannsje van alles, er was werk genoeg.

En weer terug naar binnen

Vermoedelijk is de oude bestaande drogerij van Henri Weijers in de wintermaanden gebruikt voor het drogen van handvormstenen. Handvormstenen kon men ook binnen maken. Je had een kleimenger nodig, een aantal handvormtafels, wat drogerijkarren en plankjes, vormbakken en een drogerij. Dat alles was aanwezig. Hiervoor hoefde je praktisch niet te investeren en op deze wijze was het mogelijk om enkele 10-duizenden stenen per week te maken met nauwelijks extra kosten. Deze mechanische drogerij heeft tot 1951 bestaan. In dat jaar heeft men de drogerij gesloopt om op dezelfde plaats een nieuwe te bouwen met hetzelfde principe. Het systeem van tegenstroomdrogerij, uitgevonden door Henri Weijers, heeft tot het einde van het bestaan van de steenfabriek Udenhout gefunctioneerd, weliswaar vergroot en op enkele onderdelen aangepast, maar nog steeds volgens hetzelfde principe.

De buitendrogerij raakte na 1951 in verval, en nadat de bestaande mechanische drogerij was vernieuwd tot een grotere capaciteit, verdween ook weer de structuur van een campagnebedrijf. Er werd weer het hele jaar gevormd, gedroogd en gebakken. De oude drooghutten, die nog overal in het veld stonden, waren overbodig geworden. Directeur Van Ginneken verordonneerde rond 1960 dat alle boeren uit Biezenmortel en Udenhout de drooghutten voor de afbraak mochten meenemen. Het moet een drukte van belang zijn geweest. Binnen de

kortste keren was er niets meer van te zien. Alles werd gesloopt en meegenomen. In 1964 was er geen spoor van de drooghutten meer te vinden. Enkel alleen nog wat funderingsresten van de plaatsen waar de buitenpersen hadden gestaan.

De ovens

Als men het over een steenfabriek heeft, denkt men meestal alleen maar aan ovens, maar er komt veel meer bij kijken, voordat gevormde en gedroogde stenen gebakken kunnen worden. Er moet grondstof (leem) zijn. De grondstof moet voorbewerkt kunnen worden. Er moeten een of meer vormmachines zijn, een drogerij en een of meer ovens.

We weten, dat er op de Udenhoutse steenfabriek drie ringovens hebben gestaan. Bij de omschrijving van de aanvraag aan B & W van de gemeente Udenhout op 22 februari 1890 was sprake van 18 ovens: "*welke steenen na gedroogd te zijn worden gebakken in 18 daartoe in te richten ovens*". Het getal van 18 ovens komt ogenschijnlijk niet overeen met de 3 ringovens die er in werkelijkheid stonden.

We weten helaas niet op welke wijze de ringovens gebouwd zijn en of de aannemers De Rooij en Weijers de kennis en kwaliteiten bezaten om dit soort specialistisch werk uit te voeren. We weten wel hoe ze er uit hebben gezien. We gaan ervan uit, dat Wilhelmus Weijers, de ontwerper van de steenfabriek, beschikte over tekeningen van een Hofmann ringoven. In Duitsland waren er in de 19^e eeuw al meerdere typen ringovens gebouwd. "Herr Friedrich Hofmann" bereikte in 1858 een doorbraak in de ontwikkeling van een oven waarin het vuur continu gestookt werd in de vorm van een ring. Men kon de ongebakken stenen plaatsen en als het vuur op die plek van de ring was gepasseerd en haar werk had gedaan, kon men de gebakken stenen weer weghalen en vervangen door een nieuwe stapel ongebakken stenen. Dit gaf een enorme brandstofbesparing, wel tot 75 %, ten opzichte van de zogenaamde periodieke ovens, waarin men telkens het vuur uit moest laten gaan, de stenen laten afkoelen, de stenen uithalen en weer vullen met ongebakken stenen en dan weer stoken. Zowel in Oostenrijk als in Pruisen verkreeg Hofmann patent voor zijn uitvinding.

Hoe zag zo'n ringoven er uit? De ringoven is een ovaalvormig bouwsel met een binnen- en een buitenring. Als je het recht zou trekken, is het een tunnel, maar door zijn vorm een eindeloze tunnel. De buitenring was via allerlei kanaaltjes aangesloten op de binnenring en deze was weer aangesloten op een – gemetselde – schoorsteen. De hoogte van de schoorsteen bepaalde de hoeveelheid "trek" die men kon ontwikkelen. Onder trek wordt hier verstaan de situatie dat door onderdruk en de intensiteit, die men verkreeg bij het stoken, de verbrandingslucht als het ware dwars door de stuik stenen trok. Dat was goed voor een effectieve verbranding van de brandstof, het bereiken van de gewenste temperatuur en de voortgangssnelheid van het vuur door de oven. De binnenmaat was zo'n twee meter hoog en twee en halve meter breed. De lengte van de ovaal kon men variëren, maar er was zeker ook een minimum maat. Oven 1 en 2 waren groter dan oven 3, waarom is niet duidelijk. De twee eerstgenoemde ovens waren ongeveer 50 meter in de rondte, de derde 40 meter. Het bakproces in de oven gebeurde in vijf fases. De eerste fase was het inrijden en stapelen van de ongebakken stenen. De tweede fase was het opwarmen van de stenen door de langsstromende rookgassen. De derde fase was de stookfase. De vierde fase was het afkoelen van de stenen door de langsstromende verbrandingslucht. De vijfde fase was het uitrijden van de stenen, die naar het tasveld werden gebracht en gesorteerd naar soort, kleur en kwaliteit. Met de fases verplaatste zich het vuur door de ring. Er waren in de buitenzijde van de ringoven manskaten, waar een man met de kruiwagen of stuikkar doorheen kon om in en uit de oven te gaan. Omdat het vuur zich verplaatste, moesten op een aantal plaatsen openingen zijn. Er waren er zes. Die werden na het vullen van de oven zorgvuldig dichtgemaakt en na het bakken weer opengebroken om de werkzaamheden te kunnen doen. De opengemaakte manskaten, ook wel

poorten genoemd, waren ook de ingangen voor de verbrandingslucht en de koellucht. Een deel van de koellucht, die opwarmde door de afkoelende stenen, werd afgetrokken voor het drogen van stenen.

Het opstapelen van de ongebakken stenen moest volgens een bepaald patroon gebeuren met kanaaltjes en doorgangen voor het vuur, anders *kreeg men het vuur niet vooruit*. Dit luisterde erg nauw, de inzetter moest zich precies aan het voorgeschreven patroon houden. Het stoken van de oven gebeurde in die tijd met antraciet. Kleine kooltjes die de stoker van boven op de oven door stookpotjes naar beneden liet vallen. De stookpotjes waren heel precies verdeeld boven op de oven. De stoker was continu bezig het vuur gaande te houden en om de voorgeschreven temperatuur te verkrijgen. In het begin had hij niets anders dan een emmer met kolen en een aangepast schepje om de kolen via het stookpotje tussen bladen met stenen te laten vallen. Zijn meesterschap was om met het *heilig oog* de goede temperatuur te bereiken. Daarnaast mat men met een zakmeter de stuik met stenen om te controleren of deze voldoende krimp had gehad. Later kwamen er andere hulpmiddelen bij, zoals een pyrometer en segerkegeltjes, maar het belangrijkste was toch het oog van de meester.

Het bouwen van ringovens was geen eenvoudige opgave. Er waren heel veel stenen nodig om een oven te bouwen. De binnenvoering zou uitgevoerd moeten worden met vuurvaste stenen. Alles was getoogd, gewelfde muren. Er waren in- en uitrijpoorten en kanaaltjes voor de afvoer van rookgassen. Alles was rond. Met speciale metseltechnieken was dat te doen. Dat men alles getoogd uitvoerde, had te maken met het uitzetten en krimpen van de oven tijdens het stoken en afkoelen. Het ging hierbij, bij een temperatuur van zo'n 1100° C, over enkele centimeters uitzetting of krimp per rondgang. Dit betekende dan ook weer dat zo'n oven de nodige flexibiliteit moest hebben om jaren mee te kunnen gaan.

De steenfabriek Udenhout had 3 ringovens, twee grote- en een kleine. Sint-Joseph had twee ringovens goed voor 8 à 10 miljoen stenen per jaar. Op Udenhout kon men 16 tot 20 miljoen stenen per jaar bakken. Het waren voor die tijd grote fabrieken.

In 1955 besloot men een ander type oven te bouwen, de vlamoven. Er waren in Nederland direct na de oorlog al veel van dit soort ovens gebouwd. Een vlamoven werd ook wel kamer-ringoven genoemd. Het had het principe van de ringovens overgenomen met één, in Udenhout met twee vuren. De ovenkamers stonden haaks op het rookgaskanaal. Er was geen sprake meer van een ovale "tunnel". De ovenkamers vormden een ring, onderlinge verbonden door middel van uitsparingen in de tussenmuren. Die uitsparingen werden "fietsenrekken" genoemd. Er was nog een belangrijk verschil. Het vuur ging niet horizontaal door de oven, maar er was sprake van een golfbeweging: de overslaande "vlam"oven. Weer efficiënter in brandstofgebruik dan de ringoven. In de 19^e eeuw en daarvoor werden de veldovens gestookt met hout en alles wat maar wilde branden. Men heeft het ook nog met turf gedaan maar men bereikte daar mee niet de gewenste hoge temperatuur. *Eikenknusten* (op zijn Brabants) gaven de meeste hitte af. Vervolgens werden de ovens gestookt met kolen, antraciet en *kooltjes vier* (kleine kooltjes die gemakkelijk tussen de steenstapeling rolde en zo op de vloer terecht kwamen waar ze ontbrandden). Na het kolentijdperk kwam de zware stookolie. De vlamoven van 1956 is niet meer gestookt met kolen, maar jaren aan een stuk met zware stookolie. De zogenaamde 3600-seconden-olie. Het was een teerachtig product dat met een temperatuur van minstens 80° C werd aangevoerd per tankauto, opgeslagen in een grote tank waar dit product op minstens die zelfde temperatuur bewaard werd. Via een vernuftig systeem van buizen in het ovenlichaam werd deze stookolie rondgepompt en zo op temperatuur gehouden. Rond 1970 werd door de Gasunie aardgas aangeboden als brandstof. Er werd zelfs een aparte pijpleiding vanaf een hoofdtransportleiding vanuit Boxtel naar de steenfabriek "Udenhout" gelegd. Door een opslag van 1 of 2 centen per m³ gas werd de leiding betaald. Het was een fijne schone brandstof

vergeleken met de zware stookolie. Daardoor werd ook het stoken van de ovens beter regelbaar. In een topjaar verbruikte men 10 miljoen m³ aardgas

Rond 1970 ging de steenindustrie over naar weer een modernere oven, de tunneloven. De exploitatiemaatschappij "Udenhout" had er ook al eentje gebouwd op de fabriek in Maren/Kessel. De aanwezige Maasklei was geschikt voor een dergelijke oven, omdat deze nauwelijks bakkrimp kende. Maar voor de fabriek in Udenhout was dat nauwelijks mogelijk omdat leem te veel bakkrimp gaf. Er is voortdurend geschaafd en verfijnd aan de bakcurve. De kunst was om de temperatuurverdeling in een ovenkamer maar ook in een ovenblad gelijkmatig te houden tijdens het opstoken. De bakkrimp was boven de duizend graden nog minimaal maar hoe hoger men ging hoe meer de bakkrimp er ontstond en dat moest wel gelijkmatig gebeuren, anders kwam het hele boeltje scheef te staan en menigmaal tijdens het bakproces viel het vlamovenblad om. Met alle gevolgen van dien. De vlamoven was nog gebouwd met kleine poortjes waar net een man met een kruiwagen door kon, maar toen zich in 1963 het "heftruckbedrijf" aankondigde, moest de hele buitenkant van de vlamoven ingrijpend verbouwd worden, zodat men met heftrucks de oven in en uit kon rijden. De vlamoven was een groot bouwwerk. Vijfentwintig meter breed, ruim honderd meter lang en vier meter hoog. Ondergronds bevond zich nog twee meter fundering met een irrigatiesysteem. Als het grondwater omhoog kwam, werd dat met dit systeem via kanaaltjes afgevoerd naar een put waar dan permanent een pomp het water wegpompte naar een afvoergoot. Het water kwam in het riool terecht. De vlamoven had 52 ovenkamers en werd met twee vuren gestookt. Vele jaren lang werden er 26 kamers per week afgestookt. In 1964 lag de totale productie op 25 miljoen stenen per jaar. Ringoven 3 was nog in gebruik en kreeg mondjesmaat stenen aangevoerd. Oven 3 mocht pas uit van directeur van Ginneken als de hoeveelheid die daar nog afgebakken werd er ook nog bij kon in de vlamoven. Met wat passen en meten en het enigszins op voeren van het tempo kon dat. In 1966 is de laatste ringoven gesloopt. De vlamoven is in 1976 nogmaals ingrijpend verbouwd. Het rookgaskanaal is er tussenuit gehaald en naar boven gebracht. Elk ovenkamer werd ± 1,25 meter langer wat vervolgens weer betekende dat er ongeveer 4000 stenen per ovenkamer meer gingen. Op het hoogtepunt van de steenfabriek Udenhout werden er 40 miljoen stenen per jaar afgebakken. De vlamoven was aangestoken in 1956 en de vlam werd pas in 1976 voor het eerst gedoofd voor een ingrijpende verbouwing. Maar ook toen liep de temperatuur niet verder terug dan 500 a 600°C zodat er binnen 48 uur weer een redelijke temperatuur was in een aantal ovenkamers. Met aardgas en vlamstabile branders lukte dat zeer snel. Bij de eerste aansteek in 1956 had men bijna een maand nodig om een goed vuur in de oven te leggen.

Bakken

Steenfabrieken worden in onze contreien zelden aangeduid als steenbakkerijen wat bijvoorbeeld in Limburg wel het geval is. Men had het over d'n oven of over de *stinoven*. Duidelijk is dat het alles te maken heeft met een oven, met vuur, met het bakken van stenen.

Eenvoudig gezegd is bakken het op hoge temperatuur aan elkaar sinteren van de diverse leemdeeltjes, die na afkoeling worden veranderd in een steenachtig product, dat weerbestendig is en eeuwen mee kan. De temperatuur moet hoog zijn, en de aanhoudtijd lang, zodat er nog net geen smelt optreedt, maar dat er wel sprake is van het beweeglijk worden van elementen die daardoor aan elkaar klitten. Bij de Brabantse leem zitten het sinterpunt en het smeltpunt heel dicht bij elkaar. Dat brengt het gevaar mee dat je een plasje stenen overhoudt als de temperatuur te hoog wordt. Dat wil zeggen dat alle stenen aan elkaar zijn gesmolten en ongeschikt zijn voor gebruik. In Udenhout werden er mooie rotstuintjes van gemaakt, maar dat was uiteraard niet de bedoeling. Doordat je zo hoog in temperatuur moet gaan "zitten", bijna

1100 C, was ook de krimp hoog; 8 à 10% was geen uitzondering, maar het maakt de stenen wel heel hard, althans de stenen die het dichtst bij het vuur hadden gelegen. Het was bijna onmogelijk om een gelijkmatige temperatuurverdeling in een oven te krijgen. Een temperatuurverdeling met een verschil van 40°C kwam vaak genoeg voor. Dat resulteerde in verschillende hardheden en kleuren. Het was de taak van de sorteerders om het gebakken stenen uit elkaar te halen en te sorteren naar hardheid, soort en kleur.

Sorteren, opslag en vervoer naar de bouwplaats

Als de stenen gebakken zijn, moeten ze uit de oven gehaald, gesorteerd en opgeslagen worden.

Bij veldovens werd de schil van de meiler afgebroken en de stuik stenen uit elkaar gehaald en naar hardheid en soms naar getrokkenheid gesorteerd. Dit leverde een scala van sorteringen op. Men kon soms wel 20 tot 25 soorten stenen uit één baksel halen. De kromme stenen, en dat waren vaak de hardste stenen, en ook de gescheurde stenen werden in de fundering gebruikt. Dan had je allerlei soorten, van klinkers tot heel zachte stenen, die respectievelijk gebruikt werden voor gevelstenen en stenen geschikt voor de binnenmuur. Wie het kortst bij het vuur zit, warmst zich het best, zegt het spreekwoord. Zo ook bij het bakken van stenen. Die de hoogste temperatuur hebben gehad, zijn vaak van de beste kwaliteit.

Wanneer het vuur in de ringoven was gepasseerd en de stenen tot onder 150°C waren gekoeld, werd de poort opengebroken en konden de stenen verder afkoelen. Op een bepaald moment was het zover, dat er een man naar binnen kon gaan om de stenen uit te kruien. Vroeger gebeurde dat met houten kruiwagens met een wiel met een ijzeren band er om heen en het achterbord zo schuin geplaatst dat het gewicht van de stenen op het wiel kwam te rusten. Er werden ± 150 stenen op een kruiwagen geladen. En omdat de vloer van de oven uit los droogzand bestond, werd er een ijzeren strip van ongeveer 15 cm breedte op de bodem gelegd, waar het kruiwagenwiel over heen reed. De stenen werden al vaak in de oven gesorteerd, dat wil zeggen bij het optassen op de kruiwagen op verschillende stapels gelegd, zodat ze buiten de oven naar verschillende tassen konden worden gereden om ze daar op te slaan. Er was nog al eens discussie of het terrein waar de stenen opgeslagen werden het tasveld of het asveld was. Dit kwam omdat de sintels van de verbrande kolen uit de oven gebruikt werden om het tasveld te egaliseren. Rondom de ovens was het tasveld. De sorteerders, ook wel uitkruiers genoemd, moesten niet te ver met de stenen hoeven te sjouwen. De bulk waren de gevelstenen en in die tijd waren dat de klinkers, hardgrauw en de iets zachtere gevelgrauw. Daarnaast had je plintklinkers, getrokken klinkers en putklinkers, oplopend in hardheid. De plintklinkers waren belangrijk voor het metselwerk vanaf de fundering tot ± 80 cm boven het maaiveld. Aan de zachte kant van de sorteringen had je het rood, een soort die voor binnenmuren werd gebruikt. Ook daarin waren weer ondersorteringen. Een bepaalde tijd na de Tweede Wereldoorlog waren de steenfabrikanten verplicht om een bepaald percentage rood te stoken, omdat er te weinig binnenmuurstenen waren. Bij de opkomst van kalkzandstenen was dat probleem over. Later kwamen er speciale fabrieken, die uitsluitend gebakken binnenmuurstenen maakten. De bekendste daarvan in Nederland zijn de porisostenen.

De tassen stenen op het tasveld konden heel groot worden. Dan had je een tas van een bepaalde soort van meer dan een half miljoen. En de bedoeling was dat in deze tas de stenen van onder naar boven van links naar rechts uit de zelfde kleur en hardheid bestonden. De taak van de tasveldbaas was om dat te controleren en menigmaal zette hij een steen overeind als teken dat deze er niet in thuishoorde en dat leverde de nodige discussie op met de uitkruier.

Bij de komst van de vlamoven ging het in principe hetzelfde. De vlamoven was veel groter dan de drie ringovens bij elkaar. 52 ovenkamers, 2 rondlopende vuren en er werd aan twee kanten

van de oven, noord en zuid geheten, gewerkt. Dat wil zeggen in- en uitzetten. Vanaf 1956, na de bouw van de vlamoven, tot 1963/1964 had die kleine ovenpoorten. Net als bij de vroegere ringovens, een mansgat per kamer. De poorten waren iets breder omdat men in die tijd al elektrische kruiwagens had. Karretjes op luchtbanden met twee zware tractiebatterijen, waarop zo'n 250 stenen konden worden geladen, een hele verbetering. Men hoefde niet meer te kruien. De ovenpoortjes waren er nog steeds en na het leegmaken van een ovenkamer en het vullen met ongebakken stenen moesten deze weer even zorgvuldig dichtgemaakt en gecontroleerd worden als voorheen bij de ringovens. Ook rond de vlamoven was er aan twee kanten een groot tasveld, waarop in totaal wel eens 13 miljoen stenen gestaan hebben. Een gigantische hoeveelheid, wat aantoont dat de afzet niet zo best ging. Van de andere kant, als het lang winterde en er weinig of geen stenen vermeteld werden, liep de voorraad ook flink op. De steenfabrieken waren op dat gebied maar rare bedrijven. Men produceerde maar door, ook al waren er geen orders. Bij het aantreden van directeur Wesseling verwonderde hij zich erover, dat er volop werd geproduceerd zonder dat men zich iets aantrok van de vraag of er wel voldoende afzet was. Maar zo had men altijd gewerkt, maximale productie draaien in allerlei kwaliteiten, deze op het tasveld zetten en maar kijken of er handelaren of aannemers kwamen om ze te kopen. Men had wel vertegenwoordigers die de handelaren bezochten, maar deze hadden meer als taak om de aannemer naar de fabriek c.q. het tasveld te krijgen om ter plaatse een order af te sluiten. Dan had men ook nog het fenomeen "af fabriek" of "geleverd op het werk". Toen er nog geen grote vrachtwagens waren en het vervoer per paard en kar ging of, wat ook belangrijk was voor de steenfabriek Udenhout, de stenen per spoor naar de verder gelegen bouwplaatsen moesten worden vervoerd, leverde men vrijwel alles op het werk af. Na 1965 veranderde dat helemaal door de uitvinding van het hulosysteem.

Vervoer per spoor was voor de fabrieken erg duur en voortdurend was men met de vertegenwoordiger van Staatsspoor aan het onderhandelen om de prijs omlaag te krijgen. Men kon niet concurreren met de fabrieken aan de grote rivieren die de stenen per boot afvoerden en dat was veel goedkoper. Karvrachten, dat was de manier voor het vervoer van stenen tot ongeveer 10 km rond de fabriek. Er waren genoeg vervoerders, die met paard en wagen tegen een aanvaardbare prijs de stenen naar de bouw reden. Later, maar toch al voor de Tweede Wereldoorlog, kwamen er vrachtwagens die 5000 tot 8000 stenen konden vervoeren. Een vracht van 8000 stenen werd in die tijd al groot genoemd en zeker als je bedenkt, dat ze op de fabriek met de hand geladen en op de bouwplaats met de hand gelost moesten worden.

Experimenteren met vuurvast

Tot slot van dit hoofdstuk gaan we dieper in op een hobby van een van de commissarissen, het bakken van vuurvast materiaal, waarvoor een aparte productielijn werd opgezet.

Vuurvaste stenen worden niet toegepast bij het bouwen van huizen, maar bij ovenbemetseling of in vuurhaarden van stoomketels. Ook voor de binnenbemetseling van steenovens en, wat in die tijd ook aan de orde was, in cokesovens voor de productie van stadsgas. Vuurvaste stenen zijn stenen met een zogenaamde hoge temperatuurbestendigheid. Een metselbaksteen wordt gebakken op een temperatuur van 1060 tot 1100° Celsius. Ook straatbakstenen worden, afhankelijk van de kleisoort, gebakken op een temperatuur van omstreeks 1100° C. Vuurvaste stenen worden van een kleisoort gemaakt, die op een veel hogere temperatuur afgebakken moeten worden. Afhankelijk van de toepassing kan dat tot wel 1600° C.

Bij de aankoop van de steenfabriek "Udenhout" eind 1918 door het consortium "Stulemeijer" hadden de nieuwe eigenaren al plannen klaar liggen om in de bestaande fabriek of in een aparte nieuw te bouwen ruimte een nieuwe afdeling op te richten, waar men vuurvaste stenen

kon maken. Dat is iets heel anders dan het maken van metselstenen of straatbakstenen. Men had en heeft daarvoor andere grondstoffen nodig, die in Nederland niet voorhanden waren. Eerder hebben we al uiteengezet, dat men een fabriek bouwt, die aangepast is aan de grondstof. Het is dan ook heel opmerkelijk wat men van plan was. Er moest een compleet andere fabriek met andere machines komen, dan die er al stond. Niets, maar dan ook niets was bruikbaar voor het vervaardigen van vuurvaste stenen. De benodigde grondstoffen moesten uit Duitsland komen. Op 4 december 1920 besloot de Raad van Bestuur van de N.V. steenfabriek Udenhout v/h Weijers en Co een belang te nemen van 170.000 Duitse marken in de Tongroeve (klei) Klein Holback te Steinefrenz in Duitsland.

Uit de notulen van de vergadering van de Commissarissen van 7 januari 1919 blijkt, dat men plannen had voor het produceren van vuurvaste stenen. In de loop van 1919 werd bij de gemeente Udenhout een verzoek ingediend om de steenfabriek Udenhout te verbouwen. Er was een plattegrondtekening gemaakt door de IGB te Breda (een van de bouwbedrijven van de Stulemeijers) waarop heel duidelijk was aangegeven wat men van plan was. Aan de achterkant van de fabriek kwam een aanbouw voor een ketelhuis. Er moest een stoomketel bijkomen, een machinekamer met daarin nog een stoommachine, een kolenberging, een afdeling kleivoorbewerking, een kleibreker, een strengpers (steenpers) en er kwam een gebouw met twee ovens, die aangesloten werden op een ondergronds rookgaskanaal, dat naar een bestaande schoorsteen voerde. Er kwam ook nog een ruimte, waarin een zuiggasmotor kwam te staan. Duidelijk is, dat men in 1920 nog niet beschikte over krachtstroom, want de gehele aandrijving geschiedde door een stoomketel en een stoommachine met lange aandrijfassen met losse en vaste riemschijven. Opvallend is dat men geen drogerij had gepland. Hoogstwaarschijnlijk wilde men gebruik maken van de bestaande drogerij of men zou gebruik maken van luchtdroging, dat wil zeggen dat de wind zorgt voor het drogen van de vormstukken.

De Raad van Bestuur van de N.V. Steenfabriek Udenhout behandelde in zijn vergadering van 7 januari 1919 een rapport van de heer F.J. Stulemeijer op grond waarvan men besloot een tweede productiestroom aan de Steenfabriek Udenhout toe te voegen, die geheel verschilde van de bestaande fabriek, met andere grondstoffen, andere machines en andere processen. De kleivoorbewerking, de vormgeving en ook het bakken werd gedaan met periodieke ovens, die iedere keer na het instapelen opnieuw opgestookt moesten worden, afgekoeld en daarna leeggehaald en vervolgens weer ingestapeld en zo kon zich het proces herhalen. Voor wat betreft het gebruik van brandstof was het een energieverblindend proces. Op 3 november 1919 kwam het een en ander weer aan de orde bij de commissarissen en dan heeft men voor de nieuwbouw 708.000 stenen gebruikt, waaruit blijkt dat men grootschalig bezig was en dat de aanbouw geen kleinigheid was. De commissarissen kwamen weer bijeen op 29 maart 1920 om de jaarcijfers van 1919 te bespreken, maar vooral ook om de financiële situatie door te nemen. Met betrekking tot de aanschaf van de machines stapelden de noodzakelijke uitgaven zich op. Aankoop van nieuwe machines voor de steenfabriek en de krachtcentrale zou nog f54.732,- vergen, machines voor de productielijn vuurvast ten laste van het oude boekjaar f9.200,- en nieuw nog eens f10.442,-. Bovendien moesten nog een steenbreker, een strengpers met afsnijtafel en silo's van hout en of ijzer met zeefinrichting worden aangeschaft en moesten sommige bestaande machines worden hersteld. Al bij al ging het in totaal om f185.000,- een enorm bedrag, dat men niet in kas had. Daar kwam bij dat de benodigde machines voor de vuurvaste productielijn uit Duitsland moesten komen, en daar was zo kort na het einde van de Eerste Wereldoorlog stagnatie, waardoor er voor de Udenhoutse fabriek onduidelijkheid was over de levertijden. De commissarissen besloten geen nieuwe investeringen te doen in de vuurvaste productielijn. Het gebouw stond er, waarschijnlijk ook de beide ovens, maar de machines en de werktuigen waren niet aanwezig, sterker nog: ze waren nog niet in bestelling.

Men besloot wat proeven te doen met de aanwezige grondstof, klei uit het Westerwald. Het materiaal bestond voor het grootste deel uit een steenachtige massa, die je alleen maar met een steenbreker kon verkleinen en vervolgens met walswerk tot poeder kon vermalen, voordat je er iets mee kon beginnen.

In hun vergadering van 22 oktober 1921 kwam de Raad van Commissarissen tot de conclusie dat een vuurvaste fabriek met alleen Nederland als afzetgebied niet lonend kon zijn. Er was uit Nederland nog niet één order binnen, wel één uit het buitenland. Door de welwillende medewerking van de heren Stulemeijer was het gelukt een order te boeken van circa 38 à 40 wagons vormstukken voor de te bouwen cementfabriek te Thien. Voor deze order was inmiddels een hoeveelheid van 283.000 kg vervaardigd. De kostprijs lag op f36,50 per 1000 kg, terwijl de opbrengst na aftrek van vrachtkosten f47,25 per 1000 kg zou bedragen. Aangezien bij de kostprijsberekening de vuurvaste productielijn vooralsnog als nevenbedrijf werd beschouwd, was hier sprake van de directe kosten en niet van de totale kosten. Immers, de algemene kosten (overhead) rekende men niet toe aan de nieuwe productielijn. De winst op het vuurvaste product zou dus klein of nihil zijn. Toch waren de commissarissen blij met het resultaat. De order toonde aan, dat die productielijn levensvatbaar was, als er maar orders kwamen. En dat was onduidelijk, want begin jaren twintig was men somber over de economische ontwikkeling. De commissarissen spraken af een vertegenwoordiger aan te stellen, die klanten moest winnen. Het is merkwaardig, dat men in de vorige vergadering geen cent meer wilde uittrekken om de vuurvaste afdeling geheel productieklaar te maken, en dat men op de vergadering van oktober 1921 trots kon zijn op de eerste resultaten. Merkwaardig is ook de constatering, dat er in Nederland geen afzetmarkt zou zijn voor vuurvaste producten. Had men dat niet vooraf moeten onderzoeken? Er waren in Nederland twee fabrieken voor vuurvaste vormstukken bekend en wel Chamotte Unie in Geldermalsen en Gouda Vuurvast in Gouda. De conclusie lijkt gerechtvaardigd dat de vuurvaste productielijn de hobby was van commissaris F.J. Stulemeijer en dat directeur Mols deze investering niet zag zitten. De hobby van Stulemeijer joeg de Udenhoutse steenfabriek op hoge kosten.

Felix Lamers kwam als vertegenwoordiger in dienst per 1 maart 1922. Hij was afkomstig van de steenfabriek Canoy-Herfkens te Venlo/Tegelen. Hieruit blijkt dat men het niet zomaar opgaf en zelfs een buitendienstmedewerker in dienst nam om orders voor de vuurvaste afdeling binnen te halen. Maar nog geen jaar later komt men tot de conclusie *omtrent de reiziger der vuurvaste afdeling, de heer Lamers, dat zijne prestatie verre van verwachting was en bleek dat wij in Lamers een verkeerde persoon hebben gezien*. Besloten werd om van Lamers af te komen, einde vertegenwoordiger voor de afdeling vuurvast. In dezelfde vergadering, waarin de verlies- en winstrekening van 1922 behandeld werden, constateerde men dat de exploitatierekening van vuurvast sloot met een verlies van ruim f12.000,-.

Uit het verslag van het boekjaar 1923 kunnen wij voor de afdeling vuurvast opmaken, dat er in het jaar 1923 niet is geproduceerd. Wel is de voorraad halffabriekaat afgebakken. Er werden toch nog ruim 80.000 vuurvaste stenen en 503 stuks vormstenen en 26.885 kg vuurvaste specie afgeleverd met een winst van in totaal f1.609,81. Na 1923 is er in geen enkel verslag nog een opmerking te vinden over de vuurvast-afdeling.

De dagelijkse gang van zaken

Ovenvolk

Dit hoofdstuk geeft een beeld van het alledaagse leven op de werkvloer van de steenfabriek, via interviews met oud-medewerkers. Het is dus samengesteld uit de herinnering van mensen, hun kijk op de werkzaamheden en de gebeurtenissen.

We lopen de opeenvolgende werkzaamheden op de steenfabriek door en geven de ontwikkelingen weer die in de twintigste eeuw hebben plaatsgevonden, zoals die in vorige hoofdstukken gedeeltelijk vanuit een bedrijfsperspectief zijn verteld. Daarbij vertellen we over wetenswaardigheden op de werkvloer op basis van de interviews, die we hielden in 2008. Het verhaal is aangevuld met anekdotes uit een verhaal, verteld door een oud-medewerker van de steenfabriek. Verder is het gecompleteerd met wat achtergrondinformatie.

De Put

Het maken van stenen begint altijd met het winnen van leem. Om onnodig vervoer van grondstof te voorkomen werd een steenfabriek gevestigd in een omgeving waar voldoende bruikbare leem te vinden was. Dat was het geval in Udenhout. In het hele gebied van de Kreitenheide en omgeving lag een flinke leemlaag op een goed winbare diepte. In Udenhout bevindt zich de leem op een diepte van ongeveer 1,5 meter. De dikte van de leemlaag varieert van 0,8 tot 1,2 meter. Dat betekent dat er gegraven moest worden tot een diepte van soms wel 3 meter. De plaats waar leem gewonnen werd, noemde men “de put”. De naam “Leemputten” herinnert ons hier nog aan.

Tot ongeveer 1922 ging de leemwinning volledig met de hand. Er moesten enorme hoeveelheden grond verzet worden. Daar waren dan ook veel arbeiders voor nodig. Al het grondwerk was zwaar, maar vooral het leemsteken, omdat leem een hoog soortelijk gewicht heeft en dus erg zwaar is. Omstreeks 1910 verdienden de leemstekers met dit zware werk f5,- per week bij een werkweek van 50 uur. Arbeiders die lang met een schop in de put hadden gewerkt, waren op latere leeftijd letterlijk versleten. In de put had men een systeem waarbij op drie niveaus werd gegraven. Eerst werd de teelaarde (zwarte grond) verwijderd, dan het geel zand en dan komt pas de leemlaag. Tussen de leemlaag en het zand zat soms nog een dunne keiharde sterk ijzerhoudende laag die men in Udenhout “v/est” noemde. Men werkte wel zodanig, dat grond zo min mogelijk verplaatst hoefde te worden. Dus het gele zand ging naar een naastgelegen plek waar de leem al uit was en de zwarte grond ging naar een plek waar al geel zand was teruggezet.

Zolang de fabriek de leem handmatig won, werden kleine percelen onder handen genomen. Tot die tijd kwam men ook nauwelijks buiten de directe omgeving van de fabrieken. Na de Tweede Wereldoorlog begon men bij de laan en op het terrein van Assisië met een grootschalige en planmatige ontleming. Het grootste gedeelte van het gebied waar de steenfabriek Udenhout begonnen is, was oorspronkelijk in het bezit van maar drie eigenaren namelijk de familie Heijmans uit Biezenmortel, Wilhelmina Sassen uit Den Bosch en Adrianus van den Bosch uit Udenhout. Er lag één perceel in, dat in het bezit was van “gouden” Willem van Iersel en die wilde dat niet verkopen. Dat perceel bleef buiten de leemwinning. Het heette de Hoekwei, dat was tegenover de Vossenhoeve aan de andere kant van de spoorlijn. De steenfabriek kocht gronden op om leem te winnen maar ook om gronden te ruilen met de boeren, zodat die bereid

waren om uit hun gronden leem te laten halen. Zij moesten immers hun boerenbedrijf kunnen voortzetten. Medio jaren vijftig vond op initiatief van de directie van de steenfabriek in Brabants Hoek een vrijwillige ruilverkaveling plaats over een oppervlakte van 55 ha. De steenfabriek bracht 5 ha in, die later toebedeeld werden aan de betreffende boeren. Namens de steenfabriek heeft Piet Scholtze de grondruil grotendeels tot stand gebracht.

Het vervoer van de leem gebeurde met kipkarren over smalspoor. Een kipkar was een kar waarvan de bak zijwaarts kon kantelen om te legen. Voordat men met de winning kon beginnen, moest men een smalspoor aanleggen. De leem werd gestoken en in kipkarren geschept en afgevoerd. Op het diepste van de put moest in drie etages worden gewerkt. De eerste ploeg gooide de leem naar de eerste etage. De tweede ploeg nog een etage hoger en de derde ploeg gooide de leem in de kipkarren. Als de ondergrond stabiel was, zeker bij mooi droog zomerweer, dan werd een smalspoor gelegd op de leem of op het zandbed. Smalspoor was snel gelegd en opgebroken.

Als de leem verwijderd was, moest het gele zand terug in de bank en daar bovenop weer de teelaarde zodat er weer bruikbare landbouwgrond ontstond. Het hele gebied links van de Kreitenmolenstraat in de richting van Quatre Bras tot en met het gebied van Assisië is ontleemd. In de topjaren gebruikte de fabriek wel 4 ha per jaar. In het landschap is de ontleming nog goed te zien, namelijk aan de lage ligging van de gronden ten opzichte van de wegen. Maar ook door de toegepaste ruilverkaveling waardoor grote en rechte percelen ontstonden omzoomd door een goed slotenstelsel.

Het kwam nogal eens voor, dat men bij het herstellen van de landbouwgrond grond tekort kwam. Dit kwam omdat men een te hoog peil aanhield voor de landbouwgrond of omdat er veel zand verbruikt werd, bijvoorbeeld voor ophoging en nieuwbouw van de fabriek. Zo ontstonden putten of poelen over het hele gebied waar de steenfabrieken actief waren geweest. Later zijn er een aantal putten opgevuld met huisvuil. Een put is opgevuld met de resten van de in 1969 afgebrande gebouwen van de mengvoederfabriek van de Boerenbond. Deze put lag op het gebied waar nu het industrieterrein is. Ten zuiden van de Heusdensebaan zijn nog een aantal oude putten te zien waaronder de Rotte Sok bij de bocht in die weg. Een eindje verder ligt de Scheffersput, die zo genoemd is, omdat Kees Scheffers die gekocht had van de steenfabriek. Scheffers had een boerderij en café langs de Rijksweg.

Naast leem is er vanaf 1960 ook veel zand uit de putten gehaald. Dit begon met de vernieuwing en verbreding van de Rijksweg N65. Eerst gebeurde dit door wegenbouwbedrijf Zanen en daarna door Piet van de Sande uit Berkel-Enschot en als laatste door Joop van Boxtel uit Helvoirt. Die heeft wel 35 jaren een zandzuiger gehad op de leemputten. Er zijn miljoenen m³ zand gewonnen, zand van een heel goede kwaliteit. Begin 21^e eeuw is de zandzuiger uit de put verdwenen.

Aanvankelijk gebeurde al het grondwerk met de hand. Het zware handwerk in de put werd verricht door groepen arbeiders die onder andere uit de omgeving van Kaatsheuvel en Waspik kwamen. In de westkant van de Langstraat waren mensen te vinden die de benodigde ervaring hadden. Dat waren losse arbeiders die zich voor seizoenarbeid als groep verhuurden via een zogenaamde putbaas. Zij verhuurden zich ook voor polderwerken en dergelijke en die ervaring kwam ook van pas bij het grondwerk voor de steenfabriek. Blijkbaar waren er onvoldoende arbeiders voorhanden in de directe omgeving van Udenhout. De textielindustrie uit Tilburg en de leerlooierijen trokken ook arbeiders weg uit de omgeving. Het werk op de steenfabriek was seizoenarbeid (campagnewerk) en de arbeiders kwamen van het vroege voorjaar tot het late najaar elke ochtend op de fiets naar Udenhout. In rijen fietsten ze dan door het dorp. Na een lange dag werken, fietsten ze 's avonds weer naar huis.

Langzaam kwam het mechanisch graven in gebruik in Midden Brabant. Rond 1922 schafte de steenfabriek de eerste excavateur aan. Dit was een baggermachine die werkte met een giek, waarover een ketting-transporteur liep waaraan scheppen waren gemonteerd. Vanaf toen ging de leemwinning machinaal, maar er was ook nog veel handwerk te doen in de put. Op de fabriek gebruikte men de naam baggers voor deze machines. Er waren er twee. Een met een elektromotor die gebruikt werd voor werk dicht bij de fabriek op het leemdepot. De tweede die een dieselaandrijving had, werd gebruikt voor werk verder weg in de put. Vanaf eind jaren vijftig gebruikte men hiervoor draglines, daarna hydraulische kranen. Toen was dit grondwerk al uitbesteed.

Een verhaal uit omstreeks 1955:

Op een dag moest ik invallen als machinist bij Frans van Doveren. Dat deed ik graag. Met die treinen vol zand naar de put rijden waar ze juist de leem hadden uitgebaggerd. Het zand moest mooi vlak gekipt worden, want dit was de afwerklaag van de put. Later werd die weer ingezaaid met gras. Om het zand mooi vlak te houden moesten de rails elke dag een beetje opgeschoven worden naar de rand van de put, dit noemde men schiften, hier moest iedereen van de put aan meehelpen ook de machinisten. Dan kreeg je een koevoet of ook wel schiftijzer genoemd in je hand. Je ging dan tussen de rails staan met je schiftijzer tussen je benen en met je rug naar de put, en dan riep Frans hèè hup...hèè hup en zo werd de rails dan naar de rand van de put geschoven en dan kon men weer doorgaan met zandkippen.

Maar het was op een warme zomerdag dat Frans ons riep, dat iedereen snel een schiftijzer moest pakken, want er kwam een grote onweersbui aanzetten en dan zouden we direct in de modder staan te schiften. Het was pas opgebracht zand. We hadden er wel oren naar, want in de modder stonden we liever niet, dan maar liever een beetje later schaften. We hadden ongeveer 180 meter gedaan en toen kwam er een totale wolkbreuk. En wij blij dat we de keet nog juist droog konden halen. Het viel er met bakken uit. Maar onze verbazing was groot toen we buiten kwamen en zagen dat er over een lengte van 6 meter zand onder de rails uit was gespoeld. Maar wat nu, want de loc en de karren stonden nog op het einde van de lijn en die moesten nog over dat gat de put uit. Frans zei: "je springt op de loc die koppelen we af, ge zet hem in zijn tweede versnelling met flink wat gas en voor het gat spring je van de loc en aan de ander kant van het gat vangen wij hem weer op". Daarna moesten de karren er nog een voor een overheen en ik kon weer de put uit en op huis aan. Ik genoot van dat werken in de buitenlucht.

Het drogen van de gevormde stenen.

De leem werd vervoerd met kipkarren op smalspoor die aanvankelijk getrokken werden door paarden. Dit werd later ook gedaan met kleine stoomlocomotieven. In de jaren twintig zijn er al kleine diesel locomotieven. Dat waren Ruston locs. Daar konden wel tien tot twaalf kipkarren achter hangen. Machinist daarop was onder andere Marinus Beerendonk.

Marinus Beerendonk was machinist op het leem. Die reed met een zware loc. Het was een Ruston van het zwaarste kaliber, want die moest met volle karren tegen de stoep op uit de put zien te komen en dan naar de halvemaaan (draaischijf in de rails), waar hij de volle karren achter liet en met lege weer terug kwam. Alleen met de pauze reed hij met de volle karren naar voren. Als Marinus zijn brood in de kantine op had, ging hij zijn machine poetsen en smeren. Dat poetsen deed hij met een beetje leem op een dot poetskatoen, daarom blonken de leidingen, gashandel en al wat maar koper was, als een spiegel. Ja, deze loc mocht iedereen zien het was een pronkstuk! Marinus was een graag geziene collega, van huis uit was hij smid (in Willemstad) daarom noemde ze hem ook Marinus de smid, of als ze hem voor een kapotte fiets nodig hadden, de fietsenmaker. Want voor hij naar den oven kwam, werkte hij als fietsenmaker

bij Toon van Vlokhoven in de Slimstraat die langs bakker Besselink woonde. Voor iedereen stond hij klaar. En als de band niet meer te repareren viel, pakte Marinus zelf de fiets en reed naar Hein van Noord. Dat was een fietsenmaker op de hoek van het Haarensbaantje, bij de andere steenfabriek Sint-Joseph. En alle ovenmensen en de gezinnen, konden bij hem thuis terecht voor reparatie of onderhoud van hun fietsen.

Na de winning moest de leem minimaal een half jaar besterven, dat wil zeggen: de leem werd aan lucht en vochtigheid blootgesteld zodat plantenresten konden verteren; hierdoor ontstaat een oxidatieproces. Dit kwam de kwaliteit van de stenen ten goede en verkleinde het percentage breuk. Een bijkomend voordeel was dat door het depot er al een bepaalde vorm van menging plaatsvond. Aanvankelijk gebeurde het besterven in dijken in de buurt van de plaats waar winning plaatsvond. Later werd de gedelfde leem naar een depot gereden, het leemdepot. Op de steenfabriek sprak men van *dupo*. Het was ook noodzakelijk omdat de winning van leem seizoenarbeid was. In de wintermaanden was het door een te hoge grondwaterstand onmogelijk leem te winnen. Door het depot kon de fabricage van stenen ook in de winter doorgaan. Het leemdepot bevatte tot 40.000 m³ leem en kreeg een hoogte van aanvankelijk 5 meter. Later werd de hoogte om veiligheidsredenen 4 meter.

Het ontgraven, transport en opslaan van de leem was na de oorlog aangenomen werk. Vanaf 1955 werd er al gewerkt met een bestek en een aannemingsovereenkomst. Harrie Kuijpers en Janus van Iersel uit Biezenmortel deden een aantal jaren dat werk. Maar als de boeren moesten dorsen, dan had Janus geen tijd. Daardoor kwam de continuïteit van de fabriek in gevaar en deze heren werden in 1964 bedankt voor hun diensten. Vervolgens kwam aannemer Gerrit de Koning die dit werk een jaar of tien verrichtte. Daarna waren er wisselende aannemers. De Grontmij maakte jaarlijks een ontlemingsplan en had toezicht op de uitvoering van het werk. Rien Brooijmans was jarenlang namens de Grontmij uitvoerder op dit werk. Er kwamen steeds strengere regels voor ontgrondingen en indien nodig werkte men met ontheffingen. De provincie was de vergunningverlener en had ook het toezicht op de ontgrondingen. Rien Brooijmans werd in de periode 1978-1986 in Udenhout bekend als wethouder.

Vanaf het depot ging de leem via smalspoor met kipkarren naar de mengers. De leem werd vanaf die karren op een rooster van de mengers gekipt. Twee mengers werden kladpers genoemd. Deze mengers kneedden de leem zodat er een homogene massa ontstond, die men "klad" noemde.

Ter vervanging van de kipkarren kwam er na 1972 een kastenbeschikker waarin met behulp van een loader de leem werd gestort. Een kastenbeschikker is een doseermachine die vóór de mengers kwam, die schraapte de leem door middel van een haspelas van de band af. Een transportband zorgde voor het overbrengen van de leem naar de menger.

Bij de kladpers stonden de handvormers. Zij vulden de vormbakken met leem. Ook dat was zwaar werk. Zij werden betaald per duizend stenen en met hard werken konden ze rond 1920 f11,- per week verdienen. Toen de handvorm nog volledig handwerk was, stonden daar drie ploegen van zeven man. Omstreeks 1970 kwam er een kleine handvormmachine. Die zorgde ervoor dat de steenvormen automatisch langs kwamen. Het vullen moest nog steeds met de hand gebeuren. De nerven in de handvormstenen ontstonden door het opstropen van het zand aan de leembol en de wijze waarop de bol in de vorm werd gegooid. Elke handvormer had zijn eigen manier van gooien en daardoor was elke steen anders. Vooraf strooiden de handvormers zand in de vormbak. Dat zand was nodig om de natte steen goed uit de vorm te kunnen krijgen. Daarna pakten de handvormers een bol leem, rolden die door zand en smeten de bol leem in een vak van de vormbak. Met een vormbak konden zes stenen gemaakt worden. Later gebruikte men vormbakken voor zeven stenen. Elke vorm moest volledig gevuld zijn om een

goede steen te krijgen. Als laatste werd de vormbak afgestroken met een staaldraad van een halve mm dik die gespannen was aan een eikenhouten boog. De afgesneden overtollige leem werd omgekeerd in het zand gelegd. Een nieuwe bol leem werd er bovenop gegooid en vervolgens ging de bol weer op en neer door het zand en weer in de vormbak.

De gevulde steenvormen werden op een stuikkar gezet en over het smalspoor vervoerd naar de drooghutten. Dit was in de periode 1922 tot 1950 het geval. Bij aankomst bij de drooghut werd de steenvorm omgedraaid zodanig dat de natte stenen op een metalen plaat kwamen te liggen. Ook werden hiervoor wel houten planken gebruikt. Dit was het werk van de afslaanders. Daarna werden deze platen met de natte stenen in de droogrekken geschoven. Dit werk gebeurde door de zogenaamde inschuivers. Voor de stuikkarren stonden hitten, de grootste soort pony's. Die liepen niet in berries of leibomen maar trokken de karretjes voort met losse strengen bevestigd aan een gareel dat om de nek van het paard hing. Dat vroeg veel stuurmanskunst, er kon niet zomaar even afgeremd worden. De zogenaamde hittenrijders regelden het vervoer van de natte stenen naar de drooghutten. Dat was vooral werk voor jonge arbeiders. De hittenrijders zaten voor op de karren en die wilden wel eens tijdens het rijden met hun voet een wissel omzetten. Onbegrijpelijk dat ze dat zo snel konden, aldus een van de geïnterviewden.

Tijdens het droogproces moesten stenen gekanteld worden. Dit noemde men het opsnijden. De arbeiders die dat deden werden optrekkers genoemd. Dat opsnijden gebeurde met twee handen tegelijk (één hand per rij) en ging ontzettend snel. De natte steen zakt iets uit en daardoor is de steen aan een kant iets dikker, dit is de zogenaamde walkant. Bij het metselen is dat ook van belang. Lang hebben de arbeiders Bertens en Van Breugel het opsnijden gedaan als vaste baan. Bert van Oers en Jan ten Have vertelden dat zij het opsnijden ook deden als bijverdiensten buiten de normale werktijden. Zij kregen daarvoor 9 cent per duizend stenen. Dat was in het begin van de jaren vijftig.

In die periode was er ook nog het zogenaamde gammen. De gammers waren arbeiders die de gedroogde stenen uit de drooghutten naar de opslaghut brachten. Dit was dus de voorraad die nog gebakken moest worden. Dit opslaan gebeurde visgraatgewijs, waardoor een sterkere stuik ontstond. Deze wijze van opslag had nog een ander voordeel. De druk werd beter verdeeld. Een hele stapel stenen heeft een fors gewicht en daardoor kunnen de onderste ongebakken stenen bezwijken. Door het visgraatgewijze stapelen werd de druk beter verdeeld en werden er minder gedroogde stenen uit de onderste lagen verpulverd.

In 1951 kwam er een vernieuwde drogerij met ventilatoren waardoor geforceerd drogen mogelijk was. Daarna kwam er al snel een einde aan het drogen in de open lucht. De drooghutten werden gesloopt door boeren. Zij mochten de materialen voor niets komen halen en daar hadden die boeren wel oren naar. Alle materialen van de oude drooghutten waren uitstekend geschikt om afdakjes en dergelijke te maken aan bestaande boerschuren. Met de nieuwe drogerij verkortte de totale droogtijd tot ongeveer 24 uur bij temperaturen van 80 tot 120 graden C. In deze drogerij lagen 12 sporen. Aan de ene kant duwde men de karren met natte stenen de drogerij in, aan de andere kant werd warme lucht ingeblazen. Dat was afvalwarmte van de oven. Als er warme lucht tekort was, stookte men bij. Men trok de karren met ijzeren stangen uit de drogerij. Later duwde men de karren bij de ingang een karlengte vooruit, zodat aan de andere kant karren met droge stenen eruit kwamen.

Als de handvormstenen of de pas gevormde stenen van de pers kwamen, gingen die naar de droogtunnel, dan duwde een trekker in de breedte een rij karren aan de ene kant in de tunnel en aan de andere kant werd er een rij karren met droge stenen uitgetrokken, behalve als het mis ging in de tunnel, want dan was er een wiel van de kar kapot of was er een kar uit de rails gelopen. Dan werden wij erbij geroepen om de zaak mee op te lossen. Behalve als Marinus

Pijnappels die dag dienst had, dan kon je maar beter uit de weg blijven, want die was zo sterk die had geen krik nodig. Die ging met zijn rug tegen de kar aan staan en tilde hem zo weer in de rails. Hij had in al die jaren veel eelt op zijn handen en rug gekregen. Toen hij een keer naar het ziekenhuis moest en ze hem daar een ruggenprik wilde geven konden ze er amper met een naald doorheen komen. En als hij in de smederij kwam en een sigaret aan wilde steken pakte hij met blote hand een kooltje uit het vuur. Marinus was een fijne, altijd opgewekte collega die voor iedereen klaarstond en ook iedereen hielp als hij kon.

Aanvankelijk maakte men alleen maar machinale stenen, de vormbakstenen. Hiervoor had men een vijftal persen geïnstalleerd. De daar gemaakte stenen waren eenvormig en glad door de machinale pers. Aan elke pers stonden twee hittenrijders, twee afstrijkers, vier afslaanders, een insteker, een ingooier en een kladjongen, totaal dus elf personen. De hittenrijders brachten de machinaal gemaakte stenen ook naar de drooghutten. Het proces daarna was hetzelfde als bij de handvormers.

Kiske Schoonus was de man die het zand voor de bezanding droogde. Als de vormen schoon gespoeld waren, werden ze gezand, want dan bleven de versgevormde stenen niet plakken. Het zand drogen gebeurde in een ronddraaiende lange trommel die gestookt werd met een oliebrander. Aan de ene kant ging er nat zand in en aan de andere kant kwam er droog zand uit.

Wat aan het bakken vooraf ging

Na het drogen werden de stenen naar de oven gebracht. Ook dat ging met stuikkarren getrokken door hitten over smalspoor. Voor de oven was een draaischijf met sporen waarmee de rails naar de oven kon worden verlegd. Vanaf de kar werden de stenen in de oven gezet. Het vullen van de ovenkamers vanaf de stuikkar was handwerk. Eén kamer werd gevuld door twee arbeiders de zogenaamde inzetters. Er was een speciale manier om de bladen met stenen in de oven te zetten. De hete lucht en de rookgassen moesten van alle kanten goed bij de stenen kunnen zodat die rondom goed gebakken konden worden. Als de ovenkamer vol was, werd de poortopening dichtgemetseld. Als metselspecie gebruikte men "sliep" (met water verdunde leem). De poortopening werd daarna met sliep afgesmeerd.

Later vanaf 1964 stapelde men zogenaamde hulopakketten. Die konden met een heftruck in de kamer van de oven worden gereden. Hulo is de afkorting voor Huet-Lobith. Met de hulotang die op de heftruck zat kon mechanisch geladen worden. Door deze nieuwe werkwijze verviel veel handmatig laad- en loswerk. Om met de heftrucks in de kamers van de oven te kunnen, zijn in 1963 de poortopeningen groter gemaakt. Het hele stalen korset van de oven moest hiervoor worden gesloopt en voorzien van een nieuw stalen frame.

Het bakken van de stenen

Aanvankelijk bakte men op de steenfabriek Udenhout met drie ringovens en twee die bij de fabriek Sint-Joseph stonden. Het vuur in de ovens brandde het hele jaar door. In totaliteit duurde het bakproces ongeveer 14 dagen. Dus vanaf het inbrengen van de stenen, dan het voorverwarmen, bakken, afkoelen tot en met het eruit halen. Een van die ovens was klein. Men stookte er extra om meer klinkers te krijgen en ook voor het bakken van plintstenen, gebruikt in de onderste lagen van buitenmuren. Deze stenen nemen minder vocht op.

De ringovens stookte men aanvankelijk met kolen, aangevoerd per spoor. Daarna moesten de kolen met kruiwagens naar boven worden gereden op de oven, want het stoken van de oven ging van boven af. Bij het stoken met kolen kon de temperatuur oplopen tot 1100 graden C. Het stoken ging dag en nacht door en daarom werkten de stokers in vier ploegen. Stokers waren onder andere Willem van der Zanden, Harrie van Kollenburg, Jantje Weijtmans, Frits Hesz,

Jaoneke van der Avoort, Bert Oerlemans, Piet Pijnappels en Gijs van Engelen.

In 1956 is men overgegaan op oliestook. De olie was heel dik. Die werd met een temperatuur van 80°C op de steenfabriek aangevoerd. Het was een afvalproduct van de raffinaderijen, goed voor het maken van asfalt, maar als men het vloeibaar wist te houden kon je er ook een oven mee stoken. De inhoud van de tanks hield men op 80 graden. Er was vakmanschap nodig om goed te kunnen stoken. Er waren 520 naaldventieltjes op de vlamoven, voor elke ovenkamer 10 stuks, en de stoker moest het stookproces precies uitbalanceren. Kwam de temperatuur boven de 1120 graden dan smolten de stenen.

In de oven was het vaak heel warm. Om dit werk vol te houden moesten de arbeiders in de zomerdag zouttabletten innemen en veel drinken.

Na het bakken

Het afkoelen na het bakken mocht niet te snel gaan want anders kregen de stenen koelscheuren. Die stenen klonken dan niet goed. Als het koelen volledig was afgewerkt moesten de stenen uit de ovenkamer gehaald worden. Dat deden de zogenaamde uitzetters. Bij het eruit halen van de stenen sorteerden zij die tegelijkertijd. In de ringoven konden de onderste stenen onvoldoende hard gebakken worden, omdat de vloer, toen nog zonder isolatie, niet goed op temperatuur te krijgen was. De stenen stonden ook in het zand dat van de stenen afgevallen was. Deze onderste stenen noemde men de "bleek". De uitzetters sorteerden de stenen op klinkers, getrokken klinkers, hardgrauw, boerengrauw, rood. Er waren ook nog wel tussenvarianten. Een ervaren uitzetter kon aan de klank van de steen horen bij welke sortering die hoorde. Ook was dit uiteraard aan de kleur te zien.

Tot 1968 werden er alleen rode stenen gemaakt want de Udenhoutse leem geeft zonder toevoegingen rode stenen door het ijzergehalte van de leem. Piet Scholtze liet in 1966 een huis bouwen in de Tuinstraat op de hoek van de Hofstraat. Dit huis is een goed voorbeeld van de typisch Udenhoutse kleur van rood met een paarsige gloed, dus zonder kleurtoevoegingen. Het is ook een voorbeeld van de mooie handvormstenen van de steenfabriek Udenhout.

Als er een "kamer" in de oven plat was gegaan, wat betekende dat de stapel stenen was ingestort, dan moest het hele baksel speciaal uitgesorteerd worden. Er zaten dan zogenaamde getrokken klinkers bij, dit zijn kromme klinkers. Die werden onder andere gebruikt voor het metselen van rioolputten. Een dergelijk stapel moest er dan met de hand worden uitgehaald. Voor dit werk moesten extra arbeiders worden gezocht. Dat werk gebeurde bijvoorbeeld 's morgens vanaf vier uur.

Regelmatig kwam het voor dat stenen aan elkaar gebakken waren. Dit noemde men pillen. Deze stenen waren niet geschikt om te metselen. Wel werden die als versiering in tuinen gebruikt.

Tussen de oven en de kantine, bij de timmerwinkel en de smederij heeft een periode een apparaat gestaan om steenpuin en breuk te vermalen tot tennisgruis. Dit gruis werd opgezakt en verkocht.

De verkoop

Als de stenen gebakken en gesorteerd waren gingen ze naar het tasveld. Daar werden ze naar soort en kleur opgeslagen. Bij Sint-Joseph werd zelfs uitgesorteerd op 22 soorten. Als klanten stenen kwamen kopen, werden vaak een stuk of zes sorteringen door elkaar gebruikt. De sorteerdere vroegen dan wel of het sorteren niet met minder soorten kon. Toch bleven de sorteringen gehandhaafd om de klanten goed van dienst te kunnen zijn.

Rond 1910 was Ties Elands, de vader van Wim Elands, de baas van het tasveld. Die verdiende daarmee f7,-- per week bij een werkweek van 50 uur. Ook Frans Spaan was dit vanaf 1938 tot zijn pensionering. Frans regelde de expeditie. Als iemand stenen kwam halen, moest hij zich

melden bij Frans. Die wees aan waar de betreffende steenstuik stond en na het laden zorgde hij voor de vrachtbrief.

Veel stenen verlieten voor 1940 de fabriek via het spoor. Er lag een lijn vanaf het station van Udenhout naar de steenfabriek. Was er een wagon nodig, dan stootte een locomotief een lege wagon af bij het station en die liep dan vanzelf naar de steenfabriek. Als die wagon eerder stopte dan moest Janus van Drunen (Jaones eenarm) met Belse paarden de wagon gaan halen. Op een wagon konden 20.000 stenen geladen worden. Dat moest met de hand gebeuren. Men maakte dan een zogenaamde brug naar de wagon door daar schuin planken tegenaan te zetten. Hier kon dan met een kruiwagen tegenop gereden worden. Per kruiwagen gingen er 80 stenen naar boven. Eén wagon was dus 250 kruiwagens. Dit werk gebeurde vaak in de avonduren. Als de wagon vol was, moesten twee zware Belse paarden die naar het station trekken. Die paarden gingen dan in de strengen hangen en begonnen langzaam te trekken. De paarden kenden dat. Heel langzaam begon de wagon dan te bewegen. Liep de wagon eenmaal dan konden de paarden doortrekken. Was er een jong onervaren paard dan begon die veel te hard te trekken en het paard schrok dan omdat er niet direct beweging te krijgen was in die zware wagon.

Vervoer gebeurde ook veel met paard en kar. De steenfabriek had daar zelf paarden en karren voor. Zij brachten stenen naar klanten in de omgeving. Later kwamen er zelfstandige vervoerders die niet in dienst waren van de steenfabriek. Bijvoorbeeld: Swaans, Nouwens, Van Riel en Jan Witlox. Deze laatste kocht een vrachtauto waarop 2500 stenen konden. Ook die moest nog met de hand geladen en gelost worden. Ook toen konden de sorteerdere hiermee iets extra's verdienen. Het laden werd aangenomen door een ploegbaas (de putter) die daar enkele anderen voor charterde. Het kwam ook veel voor, dat boeren zelf stenen kwamen halen voor eigen gebruik.

Een verhaal dat niet onvermeld mag worden is het laden van de stenen op de kar of vrachtwagen. De uitkruiers werden in tarief betaald, dat wil zeggen: er was een prijs per elke duizend stenen die men uitreed en op tas zette. De uitrijders waren grootverdieners. Ze werden door de andere arbeiders van de steenfabriek *middenstanders* genoemd. Ze werkten niet op hun eentje maar met een ploegje van 5 of 6 mensen. Een van hen was de "baas", een door hen zelf gekozen voorman, hij werd de *putter* genoemd. Zo had men bij de vlamoven een ploeg Noord met een putter en een ploeg Zuid met een putter. Als er door wat voor reden ook een nieuwe man in de ploeg moest komen, dan werd hij als het ware door de anderen gekeurd en beproefd. Hij kreeg zes weken inwerktijd en dan moest hij het tempo van de anderen aankunnen; zo niet, dan ging hij er uit. Dit was niet het systeem dat door de leiding van de fabriek was uitgedacht, dit was historisch zo gegroeid en voor de directie aanvaardbaar. De gebakken stenen kwamen hoe dan ook uit de oven tegen een passend tarief. Als er karren en later vrachtwagens geladen moesten worden, dan wees de tasveldbaas de juiste tas stenen aan. Maar in de praktijk gingen de vervoerders naar de uitkruiers, zeg maar de putter, en vroegen of zij de kar of vrachtwagen mee vol wilden laden. Dat kon als zij daarvoor betaald werden. Dus werd er onderhandeld over de prijs per duizend en was men het eens, dan werd er meegeholpen om de vracht vol te krijgen. De vervoerder, meestal met hulp, begon van de aangewezen tas te laden en de uitkruiers kwamen vanuit de oven met de gewenste stenen de kar volgooien. Men verdiende dubbel. Het tarief dat er voor stond om de stenen uit te rijden en te sorteren en wat men afgesproken had met de putter om de wagen of kar mee te laden. Van daar de naam *middenstanders*.

De tasveldbaas bemoeide zich er niet mee, als het werk maar klaar kwam. Een vrachtwagen, die 8000 stenen mee moest nemen, was op deze manier binnen het uur geladen. Moest de vervoerder met zijn hulp het zelf doen, dan deden ze er enkele uren over. Was er een vervoerder die niet wenste te betalen, dan werd hij geboycot en moest het zelf maar uitzoeken.

Dat deed hij maar een keer. De volgende keer wilde hij wel. De sorteerdere waren heel gewiekst in dit soort handelingen.

Wagons laden was weer een ander verhaal. Vaak waren het wagons waar kolen mee werden aangevoerd. De sorteerdere namen dan van de stokersbaas het legen van de wagons aan en dat gebeurde in de avonduren na hun gewone dagelijks werk. Even naar moeder de vrouw voor het avondeten en daarna terug om de kolen uit de wagon boven op de oven te rijden. Dit gebeurde alleen op de ringovens. De wagons bleven staan als er een order was voor stenen per spoor, dan werden ze in de normale werktijd geladen, als het kon rechtsreeks uit de oven. Ook hiervoor gold een speciaal tarief per duizend.

Toen in 1973 de steenfabriek werd overgenomen door Ibstock kwam er een eigen verkooporganisatie met een grote showroom. In Nederland ging het concern RUGA heten, maar elke fabriek afzonderlijk bleef zijn eigen naam houden. Vanaf die tijd kwamen er ook vertegenwoordigers in dienst. Dat aantal liep wel op tot 10. Die gingen op pad met een koffer vol monsters met de formaat stenen die geleverd konden worden.

Onderhoudswerkzaamheden

Op de steenfabriek was veel onderhoud te doen. Er was een timmerwinkel, smederij en een garage voor het rollend materieel. Jo van den Dungen was de chef-monteur, opgevolgd door Jo Verhallen. 's Winters werd er in de campagnetijd veel gesleuteld aan machines. Voor een metselaar was er veel herstelwerk. Eerst Harrie en later Jo Scholtze waren de baas van de timmerwerkplaats. Kees Scholtze was hulptimmerman. Daarnaast had hij een café. Ook Jaonneke Brekelmans werkte begin vijftiger jaren tot zijn pensionering als metselaar op de steenfabriek.

Het was een hele klus voor de smeden als de menger of de pers gereviseerd moest worden. Dit moest op vrijdag 's avond en 's nachts en op de zaterdag en als we niet klaar waren 's zondags ook nog. De menger was de grootste klus, die zat op zo'n ongelukkige plaats dat je nergens fatsoenlijk bij kon. Het was allemaal zo'n lomp materiaal en zwaar, de as was 18 cm vierkant en wel zes meter lang. De lagers moesten we zelf nog gieten van babit (witmetaal). En dan die tandwielen waarvan een van 800 kg. Toen hadden we nog geen heftruck en met een takel kon je er niet bij, want je had geen hoogte. Dit moest allemaal gebeuren met het optassen van vormplankjes en dan maar van het een op het ander rollen tot dat je op hoogte was, het laatste was een metalen plaat met vet er op en zo schoof je het tandwiel op de as. Ze zeggen wel eens bepraten kan je een boerderij in tien minuten, maar je moet die maar eens bewerken. Zo was het hier ook mee. Het is allemaal klaar gekomen, maar het kostte veel tijd.

Ties Elands maakte en repareerde kruinen. Dat zijn de bovenkanten, de gewelven van de ovens. Het maken van de kruinen moest altijd snel gebeuren. Er was maar drie dagen tijd. Immers de oven was een ringoven, het vuur liep rond en het stoken ging altijd door. Daarom was er die beperkte tijd. Dan werkte men twee dagen en een nacht achter elkaar door. Dit werk gebeurde met vier man waaronder een opperman. Eerst werd er een mal (schenkel) gemaakt waarop de kruin gemetseld ging worden. Er werd gemetseld met sloop. De voegen werden zo dun mogelijk gehouden. Omdat een gewelf rond liep moest er van bovenaf opgevuld worden met spiestukken. Op het moment dat de stutten er onderuit gehaald werden, was het altijd spannend want de stenen moesten zich gaan zetten. Door de ronding klemden de stenen in het gewelf zichzelf aan elkaar vast. Er werden aan de bovenkant ook schoorsteentjes gemaakt, waardoor kolen bijgevuld konden worden. Als er kruinen gemetseld moesten worden, vocht men bijna om mee te mogen helpen vanwege de bijverdiensten. Ties vertelde dat zijn vader Wim regelmatig een fles jenever kreeg als iemand mee mocht doen.

In de jaren zeventig en tachtig bestond de technische dienst uit een groep van tien man. Er waren meerdere ploegen. Er was een schilder, een timmerman, een metselaar, een garageman voor rollend materieel en zes man in de smederij. Bert Pijnenburg was in de jaren zeventig en tachtig de smederijbaas. Zijn voorganger was Harrie Beerendonk. *Werk dat ik moest doen, was 's morgens de lampen aandoen in de oven en de smederij. Daarna moest ik direct het smidsvuur aanmaken, want als Harrie Beerendonk, mijn baas, kwam had hij altijd koude voeten. Hij was modern voor die tijd. Hij had een Berini hulpmotor op het voorwiel van zijn fiets laten bouwen en dat ding liep hard en daarom had hij last van koude voeten. Dan kon ik hem verwennen door warme kooltjes in zijn klompen te doen, dan moest ik wel flink schudden, want anders vlogen de klompen in brand. Elke morgen hoorde ik dan zachtjes "mmm... des lekker". Hij ging 's avonds dan wel met zwarte voeten naar huis, maar ik denk niet dat hij dat erg vond.*

Harrie was een man van weinig woorden en nog een ouderwets degelijke vakman. Hij laste als het kon alles nog in het vuur. *Dat Harrie een ouderwetse vakman was dat heb ik geweten. Toen hij een keer een halve snipperdag had, moest ik van hem koppelkettingen maken. Ik had ze elektrisch gelast en ik had mijn product van die middag mooi op een rijtje gelegd, zo trots was ik. Dat was de andere dag snel over, want Harrie moest niets van dat moderne lassen hebben. Daarom moest ik van hem alle lassen met de schrooibijtel er tussen uit hakken en opnieuw in het vuur weer aan elkaar lassen. "Want ge zult het leren", zei hij.*

De technische dienst, op den oven de smederij genoemd, zorgde voor alle onderhoud. Dat bestond uit reparatie van machines en kipkarren, smeren en dergelijke. Zelfs het werk van een hoefsmid werd gedaan als het nodig was.

Als er machinisten uitvielen door ziekte dan namen medewerkers van de smederij hun plaats in zodat het werk toch door kon gaan.

Bert Pijnenburg vertelde dat directeur Wesseling een keer kwam binnenlopen. Hij gaf te verstaan dat niemand goederen mocht meenemen van de steenfabriek. Een tijdje later kwam hij weer en toen had hij een draaischijf nodig voor zijn dochter, die potten wilde bakken. De technische dienst maakte die draaischijf zonder commentaar. Wesseling had niet langer recht van spreken. Als iemand een keer een kleinigheid voor thuis nodig had, dan kwam hij dat gewoon halen. Bijvoorbeeld als een werknemer een stukje gaas nodig had voor een kolenzeeff, vroeg hij dat op den oven en het kon geregeld worden.

Als er een reparatie gedaan moest worden in het rookgaskanaal van de oven dan moesten de vaklui vanwege de hitte een asbestpak aan. Het werk moest gebeuren met de rug naar de ventilator. Ook moest er vaak gewisseld worden tussen medewerkers. Om de voeten tegen de hitte te beschermen had men klompen aan. Er stonden reserveklompen in een bak met water om ze regelmatig te wisselen. Anders vlogen ze in brand.

Steenfabriek Sint-Joseph werd ook bevoorrad met zonstenen (dit zijn stenen die gedroogd zijn in de hutten buiten of binnen in de tunnel) vanuit het moederbedrijf Steenfabriek Udenhout. Van daar uit moest ik er ook heen voor onderhoud. Het lastigste, zwaarste en warmste was wel als we nieuwe klokken of ringen moesten zetten in de rookgaskanalen boven de kamers van de oven. Dan waren we met vier man, een metselaar de stoker zelf en twee smeden. Meestal was de ring krom of er was een compleet stuk uitgebrand. De klok die de ring afsloot, werd omhoog gehaald en de grote steen die onder het zand zat boven op de oven, werd weggehaald. Er werd een grote platte bak met water klaargezet met alle klompen erin zodat ze vochtig werden. Dan gingen wij ons aankleden heel dik met vele lagen kleren over elkaar alsof er 50 graden vorst was. Maar het tegenovergestelde was waar, het was er bloedheet. Zo heet dat je klompen en

de onderkant van de houten ladder schroeyden of begonnen te branden. Dat was het moment dat de man boven aan het natte touw trok wat je om je middel had, want van tijd had je geen idee. De vier of vijf minuten dat je beneden was, waren zo om. Dan moest je twintig minuten afkoelen. Ondertussen was het ander koppel aan de beurt. In de winter ging het wel, dan waren we eerder klaar dan in de zomer. Maar het was gekkenwerk. Bij Wim Elands, de metselaar, die zo'n ziekenfonds brilletje op had en vergeten was die af te doen, zat de bril in zijn gezicht gebrand. Het was een en al blaar. De meeste tijd ging zitten in het los hakken van de ring onder de klok. Deze lag vlak op de kamer waar de stenen in gebakken werden. Deze ring werd als hij nieuw was in de leem gelegd, maar als wij hem er uit moesten halen was de leem verhard tot steen en daarom was dat los hakken veel werk. De baas die over de oven ging, had in de zomer een keer commentaar en vond dat het wel in een kortere tijd zou kunnen. Hij zei: "ik ben onder de rietmatten geboren en ik weet donders goed waar ik over praat". Wij vroegen hem of hij zelf al eens daar beneden was geweest, daarom pakten we hem beet en duwden zijn kop in het gat. Hij schreeuwde moord en brand en riep: "t is goed, t is goed, trek me omhoog". Hij is nooit meer komen kijken en we hebben er ook nooit meer last van gehad.

Als de smederij het werk niet aankon, werd vrijwel altijd een beroep gedaan op constructiebedrijf van Jos van den Bersselaar. Later in de jaren tachtig werd ook smidswerk uitbesteed aan Jo Olislagers.

Arbeiders

Ongeveer driekwart van de arbeiders was van buiten Udenhout. Die mensen kwamen naar Udenhout, omdat in hun eigen omgeving geen geschikt werk te krijgen was of omdat bij de steenfabriek alles op tarief stond waardoor er iets meer te verdienen was. Dat gold zeker voor jonge mensen. De families Treffers en Timmers kwamen uit Waspik. Van Delft kwam ook uit de Langstraat, de familie Goutziers kwam uit Etten-Leur, de familie Van Osch uit Kerkdriel, Vermeulen uit Rijen, Spaan uit Aert (Gld), Nelissen uit de Ooipolder etc. Ties Elands, de vader van Willem Elands, kwam rond 1900 vanuit Rijen op de steenfabriek werken. Jan ten Have kwam oorspronkelijk uit Esbeek. Zijn vader werkte op de steenfabriek in Udenhout en ging elke dag op en neer met de fiets. Hij was geboren in Zeddam, dus al eerder van daaruit naar Brabant gekomen. Met de fiets naar het werk komen veranderde net na de oorlog. Harrie Potters uit Oisterwijk reed met een GMC, een kleine oude Engelse legervrachtwagen personeel voor de steenfabriek. De wagen was eigendom van de steenfabriek. Op de laadbak van die vrachtwagen had Kees Scholtze een houten keet gebouwd. Hij reed 's ochtends om half zes weg en keerde tegen zeven uur terug met een stuk of 15 arbeiders uit de Langstraat. 's Avonds was er een rit in omgekeerde richting. Zo waren er ook pendeldiensten met vrachtwagens naar Den Bosch en Sint Michielsgestel. Later werden de vrachtwagens verruild voor personeelsbusjes. Uit Tilburg kwamen nog lang arbeiders met de lijnbus Tilburg - 's-Hertogenbosch. Zij stapten uit bij 't Gommelen en liepen dan naar de steenfabriek en na de werktijd liepen ze weer terug naar 't Gommelen om weer op te stappen en dat elke dag.

De arbeiders hielpen elkaar op elk gebied. Maar het liep ook wel eens anders.

Op een dag was er een jongen die pas een paar weken op de steenfabriek werkte en nog geen uur verlet had gehad. Hij vond dat dat moest veranderen en zette het tussenbandje tussen de aanvoer en afvoerband stil. Sabotage! Ik was juist bezig met de pers te smeren, toen collega's mij kwamen roepen. Ik pakte direct een schop en begon het euvel op te lossen nog voor de pauze voorbij was. De saboteur nam dat niet in dank af en begon op mij in te slaan. Ik kon geen kant op want ik stond nog op die band. Bij de volgende klap viel ik voorover en kwam per ongeluk met mijn schop tegen zijn schenen. Toen werd hij zo woest dat twee collega's hem vast moesten houden, totdat ik weg was. Mijn baas zei: "Ga maar naar huis, want dat wordt vandaag toch niets meer en ga even langs het politiebureau om aangifte te doen".

Opvallend is dat van veel arbeiders er ook familie werkte op de steenfabriek; broers maar ook vaders met hun zonen. Als jongens van de lagere school kwamen en er was werk te krijgen op de steenfabriek dan was het gemakkelijk als ze met hun vader mee gingen. En velen bleven er hangen.

Voor de grap werd in de jaren zeventig wel gezegd dat er drie soorten mensen werkten op de steenfabriek namelijk Nederlanders, Marokkanen en Pijnappelsen. Zoveel leden van de familie Pijnappels werkten er toen op den oven.

Buitenlandse arbeiders

Als eerste buitenlandse arbeiders kwamen de Ambonezen die in de jaren vijftig noodgedwongen uit het nieuwe Indonesië naar Nederland vertrokken waren. Dat waren er een stuk of zes waaronder een zekere Bardil. Eind jaren zestig kwamen er Marokkanen. Saïd Boutiba en Bellaid waren de eerste twee die uit zichzelf gekomen waren. Daarna volgden er tien die in een gezamenlijke actie van het arbeidsbureau en de Nederlandse Baksteenindustrie naar Nederland zijn gehaald. Er was een tekort aan arbeiders in die tijd. Piet Scholtze heeft contact opgenomen met de bedrijfstak en zo is de steenfabriek aan de eerste Marokkanen gekomen. Deze eerste Marokkanen waren in de kost bij Jos Kolen en Harrie van Kollenburg in de Stationsstraat. Eerst kwamen alleen de Marokkaanse mannen naar Nederland. Later lieten zij ook vrouwen en kinderen overkomen. De meeste Marokkanen zijn in Nederland blijven wonen. Bellaid kreeg een ongeluk en kwam daardoor in de WAO en die is toen teruggegaan naar Marokko en is daar met zijn WAO – uitkering een taxibedrijfje begonnen. Veel Marokkanen woonden in kleine woningen op het terrein van de steenfabriek. Er waren een aantal verbouwingen nodig om ze allemaal te kunnen huisvesten. De steenfabriek zorgde goed voor de Marokkanen, bijvoorbeeld het onderhoud van de woningen was voor rekening van de fabriek. Op een personeelsfeest kreeg deze groep buitenlanders ook aparte kost. Zij kregen altijd kippenvlees. Er waren weinig problemen met de Marokkanen. Al waren er natuurlijk wel ooit discussies maar die waren er met de Nederlanders ook. Het waren goede werkers en goede machinisten.

Bart van Oers maakte eens mee dat hij 's morgens om 5.00 uur in het stokershuisje moest zijn. Toen lag daar een Marokkaan te slapen, want het was er lekker warm. Hij schrok zich wezenloos. Soms gebeurden er wel eens dingen die met een andere cultuur te maken hadden. Zo was er eens een Marokkaanse werknemer naar Mekka geweest. Toen hij terugkwam wilde hij niet meer in de productie, maar op het kantoor werken. Dus alleen omdat hij in Mekka was geweest. Dat ging niet door.

Nog enkele voorbeelden van cultuurverschillen. De Marokkaan Ben Katou had het huis van Frans Spaan toegewezen gekregen. Die woonde dus op het terrein van de steenfabriek. Hij liet zijn vrouw overkomen en wilde ervoor zorgen, dat niemand zijn vrouw zou zien. Daarom zette hij het gebied rondom zijn hele huis af met pallets. Ook installeerde hij een kolenkachel en toen de hoogte van de schoorsteenaansluiting niet paste hakte hij een gat in de vloer en liet de kachel zakken tot deze wel passend was. Een van de andere Marokkanen die een woningwetwoning kreeg toegewezen vertelde dat zijn huis altijd zo lekker warm was. Wat bleek, en dat kwam pas uit toen hij de gasrekening kreeg, dat zijn thermostaat in huis al die tijd op 30° C had gestaan en hij had geen idee hoe hij daar mee om moest gaan.

De taal was geen probleem. In het begin was het wel communiceren met handen en voeten. Al snel begrepen ze echter wat ze moesten begrijpen. Er waren enkele Marokkanen die fungeerden als tolk. Uiteindelijk werkten er 44 Marokkanen op de steenfabriek en dat was toen 40 % van het productiepersoneel. Vooral bij het vervaardigen van handvormstenen werkten

veel Marokkanen.

Kantoor

Op het kantoor zaten de directie, de bedrijfsleiders en de administratie. Annie Scholtze - Van Lier vertelde dat in haar tijd in de jaren vijftig tot midden jaren zestig, naast haar op het kantoor zaten: directeur Van Ginneken, bedrijfsleider Piet Smits, Frans Brekelmans die verantwoordelijk was voor de expeditie en de verkoop en Johan Botermans die de verantwoording had voor de loonadministratie. Zij was de eerste vrouwelijke medewerker op de steenfabriek en min of meer manusje van alles. Ze regelde de loonadministratie maar deed tevens secretaressewerk voor de directeur. Voor haar werk ontving ze toen een loon van f80,- per maand. Dat was niet slecht want daarvoor werkte ze bij de gemeente Udenhout voor een loon van f65,- per maand. Zij heeft directeur Mols nog even meegemaakt maar niet meer als eindverantwoordelijke. In de jaren zestig kwam er een tweede administratieve kracht bij, namelijk Annie van Oirschot. In 1966 trouwde ze en ze nam ontslag, zoals in die tijd gebruikelijk was voor een vrouw.

Er was veel werk op de loonadministratie, aldus Annie. De afdelingsbazen waren verantwoordelijk voor het aanleveren van de loongegevens. Dat waren onder andere Mart Nelissen, Jan van Kollenburg, Frans Spaan en Harrie Beerendonk. Ploegen stonden op tarief en de ploegbaas bepaalde hoe ieder op basis daarvan uitbetaald moest worden. Dus afhankelijk van wat de ploeg in die week had gerealiseerd. De ploegbaas deelde het resultaat door het aantal leden van de ploeg en dat was de basis waarop per persoon werd afgerekend. De bazen hadden contact met de loonadministratie en niet de arbeiders. Bij klachten moest een arbeider ook bij zijn baas zijn. Ziekte meldde hij ook bij hem, maar na de ziekte moest een werknemer de herstelmelding wel rechtstreeks doen op het kantoor. Later, toen de kinderbijslag was ingevoerd, moest elke werknemer hiervoor elk kwartaal op kantoor persoonlijk een formulier komen invullen en ondertekenen. De steenfabriek was voor de uitvoering van de kinderbijslag een zogenaamde zelfdoener. Bij de Marokkanen was de kinderbijslag nog een heel gedoe, omdat die ook recht op kinderbijslag hadden voor kinderen in Marokko. Dus moest uitgezocht worden of zij inderdaad daar echt wel kinderen hadden.

De afdelingsbazen haalden bij de loonadministratie wekelijks de loonzakjes op om verder te verdelen. Maar voor dat klaar was, moest er nog heel wat gebeuren. Allereerst moest de loonadministratie berekenen wat er aan loon uitbetaald moest worden. Dat werd dus berekend op basis van de door de afdelingsbazen aangeleverde gegevens. Door het tariefstelsel varieerde dat per week. Dat berekenen was veel hoofdrekenen en alles moest exact kloppen. De eerste telmachine kwam in die tijd en dat was er een met een slinger. De bediening daarvan is niet te vergelijken met de rekenmachines anno 2009. Als het uit te betalen bedrag bekend was, dan werd gebeld naar de bank. De loonadministratie gaf door welk bedrag wanneer nodig was en hoeveel briefjes nodig waren van f25,-, f10,-, f5,-, f2,50 of f1,- en het benodigde muntgeld. Dat werd geleverd in jute zakjes. Op de uitbetalingsdag reed Annie van Lier 's ochtends langs het postkantoor en haalde daar zelf het weekgeld op voor alle arbeiders. Ze nam dat gewoon mee in haar fietstas naar de steenfabriek. Het bedrag kon wel oplopen tot f10.000,-. Ze nam het mee zonder verdere begeleiding of zoiets. Toen hoefde nog niemand stil te staan bij gevaar. De loonadministratie vulde daarna elk loonzakje handmatig. Dit gebeurde door drie mensen. Eentje telde het geld uit, de tweede controleerde of het klopte en de derde deed het in het loonzakje. In 1966 kregen de medewerkers op de werkvloer nog steeds op deze manier hun geld. De directie en iedereen op het kantoor kreeg toen al een maandloon.

Bazen versus personeel

Begin jaren vijftig werkten er 's zomers omstreeks 150 mensen. In die tijd waren er drie machinisten, twee baggermachinisten, drie man werkten op de smederij, vijf in de timmerwinkel en vier op het kantoor. De rest van het personeel had direct met de fabricage van stenen te

maken. 's Winters was het aantal arbeiders beperkt tot 80. In oktober kregen de seizoenwerkers ontslag en in maart kwamen ze weer terug. Een aantal bleef in de winter werken zoals de technische dienst, maar ook de oven bleef branden, dus het stenen bakken ging in de winter gewoon door. De arbeiders uit de buurt kregen de voorkeur om in de winter door te werken.

De directie had de gewoonte om bazen aan te trekken van buiten de steenfabriek en van buiten Udenhout. Het lijkt erop dat men dit deed onder het mom van "vreemde ogen dwingen". Vader Ties Vermeulen kwam rond 1890 vanuit Rijen naar Udenhout. Zijn vier zonen Janus, Koob, Graard en Peer waren twintig jaar later allemaal baas op de steenfabriek. Graard op Sint-Joseph en Peer was baas op de leemputten. Jaren later ging dit nog steeds op. Frans Spaan kwam uit Gelderland, Ben Brenders kwam van Kerkdriel en Huub de Leeuw uit Tilburg, André van der Lee kwam uit Drunen. Piet Scholtze was daar een uitzondering op want die kwam niet van buiten Udenhout. De ouders van Piet kwamen beiden uit families die vanaf het begin op den oven werkzaam waren geweest. Kennis en kunde en vooral de wijze van aanpakken van problemen hebben er voor gezorgd dat Piet onderaan is begonnen en in zijn baan is gegroeid. Uiteindelijk werd hij adjunct-directeur. Jan van Uden is ook baas geworden, als opvolger van Frans Spaan terwijl hij op de werkvloer is begonnen. Hij is dus niet als een buitenstaander aangetrokken. Jan van Uden was tasveldbaas en daar was de expeditie aan gekoppeld. Uiteraard is productiviteit altijd een punt van aandacht geweest op de steenfabriek. De kostprijs bepaalde de concurrentiekracht. Het is een keer voorgekomen, dat er een onderzoek liep naar verbetering van de productiviteit. Toen kwam men met klokken bij de handvormers en sorteerdereen staan. Iedereen voelde zich toen opgejaagd bleek wel uit de interviews.

Met de directie had het personeel, tot omstreeks 1960, niet zo veel te maken. Piet Smits, bedrijfsleider tot 1956, kwam af en toe wel kijken met een sigaar of een pijp in zijn mond. Over het algemeen waren de hogere bazen net "weerhuisjes": "je zag ze alleen buiten bij goed weer". Met Nieuwjaar kwam directeur Van Ginneken wel Nieuwjaar wensen op de werkvloer. Willem van Oers was meeloopbaas. Het was wel eens vervelend, dat je vader daar baas was, vertelde Bart van Oers. Zijn vader ging er als vanzelfsprekend vanuit, dat hij mee insprong als het nodig was. Op een keer lagen er enkele mooie balken en wat hout en Bart kreeg toestemming om die mee te nemen naar huis. Na een tijdje vroeg zijn vader of hij hout meegenomen had. Hij bevestigde dat en toen nam zijn vader alles weer mee terug. Later bleek dat een collega-baas dat hout nodig had voor een konijnenhok. Zo ging dat als je vader baas was.

Er waren regelmatig mogelijkheden om wat geld bij te verdienen bijvoorbeeld met laden en lossen van wagens of wagons. Ook ander werk kon als bijverdienste na het werk gedaan worden. Zo kon men in de jaren vijftig voor 2 kwartjes per 1 m³ zand brengen naar de handvormers. Bart van Oers en Jan ten Have vertelden dat het eens voorgekomen is, zo rond 1950, dat de baas aan iedereen vroeg om door te werken tijdens de pauze op een vrijdag en zaterdag. Ze zouden er f2,50 voor uitbetaald krijgen. Zij deden mee maar toen er afgerekend moest worden kregen ze maar f1,50 omdat ze nog maar klein mannekes waren. Ze zullen toen omstreeks 16 jaar geweest zijn.

Sfeer

In de Tilburgsche Courant van 2 maart 1902 stond het volgende artikel:

Udenhout 26 febr 1902

Zondagavond had alhier na eene vechtpartij onder steenovenwerkers van de firma Weijers eene droevige en schandelijke gebeurtenis plaats. Zekere Petrus van Gestel namelijk werd, buiten gaande zijnde, verradelijk met een geweer een schot in het hoofd toegebracht,

tengevolge waarvan hij zwaar gewond ter verpleging naar het Gasthuis te Tilburg is vervoerd moeten worden. Het is te verwonderen dat de getroffene, die niet buiten gevaar is, niet op de plaats is doodgebleven. De verdachte is in arrest genomen; het is te hopen dat de dader zijne verdiende straf niet zal ontkomen. Meermalen hebben er in de laatste tijd onder genoemde arbeiders ernstige vechtpartijen plaats gehad; nog onlangs werden een broeder van den thans gewonde verschillende diepe sneden met een scheermes over het hoofd toegebracht; jammer dat dit feit niet is bewezen kunnen worden, daarvan werd toen diens broeder, den thans gewonde zeer ernstig verdacht. Het is opvallend dat de meeste zoo niet alle kwaadaardige vechtpartijen plaats hebben onder het personeel der firma Weijers & Co., het ware te wenschen dat de Directie dezer firma maatregelen wist te nemen om zulks te voorkomen. Beter dan nu kan wellicht worden toegezien wat soort volk in 't werk werd gesteld en onherroepelijk moesten van de fabriek worden verwijderd zij, die zich geregeld te buiten gaan aan het gebruik van sterken drank alsmede diegenen welk van nabij in ernstige vechtpartijen of mishandeling betrokken zijn of daarvan met grond verdacht worden. Ons anders zo rustig, kalm en landelijk dorp zou dan in 't vervolg verschoond kunnen blijven van dergelijke schandalen en de firma Weijers & Co. ongetwijfeld dank weten voor de genomen maatregelen.

Van de in dit artikel beschreven situatie in 1902 is vijftig jaar later geen sprake meer. Het was hard werken op de steenfabriek maar de sfeer was gezellig. Er was een grote saamhorigheid. Als iemand ziek was dan ging een collega bijvoorbeeld de tuin omspitten. In vergelijking met andere fabrieken zoals de textielindustrie was er op de steenfabriek meer vrijheid in het werk. Het was geen lopende band die doordraaide. In de vastentijd kregen de arbeiders van de steenfabriek dispensatie van de pastoor voor het vasten vanwege de zware lichamelijke arbeid. Directeur Van Ginneken beriep zich hier ook op, aldus zijn dochter, al blijft het twijfelachtig of die dispensatie ook voor hem en de andere kantoormedewerkers bedoeld was.

Op de oven werd ook veel gezongen en dat is een teken dat de arbeiders het goed naar hun zin hadden. Op Sint-Joseph werkte Sjaak Gouveneur uit Haaren. Hij was sjouwer en moest steenpuin opruimen maar ook paardenstront en dergelijke. Hij kon heel goed zingen en soms ging hij in een poortgat staan en begon het Ave Maria te zingen. Heel de oven stond dan stil, zo mooi klonk dat.

Ook aan de handvormband werd van tijd tot tijd gezongen. Als baas Nelissen boven op de menger ging staan en hij zette met zijn mooie bariton een lied in, hij was lid van het Udenhoutse mannenkoor, dan zong de hele band mee.

Als er een nieuwe medewerker kwam en het was een jonge jongen, moest hij het natuurlijk eerst ontgelden. Een grap die dan bijvoorbeeld uitgehaald werd, was dat men aan hem vroeg om even een bepaalde kruiwagen te gaan halen. Vooraf hadden zijn nieuwe collega's dan de berries ingesmeerd met stront. Het was even uitproberen en nagaan hoe hij hier mee omging. Heel veel mensen op de steenfabriek hadden een bijnaam. Het waren bijnamen uit plagerij of om mensen met een zelfde achternaam uit elkaar te houden. Als voorbeeld: Koppie van Grinsven was vernoemd naar de wielrenner Fausto Coppi. Zo begon Mart Nelissen op de steenfabriek omstreeks de dag dat prinses Marijke (later Christina) geboren is. Hij vond het niet nodig om zich voor te stellen en daarom kreeg hij al snel van het personeel de bijnaam Marijke. Die naam heeft hij altijd gehouden.

Er waren verschillende ploegen en groepen van arbeiders. Zo was er een tasveld noord en een tasveld zuid etc. Die groepen zaten tijdens de pauze ook bij elkaar.

Je maakte er ook leuke dingen mee. Want zo werkte er ook Harrieke Timmers. Die was altijd wel voor een geintje te porren. 's Winters werkte hij als timmerman in de timmerwinkel bij Jo Schol en 's zomers als gammer of stuiker of laadde hij de karren met zon gedroogde stenen, die dan naar de oven gingen om gebakken te worden. Als hij maar onder de mensen kon zijn. Zo werd er ook veel afgebuurt, maar op een zeker moment vond hij het wel genoeg en moest er gewerkt worden. Dan liep hij stilletjes weg, ging achter een stuik stenen staan en deed alsof

meneer Van Ginneken er aan kwam en dan zei hij bijvoorbeeld: "goeie middag meneer Van Ginneken, een beetje aan de kuier of aan het genieten van het schone weer". Op dat moment, aan de andere kant van de stuik stenen, was het net of er een bom ontplofte. De jongens vlogen uit elkaar en Harrie lachte.

En nog een ander verhaal.

Het was op een keer dat een junkske Kiske Schoonus moest helpen bij het zand drogen, maar hij had vreselijke tandpijn. Kiske zei: "ga maar even naar Harrieke Timmers want ik heb gehoord, dat die je tand kan overlezen en dan heb je geen tandpijn meer". Het junkske zocht Harrieke op in de buitenhutten en vertelde waar hij last van had en welke tand het was. Harrieke ging op een stuik stenen zitten en zei: "legt oew handen maar op mijn knieën en zegt mij maar na. Heilige Apollonia, ik heb toch zo'n tandpijn, heilige Apollonia, ik heb toch zòn tandpijn, heilige Apollonia, ik kan gin korstjes meer bijten". Dat moest hij voor hem drie keer herhalen en bij de laatste keer zei Harrieke: "Dan bijt mer in unne stront". Het junkske keek hem zo verbouwereerd aan dat hij niks meer zei, opstond en vertrok. Of zijn tandpijn over was, heb ik nooit geweten.

Er was ook een reiskas, die Johan Botermans van het kantoor beheerde. De deelnemers spaarden een gulden per week voor een jaarlijks reisje en een zakcentje op die dag. Medewerkers konden er op vrijwillige basis aan meedoen. Er zijn reisjes gemaakt naar Schiphol om naar vliegtuigen te kijken en langs de Rijn naar Monschau in Duitsland. De directeur ging dan ook altijd mee.

Meerdere medewerkers zoals Ad van Gestel, Jan van Uden en Bart van Oers kwamen om half zeven al naar de kantine terwijl ze pas om zeven uur begonnen. Als Bart om vijf over half zeven er niet was, dan zei men al: "ik denk dat Bart zich verslapen heeft". Door zo vroeg aanwezig te zijn, konden ze 's ochtends starten met een kop koffie.

De kerstviering

Net na de oorlog kwam er een kantine op de steenfabriek. In diezelfde tijd zijn er ook toiletten gemaakt. Van te voren waren die er niet. In de kantine werkten jarenlang Leentje van Tilborg – van Laarhoven en haar dochter José. Later werkten daar Rieta Rokven en Nellie Weijters, Sjan van Gestel met haar schoonzusje Anneke van Gestel en Jo Pijnappels.

Het personeel gebruikte de kantine om koffie te drinken en te lunchen. Maar daar vonden ook de bijzondere bijeenkomsten plaats zoals de kerstviering. Daar is een mooie beschrijving van bewaard gebleven. Net na de oorlog zijn Nederlandse militairen naar Indië (het huidige Indonesië) gestuurd. Daar waren ook tientallen Udenhouters bij. Toen is in Udenhout een comité opgericht om deze militairen te steunen vanuit hun eigen dorp. Dit comité, het Katholiek Thuisfront, gaf ook een blad uit, dat naar deze militairen werd gestuurd. Niet alleen in Indië maar ook in Udenhout werd dit blad veel gelezen. Er staat een beschrijving in van de eerste grote kerstviering op de steenfabriek in 1949:

Kerstfeest en Steenfabriek

Van die combinatie hebt u nog nooit gehoord. Maar dit jaar is er een Kerstfeest op de Udenhoutse steenfabrieken geweest, waarover heel wat personeel goed te spreken is. Wij vertellen hierover gaarne wat meer omdat de initiatiefnemer op zijn terrein de Thuisfrontgedachte propageert: het leggen van een geestelijke band tussen mensen, die gevaar lopen slechts eigen belang te zien, waar samenwerking als gemeenschap groter voldoening geeft.

Toen na de bevrijding van ons land belangrijke herstellingen nodig waren, is een kantine ingericht, die thans nog de mooiste zaal van Udenhout genoemd mag worden. Deze zaal was smaakvol met wintergroen gesierd, waarvan de wens van de Directie: "Zalig Kerstfeest" in

schitterende letters het middelpunt vormde. Aan één zijde stonden in een verlichte grot de kunstzinnige beelden die zelfs in menige kerk welkom zouden zijn.

Daar kwamen de 175 mannen bijeen op uitnodiging van hun Directeur, de heer van Ginneken, die nu niet als productie leider, maar als sociaal voorman in een treffende toespraak aller verbondenheid als Christen uiteenzette, nu hoog en laag zich schaart om dezelfde kribbe. Hij dankte allen voor hun medewerking en kameraadschap, zo pas nog gebleken bij een tragisch ongeval, waarvoor alle arbeiders spontaan meehielpen om de gevolgen te verlichten. (Bedoeld is het ongeval van Ties Robben in 1948) Hij vroeg hun belangstelling voor de plannen tot modernisering van het bedrijf, waardoor ook voor hen een veiliger bestaan verzekerd wordt. Nu schaarde men zich om de als naar gewoonte blinkend gepoetste tafels. De dappere kantinehoudster had voor ieder een bord met kerstkrans en andere versnaperingen neergezet. En toen de radio-installatie vrolijke tonen door de opgewekte gesprekken mengde, ontstond daar een huiselijke sfeer, die sommigen misschien in eigen huis niet gevonden hebben en die het best wordt weergegeven door de woorden van een van de ouderen: "Er is wel veel veranderd op den Steenoven". Deze eerste proef heeft ongetwijfeld tot gevolg dat het Kerstfeest tot een traditie gaat worden. Onze hartelijke gelukwensen.

De voorspelling in bovenstaand verhaal, dat de kerstviering een traditie zou worden is uitgekomen. Vlak voor de kerst waren drie personen, Jo Hoezen, Johan Botermans en een helper uit de timmerwinkel een week bezig met de versieringen. De eerste keren kregen de medewerkers uitsluitend een kerstkrans, maar later regelde Annie van Lier voor iedereen ook een kerstpakket. Bij de kerstviering was het gezin Van Ginneken aanwezig, ook de oud-medewerkers, die daarvoor thuis werden opgehaald. In het begin werden zelfs de burgemeester, de pastoor en een pater Kapucijn uitgenodigd. De medewerkers kregen worstenbroodjes bij de koffie en voor de Marokkanen waren er krentenbollen. Om de kerstsfeer compleet te maken waren er ook kinderen van de school uit Biezenmortel die kerstliederen ten gehore brachten. Na 1984 vervielen de kerstvieringen, maar de oud-medewerkers kregen toch nog wel f 100,00.

Paarden

De steenfabriek heeft heel lang veel paarden gehad. Hitten om voor de stuikkarren te zetten en zware trekpaarden voor de wagons en ander werk. Aan de Van Ginnekenweg naast het huis van de familie Spaan waren twee paardenstallen.

Het werk als hoefsmid waar ik wel een diploma van had, mocht geen naam hebben. Dit kwam omdat de meeste paarden van paardenhandelaar Nouwens waren en na een tijdje op de oven gebruikt te zijn, gingen ze naar het slachthuis. Dus het was eigenlijk maar onderhoud van de hoeven. Dat wil zeggen: hoefijzers vastzetten, er onder uit halen of de hoeven bijkappen. Janus van Drunen, hij had één arm, was de man die over de paarden ging en hij verzorgde de paarden ook met liefde. Eén keer had hij een circuspaard, een mooie witte, die door het circus afgedankt was. Trekken had dat paard nooit geleerd, maar hij liet hem nog wel rondjes draaien op zijn achterpoten tot groot plezier van de omstanders.

Janus van Drunen was de man van de paarden. Janus had een arm verloren op een leerlooierij en was daarna gaan werken op de steenfabriek. Ondanks zijn ene arm kon hij toch goed uit de weg. Hij kon een stal net zo snel uitmesten als iemand met twee armen. Hij deed dat met een riek met een lange steel die hij onder zijn oksel klemde. Ook vegen kon hij als de beste.

Onze oudste voerman was Mozes (Franske Doorakkers). Hij had een paardje dat al net zo oud was. Hij hield het tasveld schoon van puin, bracht het droge zand van de droger naar de persen, en de stukken zonstenen, die vrijkwamen bij het stuiken en het laden van de karren, naar het stort. Dit is een verzamelplaats voor ongebakken stukken steen. Als de natuur zijn werk had gedaan, werd het weer een massa van zuivere leem en die werd dan weer gebruikt

als de bagger stuk was of als de bagger naar een andere put over gebracht moest worden. Want de fabriek mocht nooit zonder leem komen te zitten. Op een middag bij de pauze van half drie kwam die voerman al hijgend en buiten adem de kantine in. Half overspannen riep hij, kom toch eens gauw helpen want mijn paardje is op het stort in de leem weggezakt en zakt steeds dieper weg en ik kan hem er niet meer uitkrijgen. We zijn gelijk met een paar man er heen gegaan, om te kijken hoe erg het was. De een haalde een groot dekzeil met een hele lange ketting en de andere zorgde voor een paard. We hebben een groot gat gegraven langs het paard, het zeil er onder door gehaald toen de poten aan de zijkant vrij gemaakt en wij hebben het paard toen op zijn zij eruit getrokken.

Ongelukken

Er zijn ook wel enkele ongelukken gebeurd op de steenfabriek. Op een van die baggers werkte Ties Robben. Die raakte in 1948 door een ongeluk zijn benen kwijt en een stuk van zijn hand. Hij had vallende ziekte en tijdens een aanval, viel hij ongelukkig op de rails voor de baggermachine en was buiten bewustzijn. De baggermachine reed langzaam over hem heen en knelde twee benen onder de knie en een stuk hand af. Hij overleefde het. Hij had met deze ziekte dat werk eigenlijk nooit mogen doen. Het personeel mocht daarom niets zeggen over het gebeurde, omdat men bang was daar problemen mee te krijgen. Zo was de tijd toen. Er is ook een Marokkaan dodelijk verongelukt. De ophanging van een poort was aan twee kanten tegelijk afgebroken en de poort viel en hij wilde die met zijn handen tegenhouden. Daarbij kwam hij onder de poort terecht.

De sociale kant

In het begin van de twintigste eeuw was de positie van de arbeiders in de steenindustrie slecht. Het was seizoenarbeid en dat betekende dat er de hele winterperiode geen inkomsten waren. De leemstekers kregen in de zomer ongeveer 22,5 cent per m³ uitbetaald. Dat zal geen vetpot geweest zijn, terwijl er velen toch een groot gezin te onderhouden hadden. Paus Leo XIII had al in 1891 aangegeven, dat de werkgevers hun arbeiders een rechtvaardig loon moesten betalen en hen niet mochten uitbuiten. Uitgangspunt hierbij was echter wel een natuurlijke ongelijkheid van de mensen. Er waren nu eenmaal rijken en armen. De verschillende standen hadden echter de plicht van rechtvaardigheid ten opzichte van elkaar. Naar aanleiding van die pauselijke encycliek worden er in het begin van de twintigste eeuw overal schoorvoetend Rooms Katholieke werkliedenbonden opgericht. Zo komt er in 1903 de Bossche Diocesane Werkliedenbond. Eerste doel van deze bonden was scholing en bestrijding van drankmisbruik. Arbeidsvoorwaarden kwamen pas later aan bod. Het lukte deze bond echter niet om de steenovenarbeiders tot samenwerking te bewegen. Het moest meer van de plaatselijke geestelijkheid komen. Wat uit die hoek aanbevolen werd, gebeurde ook. In die tijd had Udenhout pastoor Van Eijl en dat was een sociaal bewogen man. Op 7 april 1908 schrijft hij: *Ter hand genomen het lang beraamde plan van een steenfabriek-arbeidersbond voor Udenhout en Berkel, en conferentie over deze zaak met A. van Rijen, Secr. van de arbeid, Tilburg. Op Paaschdag 19 april werd het plan tot oprichting van dezen nieuwen Bond aan de parochianen van den preekstoel afgekondigd. Daags te voren was schriftelijk kennis gegeven aan de beide patroons; het antwoord was niet bemoedigend. De arbeiders hielden zich stil.*

Op 8 juni schrijft hij verder:

Op den 2den Pinksterdag na het lof bijeenkomst der steenfabriekarbeiders ten getalle van 80, om tot oprichting van eene R.K. Steenfabriekarbeidersvereniging te komen. Pastoor zat voor. Na eene redevoering van A. van Rijen gaven 72 hunne namen op. Daarna werd eene commissie gekozen van 5 leden, die met den Pastoor Statuten en huish. Reglement zouden ontwerpen, alsmede een ziekenfonds.

Op 12 juli 1908 komt hij tot oprichting van een bond van RK steenfabriekarbeiders onder de

naam Sint Lambertus. De vereniging krijgt al direct 75 leden. Voor kosten van bezoek aan een huisarts had de pastoor een regeling getroffen met dokter Lobach. Per huisbezoek zou f0,40 cent in rekening worden gebracht. Een consult kostte f0,30 inclusief medicamenten. Buiten dat waren met ingang van 23 juni 1908 de geneeskundige behandelingen gratis.

De 16 Berkelse leden van St. Lambertus, bemoeilijkt en bedreigd door hun patroon (die N.B. aan den Pastoor van Berkel zijne algeheele instemming had betuigd), trokken zich terug; dit volgens pastoor Van Eijl. Op 2 augustus 1908 kwam er een definitief bestuur en een bisschoppelijke goedkeuring voor de Sint Lambertusvereniging. Op 15 november 1908 volgde de Koninklijke goedkeuring. Op 15 november verspreidde het bestuur een op de preekstoel aanbevolen circulaire. Hierin nodigden ze de inwoners van Udenhout uit om de Sint Lambertus te steunen met donaties. Op 1 januari 1909 begonnen de uitkeringen uit het ziekenfonds, waarbij pastoor Van Eijl zich garant stelde bij een tekort. Dit zou wel noodig zijn, daar de leden niet te bewegen waren tot betaling eener hogere Contributie, zo schrijft de pastoor. Deze Sint Lambertusvereniging had een eigen vaandel. Het zag er als volgt uit:

Donkergroen fluwelen vaandel in drie delen: In het middenvak een geborduurde applicatie van St.-Lambertus met ring, mijter en staf. Links en rechts daarvan twee lange bladertakken gekruist en verbonden met een blauwe strik. In het bovenvlak het Udenhoutse wapenschild. In het ondervlak twee gekruiste spaden en een stapel stenen. De teksten van goudborduursel zijn aangebracht op een verdikking.

Blijkbaar is de vereniging een kort leven beschoren, want in 1914 bestaat die al niet meer. In 1916 komt het tot een landelijke R.K. steenfabrieksarbeidersbond onder patronaat van St. Stephanus. In 1917 is er ook een onderafdeling in Udenhout met 48 leden. Er was in die tijd onrust op het loonfront en onder andere in Udenhout wordt in januari 1917 een conferentie gehouden met de firma Weijers. De bond voert een loonactie in november 1921 en krijgt blijkbaar geen actie op gang in Udenhout. In het orgaan van deze bond staat in het oktober nummer:

Ook Udenhout moet wakker geschud worden. Dat wil zeggen, de slapende steenfabriekarbeiders van Udenhout. Mochten de adressen uit de Pius-Almanak juist zijn, dan dient de secretaris van de werkliedenvereening, die voor twee maanden geleden werd aangeschreven om over Udenhout eenige inlichtingen te verstrekken en dit tot op heden nog verschuldigd is, ook wel eens wakker geschud te worden. Die plaats alleen, waar een 80 steenfabriekarbeiders ongeorganiseerd rondlopen, terwijl hun patroons wel georganiseerd zijn, acht genoemde secretaris niet eens de moeite waard om een vraag daaromtrent gesteld te beantwoorden. Wat zal er in die plaatsen terecht komen van de propaganda-maand, als de samenwerking van dien aard is.

Kortom er was weinig animo om actie te voeren. Dat veranderde in 1922. Ook in Udenhout zijn er dan acties als gevolg van loonsverlagingen. Op 7 april in dat jaar worden de lonen verlaagd om een betere concurrentiepositie te krijgen. De fabrikanten hadden besloten elkaar te steunen bij een staking. In de maanden april en mei lopen in Udenhout veel arbeiders weg uit de branche. Daarop besloot de directie om een oven buiten bedrijf te stellen.

Vanaf 1922 raakte St. Stephanus veel leden kwijt als gevolg van de economische crisis die vooral in de jaren dertig toenam. De arbeiders hadden gewoonweg geen geld om contributie te betalen. Eind jaren dertig ging St. Sephanus op in een algemene bond van fabrieksarbeiders.

De werkweek was in het begin van de jaren vijftig van de vorige eeuw nog 48 uur. Later werd dit 45 uur. Toen kreeg men de zaterdagmiddag vrij. In het begin was dat zo onwennig dat arbeiders regelmatig vanwege de gezelligheid bleven nakletsen op de fabriek.

In die tijd bestond aanvankelijk de vakantie alleen uit twee vrije dagen met Udenhoutse kermis. Later kwam daar een week bij, dat wil zeggen dat men in het begin van het jaar drie vrije dagen kreeg en in het najaar nog eens drie dagen. Weer later kreeg men twee weken aaneengesloten

vakantie.

De AOW kwam in 1957. De directie en het kader hadden toen al een pensioenvoorziening. De arbeiders hadden nog geen pensioenfondsen maar plakten wel rentezegels. Dat ging uit van de Raad van Arbeid en die zegels waren toen nog afkoopbaar. Annie Scholtze – van Lier vertelde dat zij aanvankelijk geen enkele pensioenvoorziening had. Maar na dat aangekaart te hebben kreeg zij wel de mogelijkheid om mee te doen aan een spaarloonregeling. Het gespaarde bedrag was opneembaar bij huwelijk of bij de koop van een huis.

In de jaren vijftig werden bij ziekte de eerste twee dagen niet uitbetaald. Na die twee dagen kreeg men het volledige loon. Als men 14 dagen of nog langer ziek was kreeg men alsnog de eerste twee dagen uitbetaald.

De sociale kant op de steenfabriek is in de periode na de Tweede Wereldoorlog zeker mede bepaald door directeur Van Ginneken. Anno 2009 zijn oud-medewerkers nog steeds vol lof over hem. Toen directeur Mols de leeftijd van pensionering had bereikt, werd Jo van Ginneken directeur op voordracht van commissaris Charles Stulemeijer. Van Ginneken werkte bij de Hollandse Kunstzijde-industrie (HKI) in Breda, ook een bedrijf waar Stulemeijer directeur was. Daar had Van Ginneken al laten zien dat hij organisatietalent had.

Omdat de directeursvilla nog bewoond was door voormalig directeur Mols en zijn nieuwe woning nog niet klaar was, ging Van Ginneken in pension bij een slager in Oisterwijk. In het weekend bewoonde hij een kleine villa op de Hondenberg, eigendom van de familie Stulemeijer. Dan kwamen zijn vrouw en twee kinderen over. In 1948 ging de familie Van Ginneken in de villa aan de Rijksweg wonen. Al snel na zijn aantreden liet hij een kantine bouwen. Ook werden er in die periode douches gemaakt met warm water. Dat was toen erg vooruitstrevend. Op vrijdagavond mochten de gezinnen van de arbeiders die thuis geen douche hadden daar komen douchen. Van Ginneken heeft van de steenoven een volwaardige moderne steenfabriek gemaakt. Hij had economisch de tijd mee, maar was ook sociaal bewogen. Het bedrijf en privé waren bij hem wel gescheiden, de fabriek was de fabriek en thuis was thuis, aldus zijn dochter. Alleen met Nieuwjaar organiseerde hij een bijeenkomst voor de afdelingsbazen bij hem thuis. Directeur Van Ginneken was een zeer aimabele man en werd op handen gedragen door het personeel, omdat hij op een natuurlijke manier toegankelijk was voor het personeel.

Onze directeur meneer Van Ginneken zag de grote inzet van de mensen. Na een dag werken waren ze zwart, vermoeid en bezweet. Hij had met zijn mensen te doen en zonder deze mensen kwam er geen brood op de plank. Thuis had hij een douche, maar de mensen van de fabriek moesten zich thuis nog met een teiltje water in de schuur, keuken, of in de gang wassen. Meneer Van Ginneken liet een stukje van de garage van de fabriek ombouwen tot wasruimte met douches. Dit was voor heel het personeel en hij kneep een oogje dicht als hij familieleden er ook gebruik van zag maken. Zo was hij, als het maar zuiver bleef. De wasruimte werd officieel met zijn vrouw erbij geopend. Hij was er trots op en wij hem erg dankbaar.

In de jaren zeventig werd het gebruik van het grote aantal douches op de steenfabriek snel minder. Thuis kregen de meeste mensen een douche en daarom was het niet meer nodig om daarvan gebruik te maken op de fabriek. Om de grote doucheruimte op te kunnen heffen werd in de kantine een tweetal douches gerealiseerd. De doucheruimte werd omgebouwd tot woonunits voor huisvesting van de Marokkanen. In een gedeelte is ook een gebedsruimte voor hen gemaakt.

Volgens een persbericht uit 1956 was de fabriek toen de modernste van Europa. Er was een grote onderlinge betrokkenheid bij het personeel. Bij een huwelijk werd er met de pet rondgegaan. Als er een overlijden was, dat een werknemer dicht naderde dan deed de afdeling altijd wel iets. Ook directeur Van Ginneken deed altijd mee. *Als er iets echt bijzonders was dan*

kwam gelijk onze directeur meneer Van Ginneken vragen hoe het verlopen was. Bij hem kon je altijd je verhaal kwijt. Die was altijd met en voor zijn mensen. Ik heb menig zakje kolen in zijn auto geladen, dat hij dan bracht naar een ziek of arm gezin om hen zodoende te helpen.

De vader van Jan ten Have werkte op de steenfabriek en verongelukte buiten werktijd bij een verkeersongeval. Binnen de steenfabriek werd een jaar lang wekelijks een kwartje per medewerker gevraagd voor de weduwe. Ook vanuit de directie werd de jonge weduwe en haar gezin ondersteund. Dat ging zelfs zover, dat Annie van Lier namens de steenfabriek Sinterklaascadeautjes ging kopen voor de kinderen. Moeder Drieka vroeg zich af of dat dan wel nuttige dingen konden zijn, zoals wanten, sokken en dergelijke. Als het toch speelgoed zou worden dan had ze graag speelgoed dat niet gemakkelijk kapot ging, zodat de kinderen er nog jaren plezier van zouden hebben. Nu anno 2009 wordt er nog steeds gezamenlijk iets gedaan bij het overlijden van een oud-collega.

Vanaf 1973 was het een komen en gaan van nieuwe eigenaren. Voor de medewerkers veranderde er veel. Met Kerst kreeg het personeel niets en de nieuwe directeur kwam geen Nieuwjaar wensen op de werkvloer. Met Pasen bleek dat het personeel ook geen paaseieren meer kreeg. Dat was zonder verdere mededeling afgeschaft. Toen dreigde het personeel met een staking. Peter Brekelmans, bedrijfsleider, werd er bij gehaald. Hij had toen de verantwoording. Maar na veel praten liep het toch met een sisser af.

In die periode was Henk van der Vlies directeur. Hij wilde dat het personeel genoeg zou nemen met minder geld omdat de zaken slecht gingen. Eerst moest er f27,50 per week ingeleverd worden en daarna f55,00 en dat 26 weken lang. Dat was toen heel veel geld. Het heeft niet mogen baten. Nog geen jaar later kocht Desimpel de fabriek op.

Jan ten Have ging weg om een akkefietje na een dienstverband van 18 jaar. Er was beloofd dat hij een loonsverhoging zou krijgen per 1 mei. Toen hij uitbetaald kreeg, zat de verhoging er niet bij. Hij ging daarop naar het kantoor waar hij te horen kreeg dat de verhoging pas in zou gaan per 1 juni. Tevens werd hem te verstaan gegeven, dat hij maar op een ander moest gaan als hij het er niet mee eens was. Wat hij prompt deed. Enkele weken later is zijn vrouw nog gepolst of hij niet terug wilde komen, maar die zei direct dat hij dat nooit zou doen.

Zwervers

Op d'n oven slieden geregeld zwervers. Geen wonder, want daar was altijd wel een warm plaatsje te vinden. Dat werd getolereerd. Jarenlang hebben Walter de Boer, Broer Zegers en Toontje Bremen er geslapen. Deze laatste had op het seminarie gezeten, was daar weggestuurd en daarna was hij gaan zwerven. 's Ochtends vertrokken de zwervers weer en sommigen kregen eten op Assisië. Walther de Boer had zelfs een kast met kleren boven op de oven. Tegen de avond kwam hij, pakte zijn kruiwagen, gooide zijn matrasje erin reed naar een ovenpoort en ging daar slapen. Hij ging rond met het vuur. Als het koud was dan zette hij bij de ringovens een plank voor de ovenpoort tegen de wind. De laatste jaren ging hij overdag klusjes doen zoals de tuin bijhouden bij de verloskundige juffrouw Van der Sterre. 's Zondags ging hij niet "te veld", want hij was gereformeerd. Hij kon het goed vinden met de stokers. Die verwendeten hem door een zinken emmer met water op de ijzeren deksels boven op de oven te zetten. Met dat warme water kon hij zich dan comfortabel wassen. Zo heeft hij dat wel 20 jaar volgehouden. Met de Kerst werd hij wel hier of daar uitgenodigd om te komen eten zoals bij de familie Spaan. Hij heeft nooit op de oven gewerkt.

Een andere zwerver noemde men de Friese Herenbaai naar een merk tabak. Ook hij ging regelmatig eten op Assisië.

Driekske van Turnhout was een toddenboer. Hij handelde in lompen en metalen. Hij had bij de Posthoorn in Oisterwijk gewoond en was door zijn vrouw buiten gezet. Hij had een driewielerbakfiets en daar had hij een huif overheen gemaakt. Daaronder woonde hij. Driekske

stond geparkeerd achter Sint-Joseph. Hij was erg vervuild. Hij heeft ook even op de oven gewerkt. Zijn baas Mart Nelissen ging naar hem toe en zei: "ik hou jou al drie kwartier in de gaten en ge het nog niks gedaan". Hij antwoordde: "dan hedde gij ok veul tèèd".

Op een morgen kwam ik binnen en toen vroeg een sorteerder of ik het licht in de kamers van de oven aan wilde maken. Geen probleem, maar toen ik een man in de oven tegen de stenen geleund zag zitten, had ik wel een probleem. Ik dacht dat hij sliep, maar toen ik hem aanraakte merkte ik dat hij dood was. Het was, zo zeiden ze, de Tjile Tjap een spirituszuiper uit Den Bosch. Het gebeurde wel meer dat zwervers de nacht doorbrachten in de kamers.

Ik ging naar de moeder van de ovenisten, Leentje van Laarhoven. Zij beheerde met haar dochter de kantine en je kon met alle vragen bij haar terecht. Leentje belde gelijk de dokter en de politie.

Toen de dokter er was, constateerde hij een natuurlijke dood. "En wat nu?", zei den Opper, "Wat gaan we er mee doen". "Breng hem maar naar Felix", zei de dokter, "dan wordt het van daar uit wel geregeld". De dokter was met zijn eigen wagen en reed weer naar huis. Den opper zou met mij mee rijden naar Felix met het lijk. Nadat ik een busje had gekregen van Jo van den Dungen, de chef van de garage en een paar schragen van Jo Schol, stond Leentje alweer klaar met een brancard en driekante doeken om hem vast te binden. Toen het lijk op de brancard lag vastgebonden, zei den Opper: "We hebben een klein probleempje: hij kan niet door de poort van de oven". Dat klopte, want hij is zittend gestorven en een arm zwaaide naar buiten. Hij was te breed. Toen heeft hij de arm naar binnen geklapt vast gebonden in de auto geladen en we zijn weggereden. De weg bestond toen nog uit kinderkopjes, met een klein fietspaadje er langs. Ik kreeg toestemming van den opper om daar overheen te rijden als er geen fietsers aan kwamen.

Bij het station moest ik de overweg haaks over en remde een beetje bij. Ik keek in de spiegel en zag tot mijn grote schrik dat het lijk overeind kwam, dat kwam omdat hij zittend gestorven was, een kromme rug had en we hadden hem maar met een doek om zijn middel vastgebonden. Van schrik gaf ik gas en reed de losplaats op. Den opper schrok van mijn reactie en zei: "wat doe je nu". Ik bibberde en zei hij komt overeind, waarna ik snel over de losplaats naar de andere overweg reed en toen naar Sint Felix. Daar heb ik hem afgeleverd.

Zwemmen

Op het terrein van de steenfabriek en de directe omgeving waren op meer plaatsen putten. Dat waren plaatsen waar een tekort was ontstaan van zand en grond. Er was ook een gat dat "de reservoir" werd genoemd, in Udenhout ook *resselrevoir*. Dat lag tussen de Van Ginnekenweg en Brabantshoek in de zogenaamde Hoekwei. Het was een grote put van wel 120 meter lang en 10 meter breed en ook diep. De fabriek beschikte hierdoor altijd over voldoende water.

Pastoor Van Eijl maakt zich zorgen over het zwemmen in de leemputten. Op 15 augustus 1932 schrijft hij:

Bij de gebruikelijke gezamenlijke H. communie van St. Jozef-congregatie en Patronaat sprak de Pastoor: Wordt nooit "duinlooper" en "leemputzwemmer". Het duinlopen (meest door vreemden van beide sexen, ternauwernood gekleed) en het onbetamelijk zwemmen in de leemputten, wordt een bron van zedenbederf voor Udenhout.

Een jaar later is het nog niet over. Pastoor Van Eijl schrijft dan in juli 1933:

Het zwemmen in de leemputten bij de Steenfabriek (Directeur Mols) was in zwang gekomen en bracht ergerlijke toestanden. Waarschuwingen in de St. Jozef-Congregatie baatten weinig of niet. Twee Jonge Werknemers, die zich betreffende deze zaak persoonlijk tot den Heer Mols hadden gewend, kregen ten antwoord dat hij deze zaak liefst met hun Directeur (in casu de pastoor) wilde bespreken. Een beleefd en vriendschappelijk schrijven van mij werd door den Directeur niet zeer heusch beantwoord. Er waren volgens hem geen ergerlijke toestanden van betekenis; (nota bene: er werd soms naakt gezommen en alle kleedgelegenheid ontbrak). Wat

vrouwen betreft, zou hij een bordje plaatsen met het geschrift: "Baden voor vrouwen verboden". Het bordje dreef den volgenden dag al in het water.

Op 10 augustus 1933 vervolgt hij: Nu werd de zaak aanhangig gemaakt bij het Gemeente-Bestuur. Gelukkig werd een vergeten Gemeente-verordening opgediept waarbij het baden en zwemmen op 100 Meter van den publieken weg verboden was. Hierop werd met proces-verbaal gedreigd door onze politie; en kort daarna werden 10 personen waaronder 2 vrouwen geverbaliseerd en door den Kantonrechter te Tilburg tot de zwaarst mogelijke straffen veroordeeld.

De omgeving van de steenfabriek bleef jongelui aantrekken. Daar waren meer spannende zaken te zien en te beleven dan in de landerijen rondom 't Winkel. Zij werden er gedoogd. Het is zelfs een keer voorgekomen dat ze met een kleine locomotief van de steenfabriek zijn gaan rijden. Voor zover bekend is het niet opgemerkt door de directie.

's Zomers ging de jeugd uit de omgeving daar vissen. Als het water laag stond, ging men *stulpen*. Daarbij dokkelde de jeugd door het water en zodra ze een snoek zagen bewegen, zette men er een mand overheen. Die mand was van de bodem ontdaan en zo kon de vis in de mand worden gevangen. Dat was een spannende bezigheid, vooral omdat het verboden was.

In de winter werd er veel geschaatst op de putten. Op 14 januari 1926 verdronken er twee Udenhoutse jongens in de leemputten bij het schaatsen. Dit waren Henk van Iersel en Piet van Drunen. De laatste bij een poging om de eerste nog te redden.

Tot slot moet nog vermeld worden, dat voor verliefde jongelui de oven in trek was. Op en om het terrein van de steenfabriek woonden vele gezinnen ook met opgeschoten jeugd. Op de daar wonende meisjes kwamen jongens af en als die jongelui aan de aandacht van de ouders konden ontsnappen, hadden ze op de oven een ideale plaats om alleen te zijn of afscheid van elkaar te nemen. Er was plaats genoeg om een rustig hoekje te vinden en de kamers van de oven bleven aangenaam warm ook nadat de stenen er al uit waren gehaald.

Nog zichtbare herinneringen aan de steenfabriek in Udenhout

Als meest tastbare herinnering aan de steenfabrieken hebben we in Udenhout natuurlijk de Leemputten. Een uniek natuurgebied in het bezit van het Brabants Landschap. In 2007 is dit gebied met nog eens 17 ha uitgebreid doordat het terrein waarop de gebouwen van de steenfabriek staan of hebben gestaan ook eigendom van het Brabants Landschap is geworden. De nog bestaande gebouwen zullen worden gesloopt en het terrein zal aan de natuur worden teruggegeven. In de wijde omgeving van de leemputten is de grond van leem ontdaan. Dit is nog goed te zien in het landschap door de lage ligging van de landerijen. Over het algemeen is het maaiveld een meter lager komen liggen.

Het kunstwerk "De toren" dat op de rotonde staat in de Kreitenmolenstraat is ook een herinnering aan de eens zo belangrijke baksteenindustrie voor Udenhout. Het is gemaakt door de Marius Boender uit Breda. Het is opgetrokken uit 2200 bakstenen. De toren heeft een hoogte van 7,5 meter. Dit kunstwerk is een van de laatste initiatieven geweest van het gemeentebestuur van de toen nog zelfstandige gemeente Udenhout. Het beeld is onthuld op 3 oktober 1997. Toen was de gemeentelijke herindeling al een feit.

Rond 1988/1989 toen de baksteengroep "DeSimpel", een familiebedrijf uit Kortemark in België, eigenaar was geworden van de steenfabriek, werd in de berm van de weg een kunstwerk gebouwd bestaande uit ongeveer zes meter rails met daarop het laatste locomotiefje met als aanhanger een kipkar. In de halfgekiepte kipkar die gevuld was met aarde en potgrond werden elke zomer bloemen geplant. In opdracht van de directie heeft Jo Olislagers nog gezorgd dat al

het ijzerwerk gezandstraald en gescopeerd werd. De huurder van het terrein de firma Gubbels heeft dit aandenken later verwijderd.

Op het kerkhof achter de St. Lambertuskerk kunnen we nog het graf vinden van Jo van Ginneken, de onder het personeel zo populaire directeur die de fabriek moderniseerde. Hij stierf plotseling in 1966 aan een hartaanval. Zijn graf is gemaakt van handvormstenen van de steenfabriek Udenhout. Ook directeur Mols was begraven op hetzelfde kerkhof. Zijn graf is echter in 2004 geruimd en de grafsteen is door een kleinzoon opgehaald.

Tot slot zijn er in Udenhout natuurlijk vele huizen gebouwd met stenen van de steenfabrieken van Udenhout. Een goed voorbeeld is hotel Wilshof in de Kreitenmolenstraat, gebouwd door Willy Hoppenbrouwers.

De gronden van en rondom de steenfabrieken **Bedrijfsterrein, spoorlijnen, buurtschappen en leemputten**

De hoeve Willigenbroek “bij de molen”

De oprichters van de Steenfabriek Udenhout konden voldoende bedrijfsterrein kopen op een prachtige locatie naast de spoorlijn en in het gebied waar de beste leem te vinden was. Verkoper van de grond was de familie Heijmans.

De plaats waar de steenfabriek van Udenhout verrees, was van oudsher grond die deel uitmaakte van een zogenaamde Perwijshoeve. De herkomst van de naam is eenvoudig te verklaren.

De eigenaren van de hoeve waren in de Middeleeuwen de heren van Ho(o)rne. Willem II van Horne leefde in de tweede helft van de 13de eeuw, trouwde omstreeks 1270 met Agnes van Perwez (Perwijs). Hun zoon Gerhard I van Horne mocht zich daarom als eerste heer van Horn, Altena, Perwijs en Herlaar noemen. Uit zijn tweede huwelijk met Irmgard van Kleef kwam hun zoon Dirk voort, die de titel heer van Perwijs voerde. Zijn naam komt enkele keren voor in de bronnen als eigenaar van de Perwijshoeven. De Perwijshoeven in Udenhout bleven in handen van de nazaten van de familie Van Horne totdat in 1483 Henrick van Horne en Perwijs kinderloos overleed. Zijn zus Aleida verkreeg zijn bezittingen. Zij was getrouwd met Jan de Merode, die vanaf dat moment de nieuwe eigenaar van de Perwijshoeven was.

Hoe de Perwijshoeven in handen van de familie van Horne zijn gekomen is niet duidelijk.

In de bronnen is sprake van drie Perwijshoeven. De aanduidingen in de oudste akten zijn nogal vaag. In een akte uit 1532 blijken twee van de drie hoeven een naam te hebben als geschreven staat: “... ‘t goet te Berschot (tot Loen), Willigenbroec (bij de molen) en ‘t goet te Berkel ter plaatse Udenhout...”. In 1543 wordt bij de tweede van de drie hoeven vermeld “... bij die molen” en bij de derde “... bij Loen”. In 1561 is sprake van de eerste hoeve “tot Berkel”, de tweede hoeve “bij de windmolen” en de derde hoeve “tot Loen”. Op de kadastrakaart van 1832 zijn twee van deze hoeven exact aan te wijzen. De ene ligt aan de Houtsestraat en loopt bijna door tot aan de Schoorstraat. De tweede ligt op de plaats waar later de steenfabriek komt te staan.

Over de Perwijshoeven zijn enkele feiten uit de geschiedenis bekend.

In 1543 kregen de Perwyshoeven een brandschatting opgelegd. Dat was destijds een veel gehanteerd middel tot afpersing van de burgerbevolking. Vijandelijke legers of benden eisten van de eigenaar of pachter van een hoeve een bepaald bedrag aan geld of goederen, op straffe van plundering of het in brand steken van de hoeve. In dat jaar was de beruchte Gelderse veldheer Maarten van Rossum op strooptocht in Brabant. Hij brandschatte de Perwyshoeven: 15 gulden voor de hoeve ‘bij Berkel’, 19 gulden voor de hoeve ‘bij Loen’ en 22 gulden voor de hoeve ‘bij de molen’.

Aanvankelijk stond in de pachtvoorwaarden dat de pachters onder andere was en vlas moesten leveren bij het afdragen van de pacht. Later in de zestiende eeuw gaven de verpachters voorkeur aan boter. Zo pachtte in 1598 Claes Jan Joosten van Iersel twee hoeven. Voor de eerste betaalde hij 88 gulden, een halve ton boter en de helft van het fruit. Hij verplichtte zich

ook om jaarlijks 50 heesters, 50 espen en 50 berken te planten. De pachters moesten ook vrachten rijden voor Herlaer en hout en turf op het kasteel daar afleveren.

Over een periode van 150 jaren zijn ook de pachters bekend. Van de hoeve bij de molen zijn de pachters achtereenvolgens: Peter Vannijs (1417, 1438), Jan Melis (1451), Jan Gerit Wuynen (1457), Jan Bey (1474, 1482, 1497, 1500), Peter Steertsoen (1501, 1522), Joost van Eersel (1530, 1543, 1552), Jan Joosten van Iersel (1561) en Lambrecht Robbrecht van den Plas (1573).

In 1736 zijn de Perwyshoeven eigendom van de Heer van Merode, de Markies van Bergen op Zoom. In dat jaar liet hij tekeningen maken van zijn hoeven in Udenhout voor de verpachting daarvan. Het bezit blijkt dan nog te bestaan uit twee hoeven, de oorspronkelijke tweede hoeve bij de molen en de derde hoeve "bij Loen". De hoeve bij de molen ligt aan de gemeent, de Kreitenhei, en strekt zich uit van de huidige Haarensedijk tot aan de Heusdensedijk, om precies te zijn tot de Geitesteeg, in het verlengde waarvan de Winkelsesteeg ligt. De hoeve tot Loen ligt aan de Lange Dreef, vanaf de Houtsestraat tot aan de Schoorstraat en strekkend tot Moffenhoeve. In 1736 wordt de hoeve bij de molen gehuurd door Van der Meer en de hoeve tot Loen door Jan Schapendonk. De plaats van de eerste hoeve 'tot Berkel' blijft onbekend.

Vanaf 1777 is Karel van Paltz Prince de Sulzbach Keurvorst van Beieren door erfenis in bezit gekomen van Bergen op Zoom en dus ook van de Perwyshoeven in Udenhout. Dat heeft blijikbaar indruk gemaakt in het dorp. Die keurvorst is ongetwijfeld nooit in Udenhout geweest, maar de pachters moesten hun huur betalen aan die verre Hertog van Beieren, overgrootvader van Sissi, Elisabeth van Beieren, die door haar huwelijk met Franz Jozef Keizerin van Oostenrijk en Hongarije werd. De indruk, die dat op het dorp heeft gemaakt, is nog herkenbaar in namen. De hoeve 'tot Loen' kennen we als de Prinsenvelden. En nabij de hoeve bij de molen ligt een weg met de naam de Pals.

In 1805 werd de hoeve publiekelijk verkocht. Martinus van den Heuvel, rentmeester der domeingoederen, gelegen in Sint-Michielsgestel, afkomstig uit het huis van Paltz Beieren, verkocht een bouwhoeve te Udenhout aan de Kreitenmolen. De hoeve bestond uit een huis, schuur, werf, tuin en driesen of weilanden. Koper is dan de Udenhoutse landbouwer Peter Hendrik Heijmans. Deze koopt ook andere nabijgelegen percelen zoals de Grote weide, de Paardweide, de Grote kamp, de Vlashof, de Braamwei, een schaarbos en een geroid mastbos. Heijmans betaalde er de kapitale som van f10.790,- voor. Op 1 mei 1889 werd de boerderij weer verkocht. Hendrik Heijmans (1799-1891), zoon van Peter Hendrik Heijmans en Anna Maria van Strijdhovem, verkocht aan Lambertus de Rooij en Wilhelmus Marinus Weijers, aannemers van openbare werken, een huis, schuren, erf, tuin, bouwland, weiland, schaarbos, mastbos en heide, samen groot ruim 27 hectare. De koopsom was f20.000,-. Tegelijk verkocht Hendriks neef Adriaan Heijmans (1846-1920), gemeente-ontvanger van Udenhout en zoon van Jan Heijmans en Adriana Maria van den Bijgaart, bijna 10 hectare schaarbos, mast, heide en een uitweg voor f4.000,- aan De Rooij en Weijers. Ook die gronden behoorden oorspronkelijk bij de Perwyshoeve bij de molen. Bij de veiling van 1805 waren deze goederen verkocht aan de weduwe van Andries van den Bosch. Later heeft Adriaan Heijmans deze kunnen verwerven. De Rooij en Weijers hoefden de koopsom niet meteen te voldoen. Aan Adriaan Heijmans kon f3.000,- tegen 4% rente schuldig worden gebleven. Ook de koopsom aan Hendrik Heijmans werd deels schuldig gebleven. Zijn kinderen Francis Heijmans en Cornelia Heijmans, weduwe van Hendrik Brekelmans, leenden De Rooij en Weijers onder hypotheccair verband f15.000,-.

Het bedrijfsterrein

In 1963 heeft de steenfabriek Udenhout een inventarisatie laten doen naar de omvang van haar bezittingen. In totaal werd ruim 94 ha geteld, als volgt onderverdeeld:

Fabrieksterrein	7 ha
Opslagruimte leemvoorraad	4 ha
Weilanden voor de paarden	2 ha
Perceel vroegere spoorlijn	1 ha
Gronden behorende bij woningen	7 ha
Putten, bossen en onland	22 ha
Gronden in ontlemingsplan	9 ha
Gronden in gebruik door derden	43 ha

Alle gronden zijn gelegen tussen de spoorlijn Tilburg – Den Bosch en de Rijksweg Tilburg – Den Bosch.

Tot dan toe was er in de omgeving van de fabriek 125 ha grond van leem ontgraven, allemaal in de directe omgeving van de fabriek van de Kreitenmolenstraat tot voorbij de laan van Assisië.

Over de beschikbare leem voor de toekomst maakte men zich in 1963 geheel geen zorgen. Er was 40.000 m³ in depot, er was nog 129.000 m³ beschikbaar op eigen grond en er was nog 226.000 m³ beschikbaar in grond van boeren in het gebied tussen de steenfabriek en Assisië langs de Hooghoutseweg. Dat alleen al zou toereikend zijn voor 10 jaar productie. Daarbovenop was er in het geheel nog geen leem ontgonnen in het gebied tussen de Haarensbaan en de Rijksweg, vanaf de Kreitenmolenstraat tot aan de Heusdensebaan (die toen nog Gommelsestraat heette). Dat gebied zou leem bevatten voor nog eens 27 jaar productie. Het was in 1963 al uitgetekend voor leemwinning in twee fases: plan Kreitenhei I betreffende het gebied van de leemputten tot aan de Rijksweg vanaf de Gommelsestraat de Kreitenhei op, en plan Kreitenhei II over de lengte langs de Kreitenmolenstraat vanaf de boerderijen tot aan de Rijksweg.

De fabrieksterreinen van ruim 7 ha zijn bebouwd over een oppervlakte van 1,2 ha. Het overige deel is praktisch geheel verhard en bestemd als tasveld voor het plaatsen van de gebakken stenen.

In 1962 werd over de volle lengte van het terrein een geasfalteerde weg van 630 meter aangelegd. Hiermee kreeg het terrein aan de ene kant de verbinding met de Hooghoutseweg richting Udenhout en aan de andere kant de verbinding via een gemeenteweg met de Rijksweg.

De spoorlijnen

Steenfabriek Udenhout had een rechtstreekse spoorverbinding vanaf het station tot aan de fabriek. Deze spoorlijn liep tussen de spoorlijn Tilburg – Den Bosch en de Hooghoutseweg in en is aangelegd tegelijk met het bouwen van de fabriek in 1893, zodat van begin af aan de kolen werden aangevoerd per spoor en de verkochte stenen afgevoerd. Als er een wagon vanaf het station naar de fabriek moest, gebeurde dat doorgaans door bij het station met een locomotief een wagon een zetje te geven.

In 1905 is de spoorlijn van het station naar de steenfabriek Sint-Joseph aangelegd. In het gemeente-archief staat het volgende: *Aan L. de Rooij, steenfabrikant te Tilburg vergunning verleend voor aanleg van een normaal-spoor van het station alhier tot zijn fabriek, behoudens werderopzegging. (P.M. De lijn loopt over het Haarensch baantje, vanaf zijne steenfabriek naar*

de prov. grindweg, met een kruising over de Pegstraat.) (GAU 160 fol 71 Verg B&W 27 mei 1905)

Die spoorlijn stak de Kreitenmolenstraat tweemaal over. De eerste keer bij strohandelaar Bert Heerkens waar nu autobedrijf Van der Avoort zit en dan kwam de lijn via den Berkhoek terug bij Wim Vermeer, nu Joost Vermeer, en liep zo naar Sint-Joseph. Over deze lijn reden niet veel treinen. Het verkeer op de Kreitenmolenstraat had er ook niet veel last van, want daar was het toen nog niet druk.

De spoorlijn naar Sint-Joseph was vanaf 1922 al niet meer in gebruik. Maar pas medio zestiger jaren heeft de steenfabriek de grond van deze spoorlijn in kleine stukjes verkocht aan de dichtstbijzijnde grondeigenaren, die in de loop van de jaren de grond al bij hun akkers en weilanden hadden getrokken. Notaris Huenges heeft de overdrachten voor de steenfabriek uitgevoerd.

De buurtschappen

De steenfabriek trok medewerkers van heinde en verre, zoals in het vorige hoofdstuk besproken, van Waspik, Etten-Leur, Kerkdriel, Aert (Gld), Ooipolder, Drunen, Rijen, Esbeek, etc. De gemeente Udenhout kon de vraag naar woningen, die ontstond na de bouw van de steenfabriek van Weijers bij lange na niet aan. Er was wel wat ruimte voor woningbouw voor fabrieksarbeiders, zoals in de Zeshoevenstraat, de Van Heeswijkstraat, in de Stationstraat, in zijstraatjes van bijvoorbeeld de Groenstraat, maar de woningbehoefte was te groot. Vandaar dat de steenfabrieken Udenhout en Sint-Joseph ook zelf voor woningbouw zorgden op of vlakbij de fabrieksterreinen.

1. Terrein van de steenfabriek Udenhout

Op het terrein van de steenfabriek woonden in 1956 16 gezinnen, in 1965 13 gezinnen. Alle woningen hadden het postadres Steenfabriek.

Vanaf de huidige Brabantshoek, toen Hooghoutseweg geheten, loopt er een weg naar de steenfabriek, nu bekend als de Van Ginnekenweg. Vooraan in de eerste woning rechts woonde de familie Janus en Miet Rokven. In 1965 stond er nog een woning dicht bij de Hooghoutseweg, waar de familie Van der Lee woonde. Voorbij de familie Rokven woonde de familie Leo van Gestel. Daartegenover, links van de Van Ginnekenweg, woonde voorbij de paardenstallen het gezin Frans Spaan. Dan volgde links de steenfabriek en rechts het kantoor. In hetzelfde pand als het kantoor waren ook twee woningen gemaakt, waar in 1965 de families Nelissen en Van den Dungen en later de familie Jan van Uden woonden. Wat verderop in de straat rechts stond in die tijd de kolenschuur. Later is er een showroom gebouwd.

De Van Ginnekenweg komt uit op het Molenbaantje. Linksaf loopt de route richting Heusdensebaan, in die tijd nog Gommelsestraat. Aan het Molenbaantje stond een huis met twee woningen, die in 1956 het postadres Steenfabriek hadden en in 1965 het postadres Heusdensebaan. Aan de ene kant woonde Willem van Oers en in de andere woning in 1956 Jan Konings en in 1965 Christ Rokven.

2. Zestien

Aan de zuidkant van de steenfabriek stond een pand met oorspronkelijk 16 woningen, eveneens met het postadres Steenfabriek. Het pand stond in het dorp bekend als de Zestien. Het waren oorspronkelijk hele kleine huisjes van 8 bij 4 meter met aan de ene kant de keuken en een varkensstal en aan de andere kant een kleine woonkamer en de slaapkamer voor de ouders. De woningen waren zo klein, dat deze werden omgebouwd tot acht woningen. In 1956 waren zeven van de acht woningen bewoond, de andere woning, de vijfde in de rij, was

uitgebrand. Er woonden de families van Pieter Broeks met 5 kinderen, Jan Klijn, Jan van den Berk met 5 kinderen, Piet Van Hoesel met 1 kind, Gerard de Kort met twee kinderen, Jan Doleweerd met vier kinderen en Jan van Kollenburg met 9 kinderen. In 1965 woonden er nog maar vier gezinnen, namelijk H. Broeks, L. van Doleweerd, J. van Doleweerd en G. Huijsman. Uit de familiegeschiedenis van Beerendonk zijn zeven bewoners van de Zestien van jaren voor 1956 bekend, namelijk opa Beerendonk, opa Potters, tante Bet Goutziers, Marinus van Osch, Dorus van Osch, Christ Weijters en Piet Kolen.

In de Eerste Wereldoorlog werden in Udenhout veel soldaten ingekwartierd. Pastoor Van Eijl schreef op 3 november 1915: *Een compagnie van het beruchte VIIde Regiment (met veel socialisten en Joden) werd 3 november naar Udenhout gedirigeerd en ondergebracht in het woningen-complex genaamd "de zestien" en later "de acht", door de Heer H. Weijers, directeur der steenfabriek aan de Militaire overheid verhuurd. Op hun hevig protest tegen genoemd kwartier, door hun "de wandluizenfokkerij" genoemd, werden zij bij particulieren ondergebracht, en...vielen veel mee.*

Voor de Tweede Wereldoorlog was er nogal eens onrust in de Zestien, komt uit de verhalen naar voren. Op een heel klein gebied woonden heel veel mensen. Het waren grote gezinnen. Er was daar altijd wel wat. Maar na de oorlog was daar geen sprake meer van. Er was een huis uitgebrand. Daarin woonde Peer Timmers, die de bulldozer werd genoemd. Hij kon ongelooflijke hoeveelheden zand wegscheppen met een schop waarbij hij die liet rusten op zijn knie. De rijkdom van de gezinnen in de Zestien bestond alleen uit het aantal kinderen. Men moest daar alle eindjes aan elkaar knopen. In de crisistijd en in de oorlog was daar hulp nodig die ze ook wel kregen. De omgeving zorgde voor brood en aardappelen. Ze hadden wel allemaal een eigen moestuin en de boeren in de buurt ploegden die in het voorjaar om. Ook zorgden de boeren voor kaf van haver voor het vullen van de matrassen voor de vele kinderen. Het waren arme maar wel "heel goei" mensen aldus een vroegere buurtbewoner. Van de oorspronkelijk zestien woningen waren er voor de Eerste Wereldoorlog al acht gemaakt, maar in Udenhout bleef men toch spreken over de Zestien.

Jan Beerendonk schreef in 1996 een herinnering aan de Zesten: Mijn gedachten dwaalden af naar de Zestien. Een klein straatje, dat bestond uit zestien aaneengesloten huisjes, die waren gebouwd in opdracht van de steenfabriek en bewoond door het ovenvolk. De huisjes hadden een benedenverdieping die bestond uit een kamer met aangebouwde keuken en schop. In de keuken bevond zich de pomp en de goot. De kamer deed behalve als woonkamer ook als slaapkamer dienst. In de kamer bevond zich namelijk de bedstee, die meestal gebruikt werd als sponde voor de ouders. Daar konden zij na gedane arbeid vrijelijk rusten en hadden er kortstondig tijd voor elkaar, wat vaak leidde tot kroostvorming. Er waren huisjes bij die bewoond werden door gezinnen met wel twaalf kinderen. Naast de bedstee was de deur die toegang gaf tot de zolder. Onder de kapbalken waren twee slaapkamers getimmerd, een voor de meisjes en een voor de jongens. De vloeren in de keuken en de kamer waren geplaveid met stenen, koud tegen elkaar gelegd, direct op een laagje wit zand. De muren in huis waren zompig en nat, omdat het vocht van buiten rechtstreeks door de muren naar binnen drong. Geen wonder dat er dikwijls ziekte heerste. Het straatje was ondanks de idyllische ligging en de betrekkelijke eengezindheid onder de bewoners een naargeestig straatje. Men wist en zag alles van elkaar. Woorden werden dikwijls verkeerd uitgelegd met als gevolg onenigheid en soms slaande ruzie. Meestal om de kinderen, die meer buiten dan binnen speelden, want daar hadden zij de ruimte. De ene dag ruzie, de andere liepen ze bij elkaar de deur plat. Rancuneus zijn kon niet, want ze waren noodgedwongen op elkaar aangewezen. Vanuit de kamer keek men achter op de tuin, die er uitzag als een grote gemeenschappelijke moestuin. In werkelijkheid bestond de tuin uit zestien langgerekte akkertjes, gescheiden door hele smalle platgetreden paadjes. De oogst van de moestuin was een noodzakelijke aanvulling op het inkomen en zorgde voor een gezonde

warme maaltijd. De akkertjes waren verdeeld in bedjes met spinazie, keeltjes, sla, radijsjes, bonen, kool en vooral heel veel aardappelen. De bedjes waren weer gescheiden door paadjes. Elk akkertje had een grasveldje voor het bleken van de witte was. Men had er vanuit huis zicht op en kon het ook gebruiken om de kleintjes in het zonnetje te zetten. Per twee woningen deelden de bewoners een plee, een hokje afgesloten met een deur waarin op ooghoogte een hartje was uitgezaagd. De fecaliën werden opgevangen in een gat onder de houten zitting en 's winters met een gieremmer uitgegooid als mest voor de akkertjes. De grens van het geheel werd gemarkeerd door een sloot, waarachter de boeren hun akkers hadden. Deze zorgden ongewild voor enige fleur. De boerenakkers werden wisselend ingezaaid met rogge, haver, gerst en tarwe en in de zomer leek het alsof er kwistig was gestrooid met het zaad van korenbloemen en klaprozen.

3. Klein Duitsland

Vanaf de overweg bij Jos van den Bersselaar, niet linksaf Brabantshoek in maar rechtdoor, liep een weg kaarsrecht naar de steenfabriek Sint-Joseph aan de Haarensbaan en parallel aan de Kreitenmolenstraat.

Het eerste stuk van deze straat stond bekend als de buurtschap Klein Duitsland en had als postadres Hooghoutseweg. Oorspronkelijk stonden er zes woningen, rechts vier-onder-één-kap en links twee-onder-één-kap. De vier aaneengesloten woningen rechts van de weg waren dubbelsteens gebouwd en hadden een Franse kap. Ze hadden zeker niet de allure van arbeiderswoningen. Het is zeer waarschijnlijk dat alle woningen in deze buurtschap zijn gebouwd voor de Duitse ingenieurs, die naar Udenhout kwamen om de steenfabriek mee te bouwen, de machines mee te installeren en de ovens mee in werking te stellen. Dan praten we over het laatste decennium van de negentiende eeuw. Deze aanname is de zeer logische verklaring voor de naam van de buurtschap.

De woningen in deze buurtschap waren begin 20^e eeuw eigendom van de Rotterdamse ondernemer Van Es, die in 1918 betrokken was bij de overname van de failliete steenfabriek van de familie Weijers. Deze Van Es is even voorzitter van de Raad van Commissarissen van de steenfabriek Udenhout geweest. Hij heeft in 1934 de woningen rechts van de weg verkocht aan Marinus Witlox. Marinus werkte op Huize Assisië, zijn vrouw was als kindermisje en hulp in de huishouding met burgemeester De Goeij meegekomen uit Baardwijk. Marinus heeft van twee woningen er één gemaakt voor zijn gezin en verhuurde de twee andere, een aan de weduwe Tonia Weijters en een aan Gerrit van Nunen. In de twee woningen aan de andere kant van de straat woonden in die jaren Janus en Coba de Jong met hun gezin en Frans Veldpaus met zijn vrouw. Alleen Gerrit van Nunen was als opzichter werkzaam geweest op de steenfabriek van Weijers & Co. Later, toen Frans Veldpaus ging bouwen aan de Kreitenmolenstraat, verhuisde Janus de Jong naar de kleinste woning van de twee en betrof het gezin Van Hoesel de andere woning. Van Hoesel kwam uit de steenproductie bij Kerkdriel en was opzichter op de steenfabriek. In 1956 woonden in de buurtschap de families Marinus Witlox, Christiaan Weijters, Jos Couwenberg, Janus de Jong en Frans Veldpaus, in 1965 de families Jo Witlox, A. Smits, L. van Velzen, W. van Grinsven, Joannes Huismans, Piet van Hoesel en Jan van Hoesel.

Voorbij de buurtschap Klein Duitsland liep de weg door als karrenspoor. Links daarvan en op enige afstand van het karrenspoor lag de buurtschap de Zestien, behorende tot de steenfabriek Udenhout. Weer verderop, bijna aan de Haarensbaan, staat links van de weg een boerderij, die nu nog "de Hoeve" of "de Hoef" wordt genoemd en die van oudsher de locatie is van de oude Perwijshoeve, Willigenbroec "bij de molen". Op dit moment woont daar de familie Jansen-Dankers. In 1956 woonde daar Marinus van Osch, in 1965 C. Lemans.

4. Haarensesbaan

Vooraan in de Haarensesbaan stonden en staan nog steeds enkele boerderijen, waar vroeger links Nelis Dankers en Jan Verhoeven woonden en rechts voorbij de woning van Jo de Jong Hendrik Verhoeven.

Voorbij de boerderijen is er een knooppunt van heel veel wegen. Met de klok mee is er eerst de weg, die hiervoor is beschreven als de weg van Klein Duitsland naar de Haarensesbaan met vlakbij de Haarensesbaan de oude Perwijshoeve. Dan volgt het Molenbaantje, dat uitkomt op de Heusdensesbaan en waar bijna aan de Heusdensesbaan de woning van Willem van Oers stond. Dan volgt een steeg zonder naam, waaraan bij de Heusdensesbaan natuurgebied de Rotte Sok ligt. De Haarensesbaan zelf gaat naar rechts en splitst even verderop. De Haarensesbaan buigt naar links richting Haaren. De weg naar rechts is de Rooi Steeg die recht naar de Rijksweg loopt, parallel aan de Kreitenmolenstraat. De Rooi Steeg dankt de naam aan de rode steenslag waarmee men de steeg had bestraat.

De steenfabriek Sint-Joseph stond rechts van de Haarensesbaan ter hoogte van het kruispunt van wegen. Het kantoor stond aan datzelfde kruispunt, aan de andere kant, in de spie van het Molenbaantje en de steeg naar de Rotte Sok.

Nadat de steenfabriek Sint-Joseph was verkocht aan de steenfabriek Udenhout heeft men het kantoor omgebouwd tot woning. Vlak na de oorlog woonde er de familie Driesen, in 1956 het gezin van Jo Hoezen, in 1965 het gezin van Jos Pijnappels. Daar vlak achter aan het Molenbaantje stonden de woningen van het gezin van de weduwe Ten Have – Van Wanrooij en van Ad van Gestel, in 1965 J. Denissen.

Aan de andere kant van de Haarensesbaan stond een beetje van de straat af een huis, dat in 1956 onderdak bood aan de gezinnen van Toon Beaudoux en Willem van Uden. In 1965 woonden er de families Dré Slenders en Sjors van Hoof. Uit interviews horen hier ook de namen thuis van Smits, die later is geëmigreerd, van Jo Scholtze en Piet Kapteins.

Voorbij de splitsing met de Rooi Steeg stond er nog een huis aan de linkerkant van de Haarensesbaan met drie woningen. In 1956 woonden daar de gezinnen van Sjors van Hoof, Jo de Gooijert en de fietsenmaker Hein van Noort. In 1965 Wed. L. van Breugel, L. van Breugel en Jo van Breugel.

5. Gommelsestraat, nu Heusdensesbaan

Aan de toenmalige Gommelsestraat, nu Heusdensesbaan, stonden voorbij de woning op de hoek (Brabantshoek) twee dubbele woningen. In 1956 woonden er Christ In 't Groen, Driek In 't Groen, Lambertus Smits en Christ Rokven. In 1965 woonden er A. van Uden, Chr. In 't Groen, H. In 't Groen en H. van den Berk. In interviews worden ook de families Frans van Gestel en Bert Hoezen genoemd als bewoners van deze huizen.

6. Piekenhoek

Voorbij de Heusdensesbaan aan de huidige Brabantshoek, vroeger de Hooghoutseweg, stonden enkele woningen, die als buurtschap werden aangeduid met de naam de Piekenhoek. In 1901 is de eerste tweewoning gebouwd, toen eigendom van vader Jan Hoezen en zijn twee zonen Marinus en Piet. Vader Jan en zoon Piet waren arbeider op de steenfabriek. De huisjes werden keer op keer verkocht, onder andere in 1902, 1904 en 1907. Families die in de buurtschap hebben gewoond zijn onder andere de gezinnen van Adriaan Remie, Willem Roozen en Slenders. In 1956 woonden in de buurtschap de families Cornelis Schapendonk, Petrus Beerendonk, Antonius van der Steen en Johannes Huismans. Uiteindelijk zijn de huisjes gekocht door Janus van Iersel uit Biezenmortel, die er twee ruimte huizen twee-onder-één-kap

bouwde. In één ervan woonde in de ene helft een dochter van Janus van Iersel en in de andere helft André van der Lee, ook werkzaam op de steenfabriek.

De Leemputten

De naam Leemputten roept bij vele Udenhouters leuke herinneringen op aan het schaatsen in hun jeugd. Anderen kennen de Leemputten en omgeving, omdat ze graag hun hond uitlaten in het Haarensbaantje. Maar vrijwel iedereen in Udenhout en Biezenmortel weet dit gebied te waarderen als een prachtig waterrijk natuurgebied waar het mooi is om te vissen of vogels te bekijken. Men staat dan nauwelijks stil bij het feit dat dit unieke natuurgebied pas vrij recent is ontstaan. Vroeger was hier een grote bedrijvigheid. De omtrek van dit gebied leverde ruim honderd jaar grondstoffen voor de baksteenfabricage.

De eerste grootschalige zandwinning aan de andere kant van de Heusdensebaan begon omstreeks 1960. De Rijksweg N65 van Tilburg naar Den Bosch moest 4-baans worden en men zocht daarvoor geschikt zand. De put langs de Heusdensebaan bevatte goed zand en de aannemer van de weg kreeg een concessie om daar zand te winnen. Pas na verkoop in 1967 van de Leemputten aan het Brabants Landschap is verdere zandwinning op grote schaal op gang gekomen, overigens ook met plan en bestek. Er zijn miljoenen m³ zand uitgezogen en vervoerd en gebruikt voor vele projecten in Brabant.

Rijdend over de Heusdensebaan richting Rijksweg ligt de grootschalige zandwinning ter linkerzijde. Rechts is het gebied van oude kleinschalige leemwinning. Dit zijn dus de oude leemputten. Aan de noordrand van de putten bevinden zich enkele weilanden die via zomen en mantels overgaan in houtwallen. Beheerders zetten grote grazers in om de randen en een gedeelte van de oevers open te houden. Op de voormalige (spoor)dijken en dammen staat elzen- en wilgenhakhout. Het resultaat is een mozaïek van percelen weiland en onregelmatig gevormde leemputten die in grootte variëren van 0.2 tot 2 ha. De voeding van de putten met betrekkelijk zacht (basisch) grondwater staat garant voor een rijke flora. Pionierplanten als kruipende waterweegbree en moeraswolfsklauw treft men hier aan. Aan de oever groeien onder andere oeverkruid, moeraswederik en watermunt. In het water groeit gesteeeld glaskroos, pilvaren, oeverkruid, teer vederkruid, waterpostelein, grote en stijve waterranonkel en glanzig fonteinkruid. Bijzondere insecten als de heidelibelle en de kleine roodoogjuffer kan men er zomers aantreffen. De putten zijn zeer rijk aan amfibieën met bijzondere soorten als de heidekikker, de boomkikker, de vinpoot- en de kamsalamander. Om hun biotoop te versterken zijn in de omgeving enkele poelen gegraven. Daar omheen wordt de ontwikkeling van braamstruweel gestimuleerd.

Bij het in fasen graven van de grote plas "Brabantshoek" (1970-1997) zijn eilanden uitgespaard en is een grillige oeverlijn gecreëerd, met afwisselend flauwe en steile taluds. Ook de waterdiepte varieert, waardoor er een zeer gevarieerd begroeide plas is ontstaan. Op permanent droge plekken zijn bossen ontstaan met berken en op tijdelijk droogvallende gedeelten bossen van wilgen en elzen. Op deze manier ontwikkelde zich een 50 ha. groot gebied met open water, eilanden en oeverzones. Op een van de eilanden is een wal afgestoken waar de oeverzwaluw zich genesteld heeft. De plas met zijn slikkige oevers is een waar eldorado geworden voor vele soorten watervogels. Kleine plevier en oeverloper lopen zenuwachtig de oevers af te struinen op zoek naar voedsel tussen nijlganzen en Canadese ganzen, terwijl verderop in het water aalscholver en fuut duiken naar vis. Een vogelkijkhut ten zuiden van Huize Assisië maakt het mogelijk om al deze activiteiten in elk jaargetijde te observeren.

Na zijn overlijden is Jo van Ginneken in 1965 opgevolgd door Frits Janssens. Deze was ook secretaris van het Brabants Landschap en samen met zijn voorzitter, de Udenhoutse notaris Piet Huenges, kwam er een opmerkelijk plan tot stand. De steenfabriek had ongeveer 40 ha "onland" in bezit, dat wil zeggen grond die ontleemd was en waar geen verdere bestemming voor was. Deze grond was in de aanbidding en via de directeur was er dus een connectie met het Brabants Landschap. Zo gebeurde het, dat de steenfabriek in 1967 deze grond aan het Brabants Landschap verkocht. Later zijn nog een aantal zandputten aan het bezit van het Brabants Landschap toegevoegd. Samenspraak tussen de Provincie, de gemeente en de concessiehouders van de zandwinning zorgden voor koppeling van de zandwinning aan natuurontwikkeling.

In 1963 bestonden bij het gemeentebestuur van Udenhout plannen voor het maken van een recreatiegebied aan de Heusdensebaan. Het ging om een gebied van 18 ha. De steenfabriek was bereid om het gebied voor f1,- per hectare over te dragen. De gemeente moest zich dan wel verplichten om de leem, die nog in de bodem zat, om niet, en het ging nog om 120.000 m³ in 3 jaren, naar een depot bij de steenfabriek te rijden, dus 40.000 m³ per jaar. De redenering was dat voor het inrichten van het gebied toch het nodige vergraven moest worden en dat kon dan in een moeite doorgaan. De gemeente dacht aan een zwembad en een grote zeilplas. De transactie was vooral voor de steenfabriek aantrekkelijk met het oog op de liquide positie in de daarop volgende jaren, mits er in 1964 mee begonnen werd. Men had becijferd dat er een winst te behalen viel van meer dan f400.000,- in drie jaren als men niet zelf de kosten van de leemwinning hoefde te dragen. Het plan is kennelijk een stille dood gestorven.

Brabants Landschap wijst elk voorstel met betrekking tot een recreatieve bestemming af. Het gebied is bestemd voor unieke flora en fauna.

In de Leemputten wordt bewezen dat industriële winning van eerst leem en later zand kan leiden tot een rijk natuurgebied én fraai landschap.

'Mitigeren' is een term uit de planologie waarmee 'verzachten van negatieve invloeden' wordt bedoeld. Om de drukke N65 aan de zuidgrens van het reservaat visueel zoveel mogelijk af te schermen zijn naastgelegen landbouwpercelen ingeplant met zomereik. Enkele openbare wegen doorsnijden het reservaat. Gepleit wordt voor het afsluiten voor gemotoriseerd verkeer van de halfverharde, prachtig met rode beuken afgezette Haarensse Baan.

De boomkikker mag toch wel het paradepaardje van de Leemputten genoemd worden. Tweede helft jaren '60 was hij nog op tientallen plaatsen in Brabant te horen, nu kwaakt hij nog maar op drie plekken: de Leemputten, den Brand en de vliegbasis Gilze-Rijen. Het beheer van de Leemputten is voor een groot deel afgestemd op dit diertje. Vóór we daar op ingaan, is eerst een introductie op zijn plaats.

Een betere naam voor deze kikker zou 'braamkikker' zijn, want dit is de 'boom' waarin hij klimt en in de doornige omgeving waarvan hij zich veilig weet tegen begerige blikken. Wanneer een grijpgrage hand, poot of snavel te dicht bij komt, laat het olijke kikkertje zich prompt in het gebladerte vallen. Dankzij hechtschijfjes aan zijn tenen kan het daarin rondkruipen. Zijn voedsel bestaat uit vliegende insecten die met de lange tong worden gevangen of worden besprongen. Reigers, ooievaars, roofvissen en andere kikkers hebben het op hem gemunt. Je kunt dit kikkertje het beste omschrijven als de 'gouverneur van het kleinschalige cultuurlandschap'. De boomkikker is een van de 'troetelbeesten' van Brabants Landschap. Immers, wanneer we een natuurgebied zodanig kunnen inrichten en beheren dat hij overleeft en gedijt, kun je ervan verzekerd zijn dat in zijn spoor een hele rits andere dieren en planten volgt. De boomkikker is een warmteminnende soort, 'thermofiel', zo heet dat. Hij is een van de weinige inheemse amfibieën die je zonnebadend kunt aantreffen. Veel beter dan andere amfibieën is hij in staat

om vochtverlies door verdamping tegen te gaan. Net als de groene kikker begint de boomkikker pas laat in het seizoen aan de voortplanting. Rond half april hoor je de eerste mannetjes kwaken. Hoe later de soort, hoe harder het geluid dat hij maakt. Het lijkt wel of de boomkikker, die de kleinste en de laatste van allemaal is, dit wil goedmaken door zijn stemvolume. De keelzak is bijna even groot als het diertje zelf en wordt zover opgeblazen dat deze doorzichtig wordt. De groene kikker, die soms in dezelfde poelen kwaakt, wordt volledig door hem overstemd. Een flink boomkikkerkoor vormt een muur van geluid. Als je er vlak bij staat, moet je je stem flink verheffen om verstaanbaar te blijven. Natuurlijke liefhebbers zouden dit geluid voor geen goud willen missen.

De populatie van de Leemputten stond omstreeks 1985 op punt van uitsterven. Brabants Landschap en RAVON, wat staat voor 'Reptielen Amfibieën en Vissen Onderzoek Nederland', voerden beheersmaatregelen uit die goed uitpaktten en volgden de dieren vervolgens op de voet. Over een langere reeks van jaren telt een en dezelfde persoon - niet steeds een ander - de koorroepende mannetjes, steeds van half april tot begin juni op 3 à 5 avonden. In zomer en nazomer worden de braamstruwelen aan de voortplantingswateren nagelopen op zonnende 'juvenielen' (jongen). Op deze manier wordt een goede indruk verkregen van het voortplantingssucces. Opvallend is dat zelfs binnen een klein leefgebied als de Leemputten op korte termijn grote verschuivingen kunnen optreden in de favoriete wateren. Het ene jaar kan een nieuw gegraven poel 'in' zijn om het volgende jaar ingewisseld te worden voor een 'goeie ouwe' poel. Dit toont eens te meer aan hoe belangrijk het is om te zorgen voor een ruim scala aan typen van wateren binnen één leefgebied. De 'herpetologen' (kenners van reptielen en amfibieën) schatten het aantal boomkikkers dus aan de hand van kwakende mannetjes en zonnende jonkies. Het is de beste manier, maar er zijn natuurlijk omstandigheden waar je rekening mee moet houden. Wat de kwakers betreft zijn dubbeltellingen mogelijk. Mannetjes verplaatsen zich nu eenmaal, ook in de paartijd, van poel naar poel. De boomkikker is, zeker voor een amfibie, een behoorlijk mobiele soort. Anderzijds is bekend dat mannetjes zich niet elke avond in het koor mengen: overschatting en onderschatting zullen elkaar dus wel opheffen. De zonnende juvenielen in het struikgewas laten zich door hun perfecte schutkleur natuurlijk niet allemaal ontdekken, maar wanneer het tellen ieder jaar door dezelfde persoon gebeurt, geven de meerjarige cijfers toch een betrouwbaar beeld van de populatieschommelingen. De laatste vier jaar, 2005, 06, 07 - de gegevens over 2008 zijn nog niet binnen - waren buitengewoon succesvol, met respectievelijk 149, 98 en 206 getelde roepende mannetjes en 371, 167 en 259 getelde zonnende juvenielen. De populatie groeit nu kennelijk zodanig dat er druk ontstaat om nieuwe plekken op te zoeken.

De aanleg van een ecologische verbindingzone naar het 1,5 km noordelijker gelegen reservaat den Brand is van levensbelang voor de genetische uitwisseling van boomkikker (en overige amfibieën), anders dreigt inteelt. Ruimtelijk zijn de twee reservaten van elkaar gescheiden door 'zware infrastructuur' (onder meer een spoorlijn) en intensief bewerkte landbouwgrond met boomteelt. Voor aanleg van een ecologische verbindingzone zal een deel van deze gronden moeten worden aangekocht en ingericht. Een eerste aanzet tot de realisering van deze zone was de aankoop in 2007 van een steenfabrieksterrein van 20 hectare groot, pal tegen de Leemputten. Het aanzienlijke aankoopbedrag van € 7.000.000 werd bijeengebracht door gemeente Tilburg, Provincie en Rijk. De kosten nodig voor de sloop van de fabriek en omliggend terrein komen voor rekening van Brabants Landschap. Na sloop zal, omdat er zo'n behoefte aan is, ter plekke al een boomkikkerbiotoop worden ingericht. De toevoeging van het fabrieksterrein maakt het mogelijk om dit kwetsbare reservaat recreatief toch enigszins, via een wandelpad, te ontsluiten.

Begrippenlijst

Aanhangwater	De waterfilm in een vormbak na het spoelen.
Af fabriek	Verkoopmethode waarbij de koper de stenen komt ophalen op het tasveld van de fabriek.
Afgraven	Afgraven van leem. Afgraven betekent laag voor laag het zand boven de leem verwijderen om daarna de leem te kunnen afgraven.
Afslaanders	Arbeiders die de gevormde stenen op droogplaten leggen.
Afvoerkanaaltjes	Watergangen onder de oven die het grondwater naar een pompput geleiden.
Baggermachine	Machine met een kettingband met schepjes eraan om leem uit te graven en van de put uit gezien naar boven te transporteren. Ook excavateur genoemd.
Bakcurve	Temperatuur/tijd-grafiek.
Bakkrimp	Mate waarin een steen krimpt tijdens het bakken.
Bank	Hoogte bij het trapsgewijs ontgraven van de leemlaag.
Bezanden	Zand in de vormbak strooien, zodat de gevormde stenen er gemakkelijker uitschuiven.
Bleek	Onderste rij stenen van een laag die in de oven tijdens het bakproces minder goed gebakken is.
Bollensmijter	Handvormer.
Buitendrogerij	Een serie drooghutten om de stenen in de buitenlucht te kunnen drogen.
Campagnebedrijf	Een bedrijf dat niet het gehele jaar volcontinu kan draaien, maar slechts een deel van het jaar.
Doorloopdrogerij	Binnendrogerij bestaande uit droogtunnels.
Drogen	De procesfase waarin een gevormde steen eerst moet drogen voordat de steen in de oven kan worden gebakken.
Drooghut	Een unit met droogrekken om gevormde stenen te drogen.
Droogkar	Kar om gevormde stenen van de vormafdeling naar de droogafdeling te vervoeren.
Droogkrimp	Het krimpen van de steen gedurende het drogen.
Droogplank	Plankje of plaatje waarop pasgevormde stenen worden gelegd.
Droogrek	Een houten stelling waarin gevormde stenen worden gelegd om te drogen.
Droogtunnel	Een tunnel voor het drogen van stenen.
Excavateur	Baggermachine.

Fietsenrek	Uitsparing in de tussenmuren van de kamers van de vlamoven.
Gammen	Optasten van gedroogde stenen.
Gammers	Arbeiders die gammen.
Groene steen	Een steen die al wel is gevormd maar nog niet gedroogd en gebakken.
Haaghut	Voorraadruimte voor gevormde stenen, in de wachtstand voor het bakproces.
Handvorm	Methode om stenen te vormen door een homp of bol leem in een handvorm te gooien en die vervolgens af te snijden.
Handvormband	Een lopende band om voorbereide leem naar de handvormtafels te vervoeren.
Handvormer	Arbeider die stenen handmatig vormt.
Handvormtafel	Tafel waaraan de arbeiders met een vormbak stenen vormen.
Hittenrijder	Arbeider die met paard en kar het vervoer op het steenfabriekterrein verzorgt.
Insteker	Bediener van de steenpers.
Kamer-ringoven	Vlamoven.
Kanaaltjes	Zie afvoerkanaaltjes.
Kastenbeschikker	Doseermachine om klein of leem te verwerken.
Keileem	Naam voor de leem, die we in de Udenhoutse bodem op een diepte van 1 à 1½ meter aantreffen.
Kipkar	Een kar op het smalspoor, die men kan kippen, zijdelings draaien zodat de inhoud uit de kar schuift.
Kladpers	Kleimenger.
Kleimenger	Machine in het voorbereidingsproces om de leem te kneden tot een plastische massa waarmee stenen kunnen worden gevormd.
Kneden	Bewerken van onbestorven leem tot een vormbare massa.
Krimp	Zie bakkrimp en droogkrimp.
Kruin	Gewelf van een oven.
Leem	Grondsoort die aangengd met water kneedbaar en vormbaar is en bij droging keihard wordt.
Leemput	Perceel waar de leem is uitgegraven en de gegraven put niet is gedicht.
Leemsteken	Het uitgraven van de leem.
Luchtdroging	Het proces van stenen buiten drogen.

Mansgat	Een doorgang van buiten naar binnen de oven, precies groot genoeg dat een man met een kruiwagen stenen naar binnen en naar buiten kan.
Mengen	Procesfase van de kleimenger.
Natuurdrogen	Drogen van stenen in de buitenlucht.
Onbestorven leem	Leem die net is uitgegraven en in voorraad wordt gehouden voor de eerste bewerking, het kneden.
Opsnijden	Kantelen van stenen tijdens het droogproces.
Optrekkers	Arbeiders die opsnijden tijdens het droogproces.
Oven	Een inrichting om stenen de bakken.
Ovenblad	Blad met stenen voor in de ovenkamer.
Ovenkamer	Kamer in de vlamoven.
Pers	Steenpers.
Persblok	Onderdeel van de vormmachine.
Persketel	Opstaand voorraadvat boven het persblok.
Pleindrogen	Drogen van stenen in de buitenlucht, niet in drooghutten maar op een open vlakke, het plein.
Profielsteen	Steen in een andere vorm dan de gebruikelijke rechthoek, bijvoorbeeld als sponning van een kerkraam.
Putter	Door arbeiders zelf gekozen meewerkend voorman, voor onder andere de uitkruiers.
Pyrometer	Meetinstrument waarmee de stoker de temperatuur van het vuur meet.
Rietmat	Mat om stenen op het droogplein af te dekken als het regent.
Ringoven	Oven in een ovale vorm met een binnenring en een buitenring die als het ware een eindeloze tunnel vormen. Het vuur om te bakken gaat rond. Als het vuur is gepasseerd en de stenen zijn afgekoeld, worden de gebakken stenen uit de oven gehaald en wordt een nieuwe voorraad gedroogde stenen in de oven gezet, wachten tot het vuur weer passeert.
Schoorsteen	Afvoerkanaal voor verbrandingsgassen.
Sinteren	Proces tijdens het bakken in de oven waarbij de kleideeltjes als het ware aan elkaar worden gekit.
Slagen	Aantal keren per minuut dat een steenpers een vormbak vol perst.
Smalspoor	Spoorlijn op het fabrieksterrein.
Sorteerder	Arbeider die op het tasveld gebakken stenen sorteert.

Sorteren	Sorteren van gebakken stenen op het tasveld naar kleur, hardheid en kwaliteit.
Spoelen	Schoonsoelen van vormbakken.
Steenpers	Machine waarmee met behulp van vormbakken stenen worden gevormd.
Stoker	Arbeider die de oven stookt en het vuur op de juiste temperatuur en met de juiste snelheid door de oven laat gaan.
Stookpotje	Potje boven de oven waarmee de stoker kleine kooltjes van bovenaf op het vuur in de oven laat vallen. Ook gebruikt bij het oliestoken.
Strengpers	Steenpers
Stuik	Opgestapelde tas stenen.
Stuikkar	Kar om een stuik stenen op te stapelen, om zo de over in te rijden om te worden gebakken.
Tasveld	Het veld waar de gebakken stenen worden gesorteerd en opgeslagen als voorraad voor verkoop en aflevering.
Traversewagen	Onderwagen voor vervoer van de drogerijwagens van vormbakpersen naar de drogerij.
Uitkruier	Arbeider die de stenen na het bak- en afkoelingsproces uit de oven naar buiten kruit, naar het tasveld.
Versterven	Pas uitgegraven leem een aantal maanden op voorraad laten liggen, zodat bijvoorbeeld plantenresten kunnen verteren voordat de leem het productieproces ingaat.
Vlamoven	Oven om stenen te bakken, waarbij de oven is ingedeeld in stookkamers die onderling zijn verbonden.
Vorbewerkte leem	Een plastische massa die ontstaat na het mengen.
Vormbak	Steenform, ook wel mal genoemd.
Vormbakpers	Steenpers
Vormen	Een steen de juiste vorm geven door middel van vormbakken.
Vormstuk	Een profielsteen die afwijkt van de gebruikelijke standaardmaten.
Vuurvaste stenen	Stenen met hoge temperatuurbestendigheid.
Waalformaat	Een steen van 220 x 110 x 50 mm.
Zanddroger	Een installatie om zand te drogen.
Zesbaks	Vormbak voor zes stenen.

Literatuur en bronnen

Archief Gedeputeerde Staten, Brabants Historisch Informatie Centrum. Ingekomen en verzonden stukken, 1849, 1866

Archief Steenfabriek Udenhout op Heemcentrum 't Schoor Udenhout-Biezenmortel

Archief Parochie St.-Lambertus Udenhout, dagboek pastoor P. van Eijl
Archief Parochie St.-Lambertus Udenhout, memoriaal

Asten, Bert van, aantekeningen woningen en bewoners 1956 en 1965

Beerendonk, Jan, "Het oude straatje", 1996

Berendsen H.J.A., "De vorming van het land", 1998.

Bersselaar, Jos van den, interview

Bersselaar, Kees van den, Kalenders Dorpsleven Udenhout, 1986, 1995, 1998 en 2003

Bersselaar, Kees van den, Persoonlijk archief Steenfabriek Udenhout

Bersselaar, Kees van den, Persoonlijk archief Katholiek Thuisfront

Beurden, Piet van, interview

Biografisch Woordenboek van Nederland 1, Den Haag, 1979

Brabants Dagblad, "Ontslagspook hangt boven heel Ruga-concern", 1983

Brabants Dagblad, "Historie van het Steenovolk", Joost Goutziers, 12 december 1992

Brabants Dagblad, "Zwaar werk was het wel", Joost Goutziers, 18 december 1992

Brabants Landschap, Gids van de natuurgebieden in Noord-Brabant

Broertjes J.P., "De geologische ontstaanswijze van het gebied van de Oisterwijkse Bossen, de Drunense Duinen en de Peel". In: Grondboor & Hamer, 1995.

Broertjes J.P., "Geologische geschiedenis van Udenhout en omgeving", 2008

Brouwer, Luud de, De Tongerlose hoeven in Udenhout, in: Unentse Sprokkels 3, 2006, pp. 12-13

Cauwenborgh, <http://www.cauwenborgh.nl/bouwhist.htm>

Dam, J.P.A. van den, biografie Charles Stulemeijer

Doremalen, Henk van, en Paul Spapens, "Kanaal op het zand, Geschiedenis van het Wilhelminakanaal en de Piushave in Tilburg", 2002

Eijl, pastoor Petrus van, "Dagboek", 1903 – 1936, archief parochie Sint-Lambertus

Elands, Ties, interview

Goutziers, Joost, artikelen in Het Nieuwsblad, 12 en 18 december 1992, naar aanleiding van publicatie van dr.G.B. Janssen "Baksteenfabricage in Noord-Brabant"

Have, Jan ten, interview

Heemcentrum 't Schoor Udenhout-Biezenmortel, schrijversteam, "Over d'n Oorlog", 1994
Heemcentrum 't Schoor Udenhout-Biezenmortel, schrijversteam, "Over d'n Unent", 1996

Hollestelle, dr.J., De steenbakkerij in de Nederlanden tot omstreeks 1560, Arnhem, Gysbers & Van Loon, 1976

<http://www.cauwenborgh.nl/bouwhist.htm>

http://nl.wikipedia.org/wiki/Bakhuisjes_en_bakovens

Iersel, Frans van, Aantekeningen uit diverse archieven betreffende de steenbakkerijen in Udenhout, bijgewerkt tot en met 1997

Janssen, dr. G.B., "Baksteenfabricage in Noord-Brabant 19^e – 20^e eeuw", Tilburg, Stichting Zuidelijk Historisch Contact, 1992

Kokke – Van Ginneken, Truus, interview

Lee, André van der, persoonlijk archief Steenfabriek Udenhout
Lee, André van der, concept verhaal Leemwinning - Leemputten – Natuurontwikkelingsgebied, 2004

Leenders, W.H., "De bodemgesteldheid van het herinrichtingsgebied de Leijen-West", Wageningen, DLO-Staring Centrum, rapport 214, 1992

Leenders W.H., "De Udenhoutse leemgronden", 2008

Loo, Joost van der, De veldovens van Udenhout en Berkel, in: Kleine Meijerij, jg 45, 1994, pp. 17-23

Meulen, Dirk van der, Een wekelijkse terugblik op 100 jaar Vraag & Aanbod, 2000

Naalden, Piet, aantekeningen uit persoonlijke gesprekken over de steenfabriek. 2007

Oers, Bart van, interview

Oudheusden, J. van, Charles Stulemeijer in Brabantse biografieën, deel 1, 1992

Pijnenburg, Bert, interview

Regionaal Archief Tilburg: Gemeentebestuur Udenhout 1811-1925

Scholtze – Van Lier, Annie, interview

Scouting Sint Lambertus Udenhout, Kalenders Dorpsleven Udenhout-Biezenmortel

Spaan, Gerard, interview

Steenfabriek Udenhout, Inventarisatie terrein, 1963

Steenfabriekarbeidersbond Sint Stephanus, "De Voorpost", 7^e jaargang nr.2 oktober 1921

Stichting Het Noordbrabants Landschap, "Beheersplan voor de Leemputten", 1997

TNO - Nederlands Instituut voor Toegepaste Geologie, "De ondergrond van Nederland", 2003

Toelichting bij de Geologische kaart van Nederland 1 : 50.000 blad Venlo West 1967.
Toelichting bij de Geologische kaart van Nederland 1 : 50.000 blad Eindhoven Oost,
Toelichting bij de Geologische kaart van Nederland 1 : 50.000 blad Eindhoven West, 1985.

Uden – Van der Heijden, Riek van, interview

Veldman, Gerard, interview

Vermeer, Jo, interview

Wikipedia, http://nl.wikipedia.org/wiki/Bakhuisjes_en_bakovens

Winkelmolen, Lambert, concept verhaal over de Leemputten, 2003

Witlox, André, informatie over de buurtschap Klein-Duitsland

Witlox, Henk, informatie over de steenfabriek Sint-Joseph

Zagwijn W.H. en C.J. van Staalduinen, "Toelichtingen bij geologische overzichtskarten van Nederland", Rijks Geologische Dienst Haarlem, 1975

Colofon

Schrijversteam Heemcentrum t Schoor

Dit boek is tot stand gekomen door het enthousiasme van de auteurs, allen amateurs, die in dit boek een uitdaging hebben gevonden. De leden van het schrijversteam van Heemcentrum 't Schoor Udenhout – Biezenmortel zijn: Luud de Brouwer, Lia Clement – Verhoeven, Jan Denissen, Kees van Kempen, André van der Lee, Wim Maarse, Piet Naalden, Annie van Roessel – Kolen en Frank Scheffers. Het schrijversteam spreekt in het bijzonder haar dank uit aan Bert van Asten, Harrie van den Bersselaar, Kees van den Bersselaar, Jan Broertjes, Thijs Caspers, Wim Leenders, Lambert Winkelmolen en allen die we mochten interviewen en van wie we de namen hebben gemeld in het overzicht literatuur en bronnen.

Fotomateriaal

De in dit boek opgenomen foto's en andere afbeeldingen zijn afkomstig uit de persoonlijke collecties van Kees van den Bersselaar, Jan Denissen, Wim Leenders en Annie van Roessel – Kolen, uit het archief van de Steenfabriek Udenhout, dat in beheer is van het heemcentrum, uit het Regionaal Archief Tilburg en van oud-medewerkers van de Udenhoutse steenfabrieken, waarvoor ook onze oprechte dank.

Oplage

De oplage van dit boek is 350 exemplaren.

Financiering

De uitgave van dit boek is mogelijk gemaakt door donaties van:

- Brabants Landschap, op haar beurt ondersteund door de Nationale Postcodeloterij Nederland;
- Erfgoed Brabant.