

Gertjan de Groot*

Pielemannen en cassettendraagsters; conducteurs en sorteersters. Mannen- en vrouwenarbeid bij De Sphinx aardewerf fabriek en de Koninklijke Nederlandse Papierfabriek te Maastricht vóór 1940¹

Dit artikel gaat over de arbeid van mannen en vrouwen in twee Maastrichtse fabrieken in de negentiende en twintigste eeuw tot 1940. Scheiding tussen mannen- en vrouwenwerk, ook wel 'seksesegregatie' genoemd, is van alle tijden. Het bestond in het pre-industriële tijdperk en werkt onverminderd door. Seksesegregatie bestond en bestaat in alle economische sectoren: in de landbouw, in de industrie en in de dienstensector. Definities van mannen- en vrouwenwerk verschillen echter naar plaats en tijd. De enige constante factor lijkt te zijn dát er telkens onderscheid is gemaakt op basis van sekse. Het onderscheid tussen mannen- en vrouwenwerk heeft te maken met de plaats die mannen en vrouwen in het productieproces innamen. Vrouwen werden vaak aangetroffen in de voorbereidende en afwerkende fasen en werkten veelal als hulpkrachten. De hoofdbewerkingen waren een mannenaangelegenheid. Vrouwen werden ook vaak ingeschakeld bij bepaalde arbeidsintensieve onderdelen van het productieproces, bijvoorbeeld het inpakwerk.

In de historische literatuur wordt de scheiding tussen mannen- en vrouwenwerk dikwijls verklaard door specifieke aan vrouwen toegeschreven kwaliteiten en capaciteiten, of beter het gebrek daaraan, met name het gebrek aan fysieke kracht of scholing. Lange tijd werd ervan uitgegaan dat geschooldheid een objectief meetbaar begrip is. In moderne literatuur wordt dat echter niet zonder meer aanvaard. De kwalificatie van werk als geschoold of ongeschoold wordt gezien als een sociale constructie die mede afhangt van de sekse van de uitvoerder. Zowel de definities van 'geschoold' of 'ongeschoold' als het toekennen van sekselabels aan bepaalde typen arbeid zijn historisch in een specifieke context tot stand gekomen. Ook in dit artikel wordt ervan uitgegaan dat de typering van werk als mannen- of vrouwenwerk niet gebonden is aan specifieke mannelijke of vrouwelijke eigenschappen of kwalificaties, maar aan de sociale constructie van sekse in de praktijk van het arbeidsproces. Mannen- en vrouwenwerk werden in het productieproces ten opzicht van elkaar gedefinieerd en kunnen alleen in hun onderlinge verhouding worden begrepen.

Tijdens de Maastrichtse industrialisatie werden veel vrouwen ingeschakeld in het fabriekswerk. Hoe dit proces verliep, hoe de seksesegregatie zich in de verschillende onderdelen van het productieproces uitkristalliseerde en of de seksesegregatie in de loop van ruim honderd jaar veranderde, is goed te onderzoeken omdat de omvangrijke bedrijfsarchieven van De Sphinx en de KNP

* Universiteit Utrecht

¹ Dit artikel is een verkorte en bewerkte versie van twee hoofdstukken uit het proefschrift van de auteur, getiteld *Fabricage van verschillen. Mannenwerk en vrouwenwerk in de Nederlandse industrie* (Amsterdam: Aksant, 2001).

bewaard zijn gebleven. Beide archieven berusten bij het Sociaal Historisch Centrum voor Limburg.² De papierfabriek van Lhoest-Weustenraad en Cie., later Koninklijke Nederlandse Papierfabriek, werd op 20 oktober 1850 opgericht. De aardewerkfabriek De Sphinx begon in 1836 als firma Regout en ging in 1879 C.V. Petrus Regout & Co heten. De naam 'De Sphinx' kwam pas in 1899 in gebruik. In België, Engeland en Zweden kwam de organisatie van de productie in de aardewerkindustrie in grote lijnen overeen met die bij Regout. Een vergelijking met de eerste twee landen ligt voor de hand omdat de technische kennis in de Maastrichtse fabriek aanvankelijk afkomstig was uit België en later uit Engeland. Een vergelijking met Zweden is mogelijk omdat er ook onderzoek is verricht naar seksesegregatie bij de grote Zweedse aardewerkfabriek Gustavsberg, met een invalshoek die nauw verwant is aan die van dit artikel. Een vergelijking met Zweden is des te interessanter, omdat het land evenals Nederland, de benodigde kennis voor de aardewerkfabricage moest importeren uit Engeland.

Het boek over Gustavsberg, *Kvinnors och mäns arbeten: Gustavsberg 1880-1980* ('Mannen- en vrouwenwerk: Gustavsberg 1880-1920') door Ulla Wikander was een belangrijke inspiratiebron voor dit artikel.³ Het berust op zeer gedetailleerd onderzoek naar de verschuivingen van de arbeidsdeling naar sekse in de aarde-

² Het archief van de KNP (EAN 903) is in 1968 geïnventariseerd door de toenmalige bedrijfsarchivaris van de KNP, J.O.J. Schils. Aan de inventarisatie van het archief van De Sphinx (EAN 1012) werd op het moment dat dit onderzoek werd afgerond (medio 2000) nog gewerkt door W. Mes en M. Wijnen. De verwijzingen zijn dan ook naar oude 'inventarissen'. Voor de overdracht naar het SHCL was alleen het materiaal uit de periode 1834-1879 geïnventariseerd door de toenmalige bedrijfsarchivaris van De Sphinx, de heer Giessel. Als van stukken uit deze periode gebruik is gemaakt vermeld ik: 'inv.nr.', gevolgd door het betreffende nummer en [Giessel], verwijzend naar de A. van Giessel, 'Inventaris van het archief der Glas- en Aardewerkfabrieken van Petrus Regout 1834-1879' (Maastricht december 1957). Het ongeinventariseerde archief is voor een deel toegankelijk via een kaartenbak. Het betreft hier voornamelijk allerlei losse stukken uit de periode ca. 1880 - ca. 1960. Naar de daaruit geraadpleegde stukken wordt verwezen met een K nummer. Daarnaast is nog een groot deel van het archief geheel zonder nummer. Het betreft hier enerzijds grote boekhoudkundige series en anderzijds allerlei los materiaal. Hiernaar wordt verwezen door de aanduiding: 'ongeinvt.', gevolgd door een omschrijving van het geciteerde stuk en eventueel een datum. In dit artikel is verder gebruik gemaakt van het (voor)onderzoek dat G. Olivier verrichtte ten behoeve van het in 1959 uitgegeven gedenkboek van de Sphinx waarin hij het artikel over de aardewerktechniek schreef: 'De techniek van het aardewerk in zijn historische ontwikkeling', in: J.F.E. Regout (ed.), *125 Sphinx - Ceramique 100* (Maastricht 1959) 183-232. Naar alle waarschijnlijkheid was G. Olivier de op 6 april 1899 geboren Jan Willem Olivier die als technicus aan de aardewerkfabriek De Sphinx verbonden was (GAM, gezinskaarten 1920-1938). Hij kwam op 2 augustus 1917 in dienst bij het bureau van de vormafdeling en was van 6 december 1918 tot 1958 werkzaam als beambte van De Sphinx aardewerkfabriek: SHCL, archief Sphinx, K 87 'Staat aanduidende de wijzigingen in de salarissen der beambten 1866 - 1950' bijgewerkt tot 1950, en K 91, 'Personeel faijencerie 1912 e.v.'. In 1957 vierde hij zijn veertigjarig jubileum bij De Sphinx, zie: *Personeelsorgaan. De Sphinx* 9 (1957) nr. 3. Daar werd zijn functie omschreven als 'beambte keramist'. Hij overleed in mei 1959. In het Voorwoord van *125 Sphinx - Ceramique 100* memoreert Joseph Regout, 'G. Olivier, die het verschijnen van het gedenkboek niet meer heeft mogen beleven. Zijn postuum afgedrukte opstel is gebaseerd op een grondig onderzoek in het bedrijfsarchief en op veertig jaar ervaring'.

³ Ulla Wikander, *Kvinnors och mäns arbeten: Gustavsberg 1880-1980. Genusarbetsdelning och arbetets degradering vid en porslinsfabrik* ('Mannen- en vrouwenwerk: 1880-1980. De arbeidsverdeling naar sekse en de degradatie van het werk in een aardewerkfabriek') (Lund 1988).



Garneren van een melkkan met tuit en oor. De vormafdeling, ca 1930. (Foto coll. Gemeentearchief Maastricht)

werkfabriek Gustavsberg, vlakbij Stockholm. Het geeft inzicht in de samenhang tussen de technische en andere ontwikkelingen in het bedrijf enerzijds, en de seksegregatie op afdelingsniveau anderzijds. Wikander toont aan dat er drie momenten waren waarop vrouwen een kans kregen zich meester te maken van voorheen 'mannelijke' techniek. Het eerste moment was als de techniek nieuw was en nog geen seksspecifiek karakter had; de techniek was gedeeltelijk onbeproofd, gedeeltelijk misschien niet gewenst door mannen omdat deze techniek hun eerdere werk bedreigde. De werkgever kon dan vrouwen gebruiken om de weerstand van mannen tegen de nieuwe machines te breken. Een tweede moment was als een techniek bijna was verouderd. Het gebeurde wel dat vrouwen werden ingezet gedurende de laatste jaren die er voor een techniek nog restte. Als de status van het werk daalde doordat het beroep bedreigd werd door een nieuwe techniek en er niet langer 'toekomst' zat in het vak, werd het vaak vrouwenwerk. Een derde moment deed zich voor als bestaand werk in kleinere taken werd opgedeeld bijvoorbeeld door de introductie van de lopende band.

Uit het voorgaande kan een aantal centrale vragen voor dit artikel worden afgeleid: hoe werd de arbeid bij De Sphinx en de KNP gedurende de industriali-

satie en de daaropvolgende ontwikkeling van het arbeidsproces getypeerd en gedefinieerd als mannen- of vrouwenwerk? Waarop berustte de seksesegregatie en waar kwam die vandaan? Ging het om een nieuwe vorm of paste die in het reeds bestaande patroon? Kwam er verandering in de eenmaal bestaande seksesegregatie of werden de verschillen tussen mannen en vrouwen voortdurend bevestigd? Om die vragen te beantwoorden is gedetailleerd onderzoek gedaan naar de herkomst en de vormgeving van het proces van seksetypering van banen. Daardoor kan antwoord worden gegeven op de vraag in hoeverre er sprake was van structurele inertie, dat wil zeggen dat een eenmaal als vrouwelijk of mannelijk getypeerde functie ertoe leidde dat de vraag naar dat soort arbeid ook seksespecifiek werd. Is seksetypering eenmaal geworteld in een industrie of beroep, dan is het uiterst moeilijk om dit te wijzigen. Vanaf die tijd wordt de 'traditie' van seksetypering de gids voor het personeels- en aannamebeleid van de werkgever. Begrip van en inzicht in deze tradities vereist historisch onderzoek naar het specifieke werk waarover het gaat. Anderzijds kan worden bepaald of, en zo ja door welke factoren deze inertie kon worden doorbroken, bijvoorbeeld door onvoldoende aanbod van arbeid of herstructurering van het arbeidsproces.

Mannen en vrouwen bij De Sphinx

De ontwikkeling van het bedrijf

De Belgische Opstand van 1830 betekende het startschot voor de industrialisatie van Maastricht. In die tijd was Maastricht zonder meer een Zuid-Nederlandse stad. Op elk terrein had het zeer nauwe banden met België, in het bijzonder met het Luikerland, en nauwelijks of geen contact met Noord-Nederland. Dat de sociaal-economische ontwikkelingslijnen van Maastricht geheel anders verliepen dan de Noord-Nederlandse moet uit deze verbondenheid met België worden verklaard.⁴ In de periode tot de afscheiding van België in 1839 werd de basis gelegd voor de Maastrichtse industrialisatie. Van cruciaal belang was het besluit van juni 1834, waarbij de invoer van Belgische grondstoffen en halffabrikaten naar Maastricht alleen werd toegestaan als zij daar werden verwerkt of bewerkt.⁵ Dit hield in dat kooplieden die voorheen kant en klare goederen uit België verhandelden, nu voor de keus werden gesteld hun zaak te sluiten en te wachten tot de invoer van Belgische eindproducten weer mogelijk was, of zelf over te gaan tot het produceren van goederen die ze voorheen alleen verhandelden.

⁴ A.J.Fr. Maenen in *Petrus Regout 1801-1878; een bijdrage tot de sociaal-economische geschiedenis van Maastricht* (Nijmegen 1959) 84-85; voor contacten van Petrus Regout zie Fl. Pholien, *La verrerie au Pays de Liège* (Luik 1899-1900) 137 e.v.

⁵ Maenen, *Petrus Regout 1801-1878*, 19.



Vormers en hun kuipen aan het werk bij Sphinx. De vormafdeling, ca 1910. (Foto coll. SHCL Archief NV Koninklijke Sphinx Maastricht)

Petrus Laurentius Regout (1801-1878) behoorde tot de eerste Maastrichtenaren die de stap maakten van handelaar naar industrieel.⁶ Zijn familie handelde al sinds de tweede helft van de zeventiende eeuw te Maastricht in glas- en aardewerk.⁷ Na het uitbreken van de Belgische Opstand was Petrus Regout min of meer gedwongen zich te ontpoppen als industrieel, wat hij overigens met verve deed. De aardewerkfabriek, die in dit artikel centraal staat, werd in 1836 opgericht, in 1839 gevolgd door een glas- en kristalblazerij. Petrus Regout had de leiding van de glas- en aardewerkfabriek tot 1870, waarna hij zich steeds meer uit het bedrijf terugtrok. Nadat de vier zonen van Regout zich in 1870 met hun vader hadden geassocieerd, werd het bedrijf na de dood van de stichter in 1879 omgezet in de Commanditaire Vennootschap Petrus Regout & Co. In het jaar 1899 werd de naam veranderd in N.V. Kristal-, Glas- en Aardewerkfabrieken De Sphinx voorheen Petrus Regout & Co.⁸ Eerder, in 1883, was een fabrieksmerk met een liggende Sphinx officieel geregistreerd.

⁶ Deze stap maakt hem tot een geliefd onderwerp van studie. Zijn leven en werk is uitgebreid beschreven door Maenen, *Petrus Regout 1801-1878*. Ad van Iterson schreef een dissertatie over de sociale politiek van Petrus Regout, *'Vader, Raadgever en Beschermer'. Petrus Regout en zijn arbeiders 1834-1870* (Maastricht 1992) en Wim Wennekes wijdde een hoofdstuk aan 'Petrus Regout [1801-1878]: 'Wie niet werkt heeft geen recht om te leven', in: Wim Wennekes, *De aartsvaders. Grondleggers van het Nederlandse bedrijfsleven* (Amsterdam/Antwerpen 1993) 45-70.

⁷ Maenen, *Petrus Regout 1801-1878*, 81.

⁸ *Ibidem*, 232.

De jaren 1840 vormden een periode van consolidatie en geleidelijke uitbreiding van Regouts bedrijven. De grote expansie vond plaats in de jaren 1850 en 1860. Daarna volgde, met de nodige schommelingen, een zeer lange periode van geleidelijke uitbreiding van het aantal personeelsleden. Tot het begin van de jaren 1850 werkten er meer arbeiders in de glasfabriek dan in de aardewerkfabriek. Halverwege de jaren 1850 was de aardewerkfabriek echter al groter. Daarna nam het aantal personeelsleden dat aan de aardewerkfabriek was verbonden explosief toe, terwijl de glasfabriek in dit opzicht slechts geleidelijk groeide. Vanaf 1890 werkten er in de aardewerkfabriek twee tot drie maal zoveel arbeiders als in de glasfabriek. Het hoogste aantal werknemers werd vlak voor de Eerste Wereldoorlog bereikt. Daarna volgde een enorme teruggang, die in de jaren 1920 maar in beperkte mate werd gecompenseerd. Met het afstoten van de glasfabriek aan de N.V. Kristalunie in 1925 verdwenen zo'n 600 werknemers. Na een herstel in het eerste decennium van het Interbellum, zette in 1929 een nieuwe crisis in. Deze werd weliswaar voor de aanvang van de Tweede Wereldoorlog overwonnen, maar dit leidde niet tot een toename van het personeelsbestand.

Het percentage vrouwen dat in de aardewerkfabriek werkzaam was, nam tussen 1840 en 1893 geleidelijk toe van 22 naar 46 procent. In de periode tussen 1893 en 1920 bleef het aandeel van vrouwen in de aardewerkfabriek ongeveer gelijk. Na 1920 nam het percentage vrouwen geleidelijk af tot 27 procent in 1935, om in de laatste jaren voor de Tweede Wereldoorlog weer te stijgen tot 29 procent. Na de Tweede Wereldoorlog liep het percentage op tot 46 procent in 1947.

De herkomst van het eerste personeel

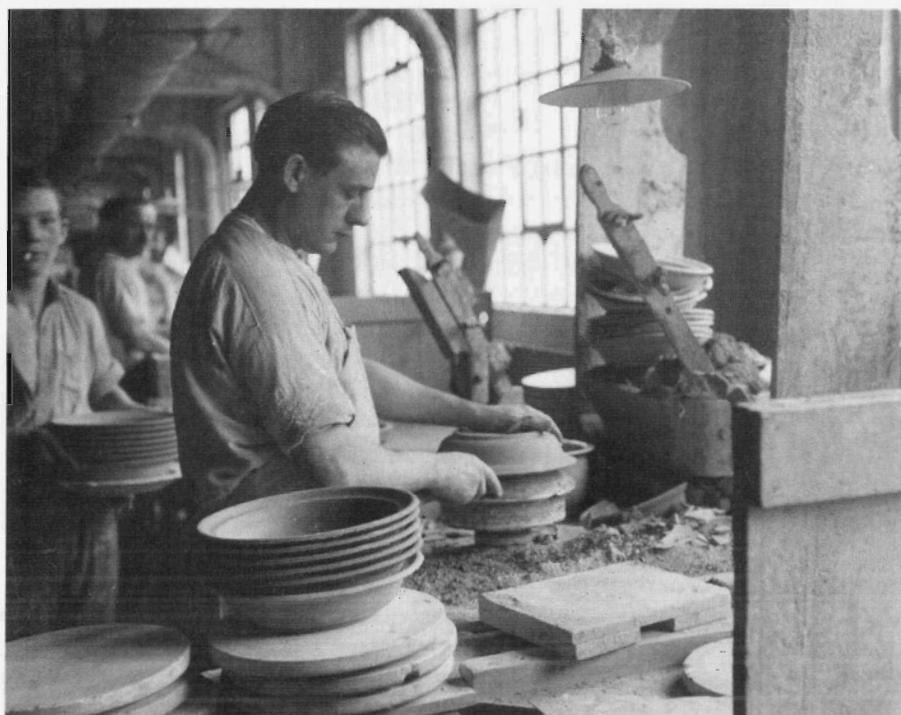
In de eerste vijf jaar van het bestaan van de aardewerkfabriek (1836-1841) was de invloed van Belgen onmiskenbaar. Volgens Maenen kwamen de vaklieden uit Andenne, enige andere uit Nassau en Luxemburg, een enkele uit Metz.⁹ Nadere bestudering van de bronnen geeft een preciezer beeld van de herkomst van de verschillende buitenlanders. In het bevolkingsregister van Maastricht-Noord van 1840 zijn enkele van de in de vroegste tijd werkzame buitenlanders (in de aardewerkfabriek) terug te vinden. Zo waren Arnold Bonniver en zijn vrouw Florence afkomstig uit het Belgische Andenne. De 51-jarige Arnold Bonniver werkte als dagloner bij Petrus Regout en zowel zijn twee zonen Francois en Joseph als zijn dertienjarige dochter Cornelia werkten als porseleinschilders in de aardewerkfabriek.¹⁰ Arnold Bonniver was zijn loopbaan begonnen als aardewerkschilder en -vergulder en leidde daarna een eigen bedrijf in Andenne. Hij was al in 1832 bij Regout in dienst gekomen en was deze behulpzaam geweest met het opzetten van diens aardewerkfabriek in 1836.¹¹ Ook de 24-jarige pottenbakkersgezel Hendrick Leseur was afkomstig uit Andenne.¹² In Andenne werd

⁹ *Ibidem*, 217.

¹⁰ GAM, Bevolkingsregister Maastricht 1840 Noord, fol. 345.

¹¹ E.J. Darnenne, 'Histoire des Faïenceries Andennaises d'après des Documents Authentiques Inédits', *Bulletin des Commissions Royales D'Art et D'Archéologie* 44 (1905) 109-223, 134.

¹² GAM, Bevolkingsregister Maastricht 1840 Noord, fol 374.



Een bordenmaker aan het werk. De vormafdeling, ca 1930. (Foto coll. SHCL Archief NV Koninklijke Sphinx Maastricht)

van oudsher aardewerk geproduceerd en in de negentiende eeuw ontstond daar een aantal nieuwe fabrieken. Enkele daarvan hielden na korte tijd al weer op te bestaan, mede als gevolg van het exportverbod naar Nederland.¹³ Het is dan ook niet zo verwonderlijk dat Petrus Regout in staat was arbeiders uit die plaats voor zijn nieuwe fabriek te werven. De beide mannelijke stokers Eugenia Rosa en Jan Gils Hubert waren eveneens afkomstig uit België.¹⁴ Andere werklieden kwamen

¹³ Andenne telde in 1812 één porseleinfabriek en vijf aardewerkfabrieken. Uit een opgave van de porseleinfabriek Fourmy bleek dat vrouwen uitsluitend in de afwerking van het aardewerk werkten. Uit de opgave over vier bedrijven in 1834 bleken vrouwen uitsluitend werkzaam bij de decoratie van het aardewerk. Deze informatie is verschaft door Robert Mordant, conservator van het gemeentelijk aardewerkmuseum in Andenne, ontleend aan de enquêtes in 1812 en 1834 en Anna Trobec, 'La céramique Andennaise au XIXe siècle en particulier la porcelaine' (mémoire de licence, Université Catholique de Louvain 1980) 302-303. Voor achtergronden van de aardewerkfabricage in Andenne: E.J. Dardenne, 'Histoire des Faienceries Andennaises d'après des Documents Authentiques Inédits', *Bulletin Commissions Royales D'Art et D'Archéologie* 41 (1902) 35-67 en 44 (1905) 109-223; Léon Tombu, *Histoire de la Céramique à Huy et à Andenne* (Huy 1901); Florent Pholien, *La Céramique au Pays de Liège. Etude Retrospective* (Luik 1906) 90-101 en A. Melin, *Une Cité Carolingienne. Histoire de la Ville et du Ban D'Andenne* (Luik 1928) 190-199.

¹⁴ Eugenia Rosa was afkomstig uit Luik; de geboorteplaats van Jan Gils Hubert stond niet in het bevolkingsregister vermeld. GAM, Bevolkingsregister Maastricht 1840 Noord fol 346.

van verder. Zo kwamen de 23-jarige pottenbakker Jan Nicolaas Henkes en de even oude Annetta Muller uit respectievelijk Esch en Metz in Luxemburg.¹⁵

Tot omstreeks 1850 vervaardigde Regout de zogenaamde Belgische faïence, waarvoor hij de grondstoffen betrok uit Andenne, Charleroi en uit Duitsland, materialen waarmee zijn Belgische arbeiders vertrouwd waren. Daarnaast maakte hij ook gebruik van grondstoffen die in de nabijheid van Maastricht werden gedolven.¹⁶ In de loop van de jaren 1850 kwamen er verschillende Engelse vaklieden bij de aardewerkfabriek in dienst. In de periode daarvoor waren Engelse aardewerkers uitzonderingen, al waren ze er wel. Zo werkte de in 1788 in Newcastle (Engeland) geboren Joseph Shephard bij Regout. In het bevolkingsregister van 1840 stond hij te boek als dagloner, in dat van 1850 als porseleinwerker.¹⁷ Uit het vreemdelingenregister blijkt dat hij al sinds 20 december 1837 aan de aardewerkfabriek van Regout was verbonden, samen met zijn zoon Thomas.¹⁸ Voordat hij bij Regout werd aangesteld, had hij bij de Delftse aardewerkfabrikant Piccart gewerkt.¹⁹

Opvallend is dat Petrus Regout al in 1841 de Engelsman William Crisp aantrok om leiding te geven aan de aardewerkfabriek.²⁰ Dit gebeurde terwijl deze fabriek nog zeer beperkt van omvang was: in augustus 1841 telde hij slechts 59 werklieden.²¹ William Crisp werd in 1803 geboren in Gateshead, een plaats in het noordoosten van Engeland, waar zijn vader als 'potter' werkzaam was.²² In 1831 werkte hij als 'potter' bij de Garrison Pottery in Sunderland.²³ Vlak voordat hij in

¹⁵ GAM, Bevolkingsregister Maastricht 1840 Noord fol 346.

¹⁶ Maenen, *Petrus Regout*, 218.

¹⁷ GAM, Bevolkingsregister Maastricht 1840 Noord fol 341 en GAM, Bevolkingsregister Maastricht 1850 deel 5 fol 829.

¹⁸ GAM, archief Commissaris van Politie, inv.nr. 278 Register van vreemdelingen die domicilie hebben genomen 1840 - 1878, nr 590. Hier werd als beroep vermeld: aardewerker. Volgens dit register ging Joseph Shepherd op 6 december 1844 weer terug naar Delft. De gegevens over zijn zoon zijn afkomstig uit het Sphinxarchief. SHCL, Sphinxarchief, inv.nr. K 91 personeelslijst, nr. 676. Thomas Shepherd was van 20 december 1837 tot zijn overlijden op 22 november 1869 als afdraaier in de vormafdeling van de aardewerkfabriek verbonden.

¹⁹ G.A.Delft, admissies nieuw archief, Jiseph [sic] Shepperd, 21 mei 1818 binnengekomen in Delft. Dit blijkt uit het feit dat hij gehuwd was met Anna Cat. Klummen, die in 1894 in Delft geboren was. Ook al hun kinderen, Maria Sophia (1820), Thomas (1822), Johannes Dirk (1825 en Johannes Cornelis (1827) werden in Delft geboren. Piccart begon al in 1806 Engels aardewerk te imiteren en nam vanaf 1815 hiervoor zelfs Engelse arbeiders in dienst die de nieuwe technieken beheersten; zie: B.D. Verbrugge, 'Aardewerkfabriek De Porceleyne Fles', in: H.W. van Leeuwen en A.C.A. Wiechman (eds.), *De Stad Delft. Cultuur en Maatschappij van 1813 tot 1914* (Delft 1992) 135-141, 135.

²⁰ GAM, archief Commissaris van Politie inv.nr. 272, Register houdende aantekeningen van verleende visa op buitenlandse paspoorten (1838-1848). William Crisp arriveerde op 24 september 1841 in Rotterdam om direct door te reizen naar Maastricht, Crisp werd pas op 20 augustus 1842 ingeschreven onder nr. 12275.

²¹ RAL, 04.01 Provinciaal Archief Limburg, inv.nr. 1664 Verbalen 17-9-1841 no. 41. Opgave van Petrus Regout van het getal der werklieden op 14 augustus 1841.

²² Durham Record Office, Register of Baptisms in the Parish of Gateshead in the year 1803, p. 69.

²³ Durham Record Office, Register of Baptisms in the Parish of Sunderland in the county of Durham in the year 1831, p. 29.

dienst trad bij Petrus Regout werkte hij bij het douanekantoor als ontvanger van belastingen in Sunderland.²⁴ Deze kennis gebruikte hij in de aardewerkfabriek van Petrus Regout om Engelse grondstoffen te importeren.²⁵ Na zijn aantreden in Maastricht begon hij in 1845 Eduard Regout, de zoon van Petrus, de kneepjes van het vak te leren (zoals het samenstellen van de aardewerkmassa).²⁶ Zijn dienstverband werd in 1856 beëindigd, waarna hij terugkeerde naar de Garrison Pottery in Sunderland.²⁷ Met dit bedrijf moeten de Regouts al in een vroeg stadium intensieve contacten hebben onderhouden, zo blijkt uit een overzicht uit 1819. Van de 292.142 geëxporteerde stukken aardewerk werden er 145.092 naar Nederland geëxporteerd, oftewel bijna de helft.²⁸ En over een van de directeuren van Garrison Pottery, Alexander Phillips werd gezegd: 'He acted mostly as a traveller for the firm, making trips to Holland and other countries obtaining orders for their ware.'²⁹

Het is daarom niet verwonderlijk dat Petrus Regout bij het opzetten van zijn fabriek gebruik maakte van de reeds bestaande contacten met de Garrison Potteries. Crisp kon Regout niet alleen de nodige kennis leveren, maar beschikte waarschijnlijk ook over een netwerk van handelscontacten, hetgeen ten koste zal zijn gegaan van het bedrijf in Sunderland. Zo constateerde Taylor Potts in 1892 over de vijf aardewerkfabrieken die deze stad nog in 1800 telde: 'Out of these five centres of industry exporting earthenware, only one now exists, the trade with Holland collapsed years ago, the Dutchmen enticed our skilled workmen over, and the natives learned the trade, which is now extinct.'³⁰

Crisp werd opgevolgd door een andere Engelsman, Edwin Abington, die van 1856 tot 1873 directeur was van de aardewerkfabriek.³¹ In zijn aanstellingscontract werd uitdrukkelijk vermeld wat er van hem werd verlangd: hij verplichtte zich Eduard en Lodewijk Regout, de zonen van Petrus,

²⁴ *Robson's Commercial Directory of Durham* (1841) Sunderland p.75 en Census return 1841 Sunderland, Sunderland.

²⁵ Jana Kybalová, *European Creamware* (Praag 1989) 106.

²⁶ GAM, archief Regout, inv.nr. 273. Gustaaf Regout, 'Causerie à mes fils dans ma 80-ième annee' 17 november 1918. Overigens is deze causerie niet op alle punten betrouwbaar. Zo kwam William Crisp volgens deze causerie pas rond 1845 in dienst bij Petrus Regout. Maenen nam dit later in zijn proefschrift *Petrus Regout*, 229 over. M. R. Bogaers nam dit vervolgens weer klakkeloos van Maenen over. Gegevens uit het eerder aangehaalde register houdende aantekening op buitenlandse paspoorten in het archief van de commissaris van politie laat zien dat dit vier jaar te laat was.

²⁷ Hij keert 11 april 1856 met zijn gezin terug naar Sunderland, GAM, Bevolkingsregister Maastricht 1850, deel 1, fol 53. In 1857 werkt hij als pottery manager in Sunderland; zie: *Ward's Sunderland Directory 1857-1858*, 156.

²⁸ Taylor Potts, *Sunderland: A History of the Town, Port, Trade and Commerce* (Sunderland 1892) 165.

²⁹ J. W. Corder, *Wearside Potteries. An Account of the Master Potters and Potteries of Sunderland and district* [Sunderland n.d.] 22.

³⁰ Potts, *Sunderland*.

³¹ Edwin Abington werd in 1803 in Londen geboren en arriveerde op 22 oktober 1855 in Maastricht, GAM, Bevolkingsregister 1850 TR - 2 fol 335.



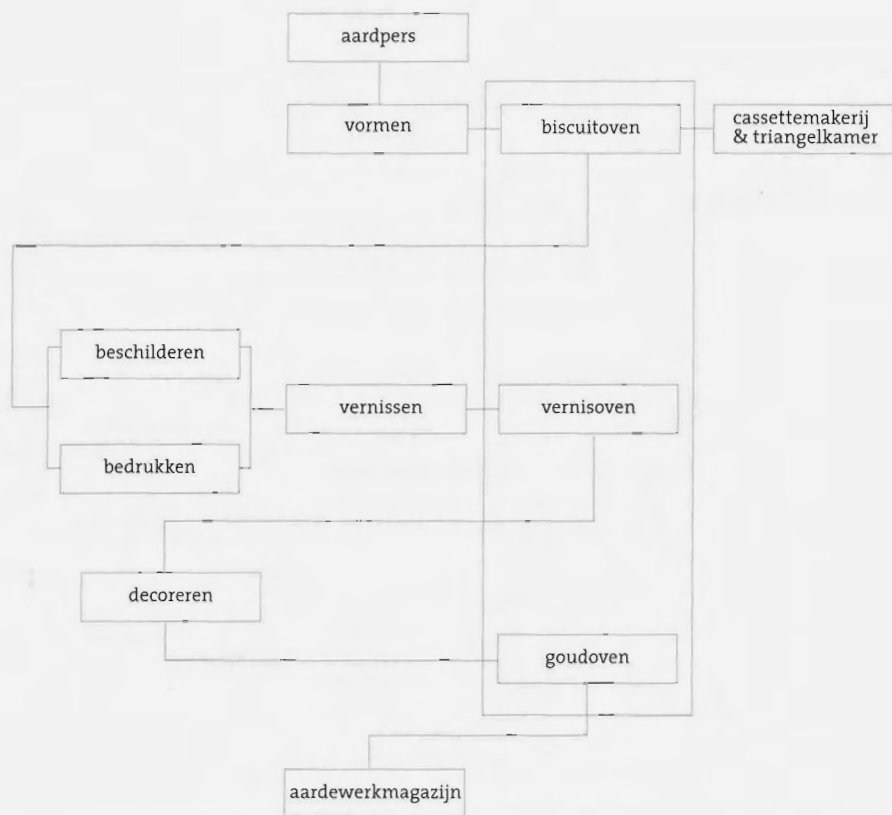
Het maken van kommetjes met behulp van een jolly. De vormafdeling, ca 1930. (Foto coll. SHCL Archief NV Koninklijke Sphinx Maastricht)

*'de volledige kunst om aardewerk te fabriceren, te leeren; als het maken van biscuit, vernieze, drukken op aardewerk, stookten enz. in een woord al hetgeen aan deze betrekking is verbonden, zoo dat genoemde Heeren in staat zullen zijn zelfstandig als hij zelfs te fabriceren, ook verder hun niets geheim te houden van zijne kunst, maar met hun geheel vrij en zonder geheimhouding of achterdenken te werken.'*³²

Abington was uit een ander gebied afkomstig dan Crisp, namelijk Stoke-on-Trent, het centrum van het Engelse kwaliteitsaardewerk waar ook het Wedgwood-porselein werd vervaardigd. Hier was hij werkzaam als 'china painter', wat er ook al op duidt dat Regout met het aantrekken van Abington tot doel had te penetreren op een ander marktsegment, namelijk dat van het hoogwaardige, verfijnde aardewerk, waarvan zorgvuldige decoratie een onmisbaar bestanddeel vormde.³³ De contacten met Garrison in Sunderhand hadden geleid tot een oriëntatie op het daar geproduceerde gebruiks-aardewerk. Overigens bleef deze laatste soort nog steeds het belangrijkste product van Regout, zeker wat betreft de geproduceerde hoeveelheden.

³² SHCL, archief Sphinx, inv.nr.23 [Giessel] Contractenboek 1854-1856, 79-80.

³³ Stafford Record Office, Marriage Register Stoke-on-Trent parish St. Peter ad Vincula, F1385/2. Edwin Abington (china painter) of this parish married Mary Ann Wallhall (spinster) of this parish on the 14th November 1827.



Schema 1: De productiegang van aardewerk.

Met het aflopen van het contract van Edwin Abington op 1 maart 1873 kwam er een einde aan een lange periode waarin de aanwezigheid van buitenlandse experts van essentieel belang was voor de aardewerkproductie.³⁴ In 1873 werd Louis Regout directeur van de aardewerkfabriek. Vanaf die tijd werden de buitenlandse ontwikkelingen bijgehouden door middel van reizen en de daaruit voortvloeiende correspondentie en aankopen.³⁵ Het belang van buitenlandse

³⁴ SHCL, archief Sphinx, inv.nr. 34 [Giessel], 'Souche registers heren employés', houdende opgave van het iedere maand aan elke employé uitbetaalde salaris 1866-1878.

³⁵ SHCL, archief Sphinx, inv.nr. 51 [Giessel] Studieverlagen en verslagen van bezoeken aan buitenlandse aardewerkfabrieken 1860-1879 en K 80, map S 728, Reisverslagen van de zoons Regout.

werklieden die kennis overdroegen was al ver voor 1873 verminderd. Zo bleken er in 1864 en 1870 al bijna geen Engelsen meer te werken in de aardewerkfabriek.³⁶ Na 1870 was er wel nog een behoorlijk aantal Belgische arbeiders. Dit verschijnsel had echter minder te maken met kennisoverdracht dan met de ligging vlakbij de Belgische grens.

Het productieproces en de arbeidsdeling naar sekse

Een aardewerkproduct, bijvoorbeeld een kopje, doorliep vele stadia voordat het gereed was (zie schema 1). Eerst werd de aardewerkmassa geschikt gemaakt op de afdeling aardpers, daarna werd er vorm gegeven aan de aardewerkmassa op de afdeling vormerij, vervolgens werd het aardewerk voor de eerste keer gebakken in de biscuitoven, dan werden er figuren of motieven op aangebracht. De oudste methode was het beschilderen met penseel; een methode van een iets latere datum was het bedrukken. Vervolgens werd het product gevernist en wederom gebakken (in de vernisoven). Daarna werd er eventueel nogmaals een decoratie op aangebracht en werd het product wederom gebakken en tenslotte werd het resultaat gesorteerd naar kwaliteit en opgeslagen in verschillende magazijnen, gereed voor de verkoop.

Molen en aardpers

De aarde werd in twee stappen gereed gemaakt voor het vormen. Eerst werden de verschillende stoffen tot poeder gemalen en vermengd met water. Hierdoor ontstond een vloeibare massa. De arbeiders die aan deze molens werkten werden de molenploeg genoemd. Aanvankelijk gebeurde dit werk in een watermolen te Canne even buiten Maastricht.³⁷ In 1887 werd de molen bij Canne buiten gebruik gesteld. Het malen van de grondstoffen gebeurde vanaf die tijd in de aardewerkfabriek zelf.³⁸ Na het malen ging de vloeibare massa naar de aardpers. De aardpers was de afdeling waar het water uit de vloeibare massa werd geperst, zodat er een kneedbare stof overbleef waaruit het aardewerk werd gemaakt. De arbeiders die dit werk deden werden de persploeg genoemd. In deze afdeling werkten in de gehele periode uitsluitend mannen. Daarvoor werden geen expliciete redenen gegeven, maar het werken bij de molen en aardpers was zwaar werk. Ook in de Engelse aardewerkfabrieken en bij aardewerk Gustavsberg in Zweden werkten in deze afdeling uitsluitend mannen.

³⁶ SHCL, archief Sphinx, inv.nr. 29 [Giessel] Contractenboek 1870-1873, 34; uit het personeelsoverzicht over 1864 bleek dat er nog slechts één Engelse arbeider in de drukkerij van de aardewerkfabriek werkte en in 1870 werkte er naast de Engelse directeur Abington nog slechts twee Engelsen in de aardewerkfabriek (één in de vormafdeling en één bij de vernisovens), inv.nr. 28 [Giessel] Contractenboek 1867-1870, 396-397 'Staat aanwijzende het aantal Heeren Employés en werklieden gebezigd in de fabrieken van den Heer P. Regout op 1 January 1870'.

³⁷ ARA, Arbeidsinspectie 2, inv.nr. 1574, Brief van hoofd inspecteur van den arbeid van het eerste district van de arbeidsinspectie aan de Directeur-Generaal van de arbeid, 27 maart 1939.

³⁸ H.N. Neideck, 'De Aarde- en Glaswerkfabrieken te Maastricht', *Eigen Haard* (1887) 259.



Het maken van borden met behulp van een jigger. De vormafdeling, ca 1930. (Foto coll. Gemeentearchief Maastricht)

De vormafdeling

Het vormen van de klei gebeurde op de vormafdeling, in het bedrijf 'faïencerie' genoemd, maar in de volksmond bekend als de 'pottenfabriek'. Hier werkten de 'pottemennenes'.³⁹ Deze afdeling was gedurende een groot gedeelte van de onderzoeksperiode een exclusief mannenbolwerk. In bijna de gehele periode tussen 1849 en 1949 werkte meer dan 50 procent van de mannen op de vormafdeling.⁴⁰ Tot 1875 waren er zo'n 30 'faïencier meisjes' als assistenten van de vormers op de vormafdeling werkzaam.⁴¹ In 1875 verdwenen de laatste 'faïencier meisjes' uit de vormafdeling en werkten er uitsluitend mannen. Dit bleef zo tot 1917. In dat jaar kwamen er naast mannelijke gieters ook vrouwelijke gieters op de vormafdeling werken. In 1925 werkten er ook vier garneersters.⁴²

Aanvankelijk was het vormen van aardewerken voorwerpen geheel handwerk; tot 1851 werden geen andere hulpwerktuigen gebruikt dan draaischijven. Een klomp klei werd op een draaischijf gelegd; deze werd rondgedraaid en de klei werd met de hand in de gewenste vorm gebracht. De pottenbakkersschijven werden ook wel schoptoeren genoemd: zij werden, zoals de naam al zegt, door de voet aangeschopt. Uit een beschrijving van 1860 blijkt dat het eigenlijke vormen door volwassen mannen werd gedaan. Daarbij werden zij geassisteerd door jongens en meisjes. De jongens zorgden voor de aandrijving van de draaischij-

³⁹ SHCL, archief Sphinx, K 130, Gedetailleerd verslag van de verschillende afdelingen door G. Olivier [1958]: deel 4, 1.

⁴⁰ In 1849 56 procent; in 1859 55 procent; in 1870 54 procent; in 1894 49 procent; in 1932 50 procent en in 1949 53 procent. Berekend op basis van tellingen in de genoemde jaren.

⁴¹ SHCL, archief Sphinx, inv.nr. 32 [Giessel], 'Bevolkingsregister' 1874-1884.

⁴² SHCL, archief Sphinx, K 69, 'Rapport inzake loonregeling en administratieve werkzaamheden op Loonbureau Faïencerie, 1 July 1925'.

ven van de vormers. Deze zogenaamde rad-jongens deden de hele dag niets anders dan met hun rechervoet een trede naar beneden trappen die een schijf in beweging bracht. Op deze wijze werd de draaischijf van de vormer aangedreven. De meisjes liepen voortdurend de trappen op en af om de gevormde voorwerpen weg te brengen naar de droogkasten.⁴³

Halverwege de jaren 1870 werden de schoptoeren vervangen door mechanisch aangedreven toeren.⁴⁴ De jongens hoefden nu niet langer de draaischijven in beweging te brengen en kregen als taak om de aarde aan te leveren en de gevormde voorwerpen af te voeren.⁴⁵ Hierdoor waren de meisjes op de vormafdeling overbodig geworden en verdwenen zij van deze afdeling. De vormafdeling bleef nu decennia lang tussen 1874 en 1917 het exclusieve domein van mannen en jongens. Bij de Zweedse aardewerfabriek Gustavsberg had de introductie van de 'trap'machine juist tot gevolg dat de bediening door beide seksen werd gedaan. Daar kregen enkele vrouwen gelijktijdig met mannen werk aan de nieuwe trapmachines.⁴⁶

Afhankelijk van het product werden de vormers hol- of platvormers genoemd. Holvormers maakten holle voorwerpen zoals kopjes en schalen. Platvormers maakten platte vormen zoals borden en schoteltjes. In 1851 werd bij de platvormers de *jigger* geïntroduceerd. Met dit hulpmiddel werd de buitenkant van een bord in één keer gemaakt en verdween het handmatig vormen van de borden en andere platte voorwerpen.⁴⁷ Deze technische innovatie had bij De Sphinx geen gevolgen voor de bestaande seksesegregatie: het mechanisch vormen van borden bleef mannenwerk. In de Engelse aardewerfabrieken werd deze technische vernieuwing door de werkgevers aangegrepen om dit werk door vrouwen te laten doen.⁴⁸

De bordenmaker werkte met twee jongens, van wie er één de koeken vormde en op de *moules* [persvormen] legde, terwijl de ander de *moule* met een vers bord erop naar de droogkast bracht en de lege *moule* meebracht voor de eerste jongen.⁴⁹ Naast de bordenmakers die alleen de eenvoudige platte voorwerpen maakten, waren er platvormers voor alle ingewikkelde platte voorwerpen, zoals schotels, broodmanden en schalen. Platvormers hielpen ook wel bij holvormers en omgekeerd.⁵⁰ Het aantal platvormers was gering: tussen drie en zes in de

43 A.A.C. de Vries Robbé, *Rapport der Commissie belast met het Onderzoek naar de Toestand der Kinderen in Fabrieken Arbeidende* (Den Haag 1869) 900.

44 Dit valt af te leiden uit het verdwijnen van de faienciermeisjes halverwege de jaren 1870: SHCL, archief Sphinx, inv.nr. 32 [Giessel], 'Bevolkingsregister' 1874-1884.

45 Jacques Giele (ed.), *Een kwaad leven. Heruitgave van de arbeidsenquête van 1886* (Nijmegen 1981) deel 2, Verhoor Louis Regout, directeur van de aardewerfabriek, 118 antwoord 6596.

46 Wikander, *Kvinnors och mäns arbeten*, 113.

47 SHCL, archief Sphinx, inv.nr. 52 [Giessel], Stukken betreffende de aanvraag van octrooi op 'een nieuw toestel tot het vervaardigen van tafelborden en andere rondvormige voorwerpen van fijn aardewerk'. Petrus Regout vraagt hiervoor op 31 oktober 1851 octrooi aan.

48 Marguerite W. Dupree, *Family structure in the Staffordshire Potteries 1840-1880* (Oxford 1995) 262.

49 SHCL, archief Sphinx, K 130, G. Olivier, *Geschiedkundig overzicht N.V. 'de Sphinx' meer speciaal de technologie in het bedrijf [1958]* deel 4, De Faiencerie, 4.

50 *Ibidem*, 2.

periode 1868-1900. Na 1900 werkte er nog slechts één platvormer, Michael van der Beesen. Met zijn vertrek op 7 januari 1916 verdween de functie van platvormer bij De Sphinx.⁵¹ Daarna werden alle voorwerpen die voorheen door platvormers werden gemaakt door gieters vervaardigd.

In 1861 werd bij de productie van holle voorwerpen de *jolly* geïntroduceerd, waarmee in één keer de binnenkant van holle voorwerpen, zoals kopjes, gemaakt kon worden.⁵² Regout introduceerde deze nieuwe techniek zelfs eerder dan de Engelse aardewerkfabrikanten. Clement Francis Wedgwood verklaarde voor een onderzoekscommissie dat hij al in 1863 een *jolly* van Petrus Regout had gekregen, met de mededeling dat 'you may take a man off the road and teach him the use of it in two months.'⁵³ Volgens Petrus Regout was het vormen van holle voorwerpen door deze technische vernieuwing ongeschoold werk geworden. De Engelse werkgevers lieten dan ook op grote schaal vrouwen aan deze nieuwe machines werken, hetgeen leidde tot heftige conflicten met de vakbonden.⁵⁴ Bij De Sphinx bleef het holvormen ook met behulp van *jollies* mannenwerk. De verklaring is waarschijnlijk dat er voldoende aanbod van goedkope mannenarbeid in Maastricht voorhanden was waarmee de internationale concurrentie het hoofd kon worden geboden.

Anders dan de platvormers werkten de holvormers alleen. In 1868 werkten er vijftig bij De Sphinx; dit aantal steeg tot 79 in 1882, waarna een enorme vermindering volgde. Na 1900 kreeg voor het maken van lastige modellen het gieten de overhand.⁵⁵ In 1899 werden proeven genomen met deze andere manier om holle voorwerpen te maken. Voor die tijd werden door holvormers en garneerders ook wel kleine voorwerpen gegoten, zoals de tuiten van een koffiepot of theepot of de oren van kopjes. Maar van het gieten van hele voorwerpen was geen sprake.⁵⁶ Bij het gieten werd een holle mal volgegoten met vloeibare klei. In de begintijd van het gieten werd maar eenmaal per dag ingegoten. Hoewel het principe eenvoudig was, duurde het geruime tijd voor men het gieten bij De Sphinx onder de knie had. Pas in 1906 functioneerde de gietkamer als een zelfstandige afdeling. De eerste gieters hadden eerder in de vormafdeling gewerkt als borden- en schoteltjesmaker of garneerder.⁵⁷

⁵¹ SHCL, archief Sphinx, K 103 'Namenlijst der faïenciers' 1 mei 1881 tot 18 februari 1918.

⁵² SHCL, archief Sphinx, G. Olivier, deel 4 Faiencerie, p. 1 in 1861 aangeschaft een Engels *jigger-wheel* (*calibreer-tour*), *ibidem* p. 5/6 en inv.nr. 51 [Giessel] reisverslag, aangeschaft een *jigger wheel* bij Doudas S. Porteous te Sueddon bij Glasgow.

⁵³ Wedgwood 49 29487, *Staffordshire Potteries Board of Arbitration*, 66 en 68 (citaat). C. F. Wedgwood (1840-1889) was partner bij Wedgwood van 1863 tot zijn dood in 1889; zie Robin Reilly *Wedgwood Vol II*, 68.

⁵⁴ Ray Hall, 'Women in the Labour Force: A Case Study of the Potteries in the Nineteenth Century' (Occasional Paper No. 27. Department of Geography and Earth Science, Queen Mary College, University of London, 1986) 16.

⁵⁵ SHCL, archief Sphinx, K 105, G. Olivier, Geschiedkundig overzicht N.V. 'De Sphinx' meer speciaal de technologie in het bedrijf. Inleiding en globaal overzicht. Gedetailleerd verslag der resp. afdelingen en bewerkingmethoden hier toegepast. mei 1958, 9. en k 130, idem, deel 4, 2.

⁵⁶ *Ibidem*, 8a.

⁵⁷ SHCL, archief Sphinx, K 103, 'Namenlijst der faïenciers' 1 mei 1881 tot 18 februari 1918.

Er bestonden twee soorten gieters. Gieters voor het grote werk, zoals lampetkannen, (vierkante) schotels, schalen, broodmanden en sanitair aardewerk (toilet-potten), en gieters voor het kleine werk, zoals theepotten, koffiekannen, suikerpotten en dergelijke. Bij klein gietwerk werd de tuit en het oor tegelijk aan het voorwerp vastgegoten. Dit betekende dat het garneren werd uitgespaard.⁵⁸ Het gieten van het kleine werk werd in de periode tussen 1907 en 1917 door jongens gedaan. In 1917 werden ook jonge vrouwen als gietster van het kleine werk aangesteld. Dit was naar alle waarschijnlijkheid het gevolg van een staking van 24 gieters en persvormers die op 30 april 1917 uitbrak en tot in 1918 duurde.⁵⁹ Vanaf mei 1917 kwamen er jonge vrouwen van de afdelingen drukkerij en ovens op de vormafdeling als gietster werken. Aan het eind van 1917 werkten er zes gietsters op de vormafdeling.⁶⁰ Ook na het beëindigen van de staking in 1918 bleven vrouwen als gietster in de vormafdeling werkzaam.

Ogenschijnlijk deden mannen en vrouwen nu hetzelfde werk. Maar dit was slechts schijn, want vrouwen goten de kleine voorwerpen en mannen de grote. Deze taakverdeling kwam overeen met die bij de aardewerkfabriek Gustavsberg; ook daar goten mannen de grote voorwerpen en vrouwen (overwegend) de kleine.⁶¹ Hoewel dus de functie in naamgeving hetzelfde was, verschilde het werk. Hierdoor was het mogelijk dat vrouwen in dezelfde functie werkten en toch veel minder verdienden dan mannen.

Het gieten van kleine voorwerpen bleef bij De Sphinx tot de Tweede Wereldoorlog 'vrouwenwerk'. Na de Tweede Wereldoorlog werkten vrouwen niet langer als gietster in de vormafdeling. De enige functie die vrouwen toen uitoefenden in deze afdeling was die van tassengarneester.⁶² Deze functie werd ook al voor de Tweede Wereldoorlog door vrouwen vervuld. Zo werkten er in 1925 vier vrouwen als garneester op de vormafdeling.⁶³ Het voorbeeld van het gieten van aardewerk illustreert hoe de definitie van vrouwenwerk in de dagelijkse praktijk werd ge(re)construeerd al naar gelang de behoefte van het productieproces.

Cassettenmakerij en triangelkamer

In de cassettenmakerij werden de aardewerkcassetten gemaakt waar de gevormde voorwerpen in werden gedaan voordat ze de oven ingingen. In de tri-

⁵⁸ SHCL, archief Sphinx K 130, Geschiedkundig overzicht: Faiencerie holvormers deel 4: Faiencerie holvormers, 8 b.

⁵⁹ Jos Perry, *Roomsche kinine tegen roode koorts. Arbeidersbeweging en katholieke kerk in Maastricht 1880-1920* (Amsterdam 1983) 246-247 voor de achtergronden en verloop van de staking.

⁶⁰ SHCL, archief Sphinx, K 103, Namenlijst der faienciers 1881 - 1918. De gegevens van de zes gietsters uit dit personeelsboek zijn aangevuld met informatie uit de personeelskaarten van De Sphinx en de gezinskaarten Maastricht, GAM, gezinskaarten 1920-1938.

⁶¹ Wikander, *Ulla Kvinnors och mäns arbeten*, 115-116: vrouwen werkten bij Gustavsberg van het begin af aan bij het gieten.

⁶² SHCL, archief Sphinx, K 146, Personeelslijst juli 1947- april 1950.

⁶³ SHCL, archief Sphinx, K 69, 'Rapport inzake loonregeling en administratieve werkzaamheden op Loonbureau Faiencerie, 1 July 1925'.



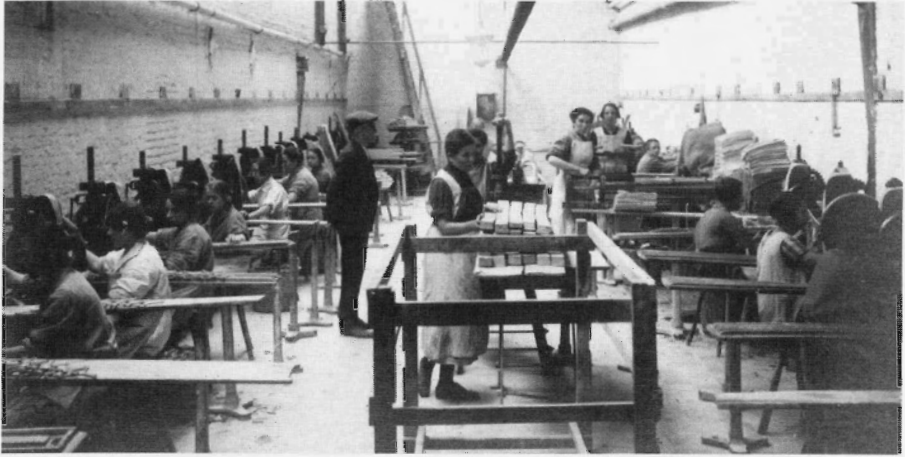
Het gieten van een theepot in één stuk. De vormafdeling - gietafdeling, ca 1930. (Foto coll. Gemeentearchief Maastricht)

angelkamer werden triangels gemaakt, driehoekige steuntjes die gebruikt werden om de gevormde voorwerpen klem te zetten in de cassetten zodat ze niet konden schuiven en breken. Aanvankelijk werden de cassetten gekocht in het Belgische Andenne, maar vanaf 1850 werden ze in de aardewerkfabriek zelf gemaakt.⁶⁴ Het werk in de cassettenmakerij leek heel veel op dat in de vormafdeling en evenals op de vormafdeling werkten er in de cassettenmakerij uitsluitend mannen en jongens. De jongens werkten ook hier als hulp bij de cassettenmakers en moesten zes jaar in de leer.

Het maken van de *drie-angels* was vanaf het begin het werk van meisjes. De machines voor het maken van deze stiften (*colifichets*) werden door hen bediend. Het was geen ongevaarlijk werk en het gebeurde regelmatig dat meisjes die met deze machines werkten gewond raakten, vooral in de tijd dat daarvoor een toestel werd gebruikt dat uit Engeland afkomstig was.⁶⁵ In maart 1887 werd bepaald dat dit werk alleen door meisjes van zestien jaar en ouder mocht wor-

⁶⁴ SHCL, archief Sphinx, ongeïnv. K 130, G. Olivier, deel 11, 'De afdeling cassij of cassettenmakerij', 1.

⁶⁵ Giele, *Een kwaad leven*, deel 2, Maastricht, 121, vr. 6623 t/m 6627 (Louis Regout) en 170, vr. 7349 en 7350 (Eugène Regout).



Het maken van 'triangles', ca 1930. (Foto coll. Gemeentearchief Maastricht)

den verricht. Op 18 juli 1896 werd deze leeftijd verlaagd tot vijftien jaar.⁶⁶ Hoewel in deze afdeling gedurende de gehele periode uitsluitend vrouwen en meisjes werkten, hield een man het toezicht.⁶⁷

De ovens

In 1836 startte Petrus Regout de aardewerkproductie met slechts één oven. Met deze vierkante oven werd de eerste (proef)productie gemaakt en pas in 1841 kwam er toestemming van Gedeputeerde Staten om een ronde oven op te richten. Daarna groeide het aantal ovens snel. In 1845 waren er al vier ovens in gebruik en één in aanbouw, in 1852 drie en in 1857 twaalf.⁶⁸ In 1871 waren er zes biscuit- en negen vernisovens. Het aantal biscuit- en vernisovens groeide tot respectievelijk twaalf en dertien in 1899.⁶⁹ Op 1 januari 1859 werkten er 102 mannen en 43 vrouwen bij de ovens,⁷⁰ in 1864 92 arbeiders bij de vernisovens en 56 arbeiders bij de biscuitovens.⁷¹ Uit het personeelsoverzicht van 1 januari 1870 blijkt dat er bij de vernisovens uitsluitend 67 mannen werkten terwijl er bij de

⁶⁶ SHCL, archief Sphinx, ongeinv. K 131, Orderboek ovens p.126, order 17 maart 1887: 'Tot nader order zullen geene meisjes beneden de 16 [18 juli 1896 > 15] jaren aangesteld worden aan het kappen van drieangels, coks purs enz, alsmede geen jongens'.

⁶⁷ In de periode 1874-1884 was Willem Bruinnick, meester in de drie-angelkamer. SHCL, archief Sphinx, inv.nr. 32 [Giessel], 'Bevolkingsregister' Naamlijst van het personeel 1874-1884, Willem Bruinnick was op 25 januari 1832 geboren en kwam op dertig jarige leeftijd bij bij De Sphinx - in 1852. In dienst in 1884 werkte hij er nog steeds, toen als opzichter over het aardewerkmagazijn. Eind negentiende eeuw was Johannes Lemmens opzichter over de drie-angelkamer. SHCL, archief Sphinx, ongeinv. Lijst opzichters ca 1890.

⁶⁸ SHCL, archief Sphinx, K 130, G. Olivier, Gedetailleerd verslag over de verschillende afdelingen, deel 5, ovens, p.1.

⁶⁹ SHCL, archief Sphinx, inv.nr. 58 [Giessel], 'Statistieken aangaande aardewerk' tabel 7.

⁷⁰ SHCL, archief Sphinx, inv.nr. 24 [Giessel], Contractenboek 1857-1859, p.133.

⁷¹ SHCL, archief Sphinx, inv.nr. 29 [Giessel], Contractenboek 1870-1873, 34.

biscuitovens 44 mannen en 59 vrouwen werkten.⁷²

Het stoken van de ovens was mannenwerk. De stoker was verantwoordelijk voor de bewaking van de temperatuur in de oven. De oven moest tijdens het stoken lange tijd op een constante temperatuur worden gehouden, anders mislukte het bakken en ging het moeizaam gevormd aardewerk verloren. Aangezien technische hulpmiddelen voor het constant houden van de temperatuur ontbraken, kwam het aan op de grote ervaring van de stoker. Het is dan ook niet verwonderlijk dat de stokers aanvankelijk uit het buitenland werden agetrokken. Eerst waren dit Belgen, maar in 1848 werd John Willie door de directeur van de aardewerkfabriek, William Crisp, aangetrokken als stoker. Hij was evenals Crisp afkomstig uit Sunderland.⁷³ Na diens vertrek werd hij opgevolgd door de uit Hull afkomstige John Schofield.⁷⁴ In 1857 werd de eveneens uit Sunderland afkomstige Salomon Thompson aangeworven als stoker aan de aardewerkfabriek.⁷⁵

Het productieproces onderging tot halverwege de jaren dertig van de twintigste eeuw weinig veranderingen. De gevormde voorwerpen werden gebakken in ronde ovens. Deze werden volgestapeld met cassetten gevuld met ongebakken aardewerk, heet gestookt en vervolgens weer leeggehaald, waarna de cyclus opnieuw begon. Het vullen van een oven gebeurde meestal in één dag. Er werkten zowel mannen als vrouwen bij deze rondovens, maar zij hadden verschillende functies. Er werd een encasteerploeg samengesteld, bestaande uit ongeveer vijftien vrouwen en enige mannen. Vrouwen plaatsten de ongebakken voorwerpen in de cassetten om ze tegen beschadiging te beschermen. De vrouwen stonden voor de rondoven aan de inzettafels en kozen zodanig uit verschillende soorten artikelen, dat die bij elkaar in één cassette pasten, zodat deze optimaal gevuld werd. Wanneer de cassette vol was, legde een vrouw een lange sliert klei (*de collombon-piegel*) tussen de cassette en de deksel om het geheel af te sluiten. Tot 1910 moesten de vrouwen de gevulde cassetten nog over een afstand van vijf tot twintig passen naar de ovens dragen. Daar werden de cassetten door de mannen overgenomen. De gevulde cassetten aan de biscuitovens waren het zwaarst: tussen de 25 en 30 kilo; die aan de vernisoven wogen tussen de 20 en 25 kilo. Van al het werk dat de vrouwen in de aardewerkfabriek verrichtten, was dit verreweg het zwaarste.⁷⁶ Daarna zette een man, de opgever, de gevulde cassette op zijn hoofd en bracht hem naar een hoger staande man, de

⁷² SHCL, archief Sphinx, inv.nr. 28 [Giessel], Contractenboek 1867-1870, 'Staat aanwijzende het aantal Heeren Employés en werklieden gebezigd in de fabrieken van den Heer P. Regout op 1 Januarij 1870' 396-397.

⁷³ GAM, archief Commissaris van Politie, inv.nr. 273, register visa op buitenlandse paspoorten 2 mei 1848 - 31 december 1857, nr. 2177 en nr. 3905. John Willie werkte sedert 28 mei 1848 bij Regout als stoker in de aardewerkfabriek. Hij vertrok op 4 juni 1853 om op 28 juli 1855 weer terug te keren.

⁷⁴ GAM, archief Commissaris van Politie, inv.nr. 273 register visa buitenlandse paspoorten 2 mei 1848 - 31 december 1857, nr.4203.

⁷⁵ GAM, archief Commissaris van Politie, inv.nr. 273 register visa buitenlandse paspoorten 2 mei 1848 - 31 december 1857, nr. 4371.

⁷⁶ ARA, archief 2.15.05 Centrale Dienst Arbeidsinspectie inv.nr. 265, 'Aantal aardewerk- en porceleinfabrieken', 2.

doorgever. Deze gaf de cassette door aan de eerste inzetter die de cassette op de juiste plaats in de oven zette.⁷⁷ Mannen deden al het werk in de ovens. Na het bakken droegen mannen de cassetten uit de oven, die vervolgens weer door een ploeg vrouwen werden uitgepakt, het zogenaamde uitcasteren.⁷⁸

Ook bij het ovenwerk bestond dus een zeer sterke seksesegregatie. Mannen waren stokers, *enfourneurs* ['in-de-oven-zetters'] en pielemannen, degenen die in de afgekoelde oven na het bakken de stapels cassetten aflaadden.⁷⁹ Vrouwen waren incasteersters en uitcasteersters, belast met het vullen en leegmaken van de cassetten. De bedrijfshistoricus G. Olivier stelde dat de *enfourneurs* moeilijker werk deden dan de incasteersters. Het is echter onduidelijk wat er moeilijk was aan het doorgeven van de cassetten. Het werk van de mannen was ook niet zwaarder dan dat van de vrouwen, want die moesten eerst de cassetten naar de oven brengen.⁸⁰ Wel werd wederom een scheidslijn getrokken tussen mannen- en vrouwenwerk. De grens lag tussen het werk binnen en buiten de oven.

Tot de jaren dertig bleef het werk aan de rondovens ongewijzigd. In 1933 begon bij De Sphinx de vervanging van rondovens door tunnelovens.⁸¹ Deze overschakeling betekende een ingrijpende verandering in het arbeidsproces. Nu werd het aardewerk op kleine wagentjes de oven ingereden zodat 'de eigenlijke inzet en uitpakploeg van onze rondoven komt te vervallen'. De overschakeling van rondovens op tunnelovens had gevolgen voor zowel mannen als vrouwen. Met de introductie van de tunneloven vervielen de inzetters- en uitzettersploegen van mannen, zodat het aantal mannen bij de ovens daalde. Nog slechts een enkeling was nodig als wagentrijder. Ook het vullen en uithalen van de ovens was niet langer nodig, waardoor ook het aantal vrouwen daalde. Vrouwen kregen nu de taak om de wagens die de ovens ingereden werden op en af te laden.⁸² Opvallend is dat deze technische vernieuwing wel grote veranderingen in het arbeidsproces teweegbracht, maar de bestaande seksesegregatie ongewijzigd liet. De nieuwe functies van mannen en vrouwen bouwden voort op de oude. Met het vervallen van het incasteren werden vrouwen wagenopbouwsters. Met het vervallen van het in- en uitzetten van de cassetten werden

⁷⁷ SHCL, archief Sphinx, K 130 Gedetailleerd verslag van de verschillende afdelingen door G. Olivier [1958]: deel 5, p.6.

⁷⁸ Giele, *Een kwaad leven*, deel 2 Maastricht, 135-136 vr.6835: 'dat de cassetten bij het ledigen van de ovens daaruit gedragen werden door mannen en naderhand geledigd door vrouwen...', antw: M. Everaerts: 'De cassetten worden uitgegeven, en dan pakken de vrouwen die aan en doen den inhoud in manden' vr. 6836: 'Dat is dus in de nabijheid der ovens?', antw: 'Ja'. Zie ook: ARA, archief Centrale Dienst Arbeidsinspectie, inv.nr. 265 'Aantal aardewerk- en porceleinfabrieken', 2.

⁷⁹ SHCL, archief Sphinx, ongeïnv. G. Olivier, deel 5, De ovens, 6 G. Olivier, termen bij aardewerkproductie.

⁸⁰ Bij de aardewerk Gustavsberg was de zwaarte van dit werk juist een reden om het niet door vrouwen te laten doen: Wikander, *Kvinnors och mäns arbeten*, 144-147.

⁸¹ SHCL, archief Sphinx, ongeïnv. Vergaderingen van den Raad van Bestuur 28 juli 1933. Rapport van Joseph Regout over juni 1933, waarin hij aankondigde dat de tunneloven in de Boschstraat op 15 augustus 1933 in bedrijf zou worden gesteld en de tunneloven in Limmel een maand later. In november 1932 was het besluit genomen om over te schakelen. Volgens het *Personeelsorgaan 'De Sphinx'* 3 (1951) nr. 5, 13, werd de eerste tunneloven al op 1 mei 1933 in gebruik genomen.

⁸² SHCL, archief Sphinx, K 146, personeelslijst 1947-1950.



Het incasteren en vullen van een vernisoven, ca 1930. (Foto coll. SHCL Archief NV Koninklijke Sphinx Maastricht)

mannen wagenoorrijder. Zij zorgden voor het transport van de wagens die door de ovens gingen. Bij Gustavsberg werd de introductie van de tunnelovens juist aangegrepen om vrouwen het vulwerk voor de ovenwagentjes te laten doen.⁸³ In 1932 werkten er bij De Sphinx overwegend mannen bij de ovens (67 procent) en waren vrouwen in de minderheid. In 1949 lag deze verhouding precies omgekeerd toen bestond deze afdeling voor 78 procent uit vrouwen.

Schilder- en decorafdeling

Nadat het aardewerk was gebakken, konden versieringen worden aangebracht door te schilderen op het nog ongeverniste aardewerk, het zogenaamde biscuitschilderen, of door het bedrukken van aardewerk. Het was ook mogelijk schilderkunst aan te brengen op het reeds geverniste aardewerk; dit werd decorschilderen genoemd. Een speciale vorm hiervan was het vergulden, dat wil zeggen het aanbrengen van gouddecors, wat een betrekkelijk kostbaar procédé was.⁸⁴ In 1841 waren er zowel vrouwen als mannen bij het schilderen van aardewerk werkzaam.⁸⁵ Het uitvoerend werk werd overwegend door meisjes gedaan.

⁸³ Wikander, *Kvinnors och mäns arbeten*, 144-147

⁸⁴ Maenen, *Petrus Regout 1801-1878*, 306.

⁸⁵ RAL, Provinciaal Archief Limburg, inv.nr. 1664 Verbalen 17-9-1841 no. 41. Opgave van Petrus Regout van het getal der werklieden op 14 augustus 1841.



*De opzichter kijkt toe, terwijl vrouwen het aardewerk decoreren. Het decoratelier, ca 1930.
(Foto coll. Gemeentearchief Maastricht)*

Het beschilderen van het aardewerk met verschillende patronen moest hen echter wel worden geleerd. Daarvoor trok Petrus Regout al vroeg buitenlandse vaklieden aan. In 1843 sloot Regout een contract met de Belgische schilder Jean Baptiste Paul Gaudalet, voor vier maanden. Gaudalet kreeg 150 franken per maand en moest hiervoor 'de noodige teekeningen maken, de meisjes leeren [en] de kinderen lesgeven'.⁸⁶ Aan het eind van 1858 woonde de Franse porseleinschilder François Theophile Caquet in de Boschstraat. Hij vervulde een zelfde functie in de aardewerkfabriek van Regout als Gaudalet.⁸⁷ In 1855 werd Charles Rombauts, een vakman-vergulder uit Brussel, aangetrokken om het vergulden in te voeren. Waarschijnlijk is deze poging niet geslaagd: Charles Rombauts vertrok op 7 februari 1857 alweer naar Luik en nog in 1861 werden grondstoffen voor het vergulden uit Engeland betrokken.⁸⁸

⁸⁶ SHCL, archief Sphinx, inv.nr.20 [Giessel] Contractenboek 1843-1848, 3.

⁸⁷ GAM, Bevolkingsregister Maastricht 1850 TR 2 fol 335. François Theophile Caquet was op 15 april 1811 in Montereau (Frankrijk) geboren en verbleef van 6 oktober 1858 tot 28 maart 1859 in Maastricht. Daarna vertrok hij naar Parijs. GAM, archief Commissaris van Politie, inv.nr. 266, Passenregister deel V, 29 april 1858 - 11 oktober 1876, François Theophile Caquet, 47 jaar kwam op 6 december 1858 als schilder werken bij Regout.

⁸⁸ GAM, archief Commissaris van Politie, inv.nr. 264, Passenregister III, 11 augustus 1854 - 19 augustus 1856, nr. 213, Charles Rombauts kwam op 14 september 1855 in Maastricht aan en SHC, archief Sphinx, ongeinv. K 130, G. Olivier, deel VI, 'De Décor-afdeling', 5.



Met de hand worden decoraties aangebracht op het glazuur. Het decoratelier, ca 1930. (Foto coll. Gemeente-archief Maastricht)

Het aandeel van vrouwen in de functie van schilder nam in de loop van de tijd steeds verder toe: in 1859 waren er drie mannelijke en zeventien vrouwelijke schilders, in 1870 waren er nog slechts twee mannelijke en 21 vrouwelijke biscuitschilders in de decorafdeling werkzaam.⁸⁹ Vrouwen kregen daarmee ook de taak de nieuw aangenomen meisjes op te leiden in het vak. In 1953 moest de vroegere meesteres van de decorafdeling, weduwe Murrer, het schilderen tijdens een bedrijfsbezoek nog eens een keer voordoen aan de voormalige fileersters en schilderesen; 'Van häör hōbbe veer 't vak gelierd', vertelden toeschouwers.⁹⁰

Vrouwen werkten vooral als biscuitschilder: ze schilderden op het nog niet gebakken aardewerk of zij kleurden de eenmaal gebakken en bedrukte waar in. De mannelijke schilders brachten decors aan op reeds geglazuurde voorwerpen. Ook bij het decoreren werd een onderscheid gemaakt tussen mannen- en vrouwenwerk. Vrouwen voerden de standaard decorbewerkingen uit en mannen kregen het kunstzinniger werk, of zoals porselein-decoratieschilder Johan Roukens, het onder woorden bracht: 'Wij mannen maken echter artikelen uit de

⁸⁹ SHCL, archief De Sphinx, inv.nr. 24 [Giessel], Contractenboek 1857-1859, 133, 'Staat der Werklieden welke op de 1e January 1859 in de fabriek werkzaam zijn volgens eene nominative lijst' en inv.nr. 28 [Giessel], Contractenboek 1867-1870, 396-397, 'Staat aanwijzende het aantal Heeren Employés en werklieden gebezigd in de fabrieken van de Heer P. Regout op 1 January 1870'.

⁹⁰ *Personeelsorgaan der N.V. Kristal-, Glas- en aardewerkfabrieken "de Sphinx" v/h. Petrus Regout & Co Maastricht* 6 (1953) nr. 3, 14 april 1953. Weduwe Murrer was 76 jaar in 1953 en waarschijnlijk de op 23 juli 1876 geboren Maria Loontjes, die op 23 juni 1890 in dienst kwam.

hand'. Hij gaf als voorbeeld cachepots, sierpotten om bloempotten.⁹¹ Ook het decoreren werd in toenemende mate werk van vrouwen en meisjes. Vanaf december 1892 werd er een bewuste politiek gevoerd om het aantal mannelijke schilders in de decorwerkplaats aan de Boschstraat terug te brengen tot hoogstens acht.⁹² Van 1900 tot de Eerste Wereldoorlog nam het aantal arbeiders op het decorateliër steeds toe. Zo waren er in 1909 75 meisjes als biscuitschilderessen.⁹³ De vrouwen zaten naast elkaar aan lange tafels en maakten ieder hun eigen werk. Iedere vrouw had op haar plaats een losstaande kleine *tournette* tussen haar en de tafel, en aan haar rechterzijde een aan de tafel vastzittende plank, het zogenaamde *banquet*, waarop haar arm kon steunen bij het fileren en schilderen.⁹⁴

Uit verschillende beschrijvingen van het werk van de schilderessen wordt duidelijk dat het schilderen een vaardigheid vereiste die pas na veel oefening werd bereikt. Zo gaf Neideck in 1887 een beschrijving van het werk van de decorschilderessen:

*'Ziet eens met welke vaardige, rappe hand meisjes en vrouwen een zuivere cirkel op de voorwerpen trekken; zij zetten het slechts op de draaischijf voor zich neer en drukken even het penseel er tegen! Zeer eenvoudig, maar toch eischt het groote geoefendheid.'*⁹⁵

In een beschrijving van het werk van schilderessen die bijna vijftig jaar later werd gemaakt, komen dezelfde elementen naar voren. Het werk leek eenvoudiger dan het was.

*'Dit eenvoudig decoreeren nu geschiedt vrijwel in een onderdeel van een seconde. Even tikken de vingers tegen het draaiende kopje, tot het zuiver gecentreerd in het midden van de snel ronddraaiende tournette staat, dan een stipje met het penseel en het randje is klaar. Men probeere het de Maastrichtse fabrieksmeisjes echter niet na te doen, want elke poging in die richting is tot mislukken gedoemd. Het voorwerp is niet in het midden te krijgen, of het vliegt ver weg, wanneer men in zijn ongeduld een iets te hardhandige beweging zou maken.'*⁹⁶

⁹¹ Giele, *Een kwaad leven*, deel 2, 154 antwoord 7189.

⁹² SHCL, archief Sphinx, K 131, Orderregister, 102, order van 23 december 1892. Over het aannemen van mannelijke schilders. 'Zoolang het aantal mannelijke schilders of teekenaars in de decorwerkplaats niet gedaald is tot acht, zal geen aangenomen worden, zonder voor kennis van den heer Louis Regout o.z.p., door den heer van Dishoek o.z.p.'

⁹³ SHCL, archief Sphinx, K 130, Gedetailleerd verslag van de verschillende afdelingen door G. Olivier [1958]: deel 7, 'De Décor-afdeling', 2.

⁹⁴ *Ibidem*, 'De décor-afdeling', 1.

⁹⁵ H.N. Neideck, 'De Aarde- en Glaswerkfabrieken te Maastricht', *Eigen Haard* (1887) 257.

⁹⁶ SHCL, archief Sphinx, K 109 'In het centrum van onze aardewerkindustrie' (ca 1936) 5.

Drukkerij

Petrus Regout begon in 1836 met de productie van geschilderd aardewerk; in 1844 werd het eerste bedrukte aardewerk geproduceerd.⁹⁷ Hij maakte daarbij opnieuw gebruik van buitenlandse werklieden. In 1844 nam Regout de Duitse graveur en drukker Peter Schellenbach aan, teneinde 'de drukkerij in te voeren, in werking te brengen en op zo bekwaam mogelijke wijze voort te zetten'.⁹⁸ Verder zou hij de platen graveren en al het werk in de drukkerij leiden en uitvoeren. Daarnaast moest hij het glazuur vervaardigen, niet alleen voor het gedrukte goed, maar ook voor het witte en beschilderde. In de drukkerij kreeg hij twee mannen en twaalf meisjes ter beschikking, die hij in de diverse werkzaamheden moest onderrichten. Hoewel het contract voor zes jaar was gesloten, werd hij reeds het jaar daarop, in 1845, vervangen door de Luxemburger Cranenwitter.⁹⁹ Deze kreeg in januari 1845 de opdracht enkele platen te graveren voor het bedrukken van een compleet servies. De gegraveerde platen zou hij in april naar Maastricht brengen, alwaar hij zich zou vestigen om bij Regout een drukkerij te installeren. Cranenwitter verplichtte zich eveneens zijn kennis over te dragen, leiding te nemen over de drukkerij en de platen te graveren en te repareren. Tevens zou hij iemand meenemen die de drukpers zou kunnen bedienen. Ook deze relatie was vermoedelijk niet van lange duur, aangezien in 1846 de Engelse drukker Michael Tulloch voor een periode van minimaal zes maanden in dienst werd genomen.¹⁰⁰ Het is aannemelijk dat de toenmalige directeur van de aardewerfabriek, William Crisp, zorg heeft gedragen voor het aantrekken van de uit North Shields afkomstige Michael Tulloch.¹⁰¹

Naar alle waarschijnlijkheid zijn de pogingen van de Duitse graveur en drukker Peter Schellenbach in 1844 en de Luxemburgse graveur Cranenwitter in 1845 om een drukkersafdeling op te zetten niet geslaagd, want in het personeels-overzicht van 1846 worden uitsluitend 18 schilders genoemd.¹⁰² Pas in 1849 was er sprake van een drukkerij waarin twee mannen en twintig vrouwen werkten.¹⁰³ Er is alle reden om aan te nemen dat deze drukkerij geheel op Engelse leest was geschoeid, aangezien alle drukkers en graveurs die na Michael Tulloch werden aangetrokken van Engelse origine waren. De directeur William Crisp zorgde voor het aantrekken van de uit Sunderland afkomstige graveur William Mowalt, die op 21 november 1848 in dienst kwam van Regout.¹⁰⁴ Ook de in 1853

⁹⁷ Marie-Rose Bogaers, *Drukdecors op Maastrichts aardewerk 1850-1900* (Lochem 1992) 19, noot 57.

⁹⁸ SHCL, archief Sphinx, inv.nr. 20 [Giessel], Contractenboek 1843-1848, 10-11, contract 8 februari 1844.

⁹⁹ *Ibidem*, 41, contract 18 januari 1845.

¹⁰⁰ *Ibidem*, 116.

¹⁰¹ North Shields ligt in de buurt van Sunderland, de plaats in Engeland waar William Crisp vandaan kwam.

¹⁰² GAM, Kamer van Koophandel Maastricht, inv.nr. 15 ingekomen stukken, 'Nominative Staat der Personen geattacheerd aan de Fabriek van den Heer Petrus Regout te Maastricht op 20 Januarij 1846'.

¹⁰³ SHCL, archief Sphinx, inv.nr. 21 [Giessel], Contractenboek 1848-1850, 72-75 Staat van het personeel d.d. juli 1849.

¹⁰⁴ GAM, archief Commissaris van Politie, inv.nr. 273. Register visa buitenlandse paspoorten 2 mei 1848 - 31 december 1857, nr. 4067 en nr. 4494.



Fileerster aan het werk bij het decoreren van aardewerk. Het decoratelier, ca 1930. (Foto coll. SHCL Archief NV Koninklijke Sphinx Maastricht)

aangetrokken graveur John Brammer en de in 1855 in dienst tredende graveurs John Mayer Beddau en Arthur Steel waren uit Engeland afkomstig.¹⁰⁵ Wel was er een verschuiving in de herkomst van de Engelse werklieden. Nadat William Crisp in 1856 was opgevolgd door de uit Stoke-on-Trent afkomstige Edwin Abington, kwamen ook de Engelse werklieden niet langer uit de omgeving van Sunderland maar uit die van Stoke-on-Trent. Zo werd in 1856 de uit Burslem afkomstige graveur Richard Cartwright aangetrokken.¹⁰⁶

Aangezien de drukkerij werd opgezet door Engelse vaklieden, die gebruik maakten van Engelse technieken en bovendien tot taak kregen alle andere arbeiders in deze afdeling op te leiden, was de seksesegregatie in de drukkerij van De Sphinx een exacte kopie van de drukkerijen in de Engelse aardewerkfa-

¹⁰⁵ GAM, Bevolkingsregister Maastricht 1850, TR 1 fol 71, John Brammer werd in 1825 in Gateshead in Engeland geboren en vestigde zich vóór 1847 in Sunderland, alwaar zijn beide kinderen werden geboren. Census 1851 Sunderland, vermeldt hem als pot painter. Op 10 juli 1853 vestigde hij zich in Maastricht. Een jaar later vertrok hij alweer naar Engeland.

GAM, Archief Commissaris van Politie, inv.nr. 264 Passenregister III, 11-8-1854 - 19-8-1856, respectievelijk nr. 86 (Mayer Beddau) en 156 (Arthur Steel).

¹⁰⁶ GAM, archief Commissaris van Politie, inv.nr. 273. Register visa buitenlandse paspoorten 2 mei 1848 - 31 december 1857, nr. 4186 en inv.nr. 274 Register visa buitenlandse paspoorten 2 januari 1858 - 8 juli 1874, nr. 13. en inv.nr. 263 Passenregister deel II 10-1-1854 - 12-8-1854, nr. 417. Cartwright was overigens al sinds 2 augustus 1854 in Maastricht [bij Regout] afgezien van een korte onderbreking in 1858, dat hij in Luik verbleef, bleef hij tot 1899 in Maastricht woonachtig.



Vrouwen werken in de drukkerij. Het drukkersatelier, ca 1930. (Foto coll. Gemeentearchief Maastricht)

brieken. Bij het drukken werden door middel van koperen platen afbeeldingen gemaakt die op het aardewerk werden aangebracht. In de drukkerij werd in teams van één man en drie of vier vrouwen gewerkt. De man smeerde een kopergravure met verf in en legde er een blad papier op; vervolgens ging hij er met een handpers over waardoor de gravure op het papier kwam. Hij verrichtte hetzelfde werk als in de lithografie.¹⁰⁷ Daarna namen de vrouwen het werk van hem over. Eén meisje knipte de prentjes uit. Eén vrouw, de zogenaamde oplegster, plakte de uitgeknipte prentjes op de voorwerpen. Een andere vrouw, de zogenaamde wrijfster, wreef het bedrukte papier met behulp van een bundeltje stevig samengebonden lappen tegen het te bedrukken voorwerp aan. De vierde vrouw waste het papier van het voorwerp. De oplegster had het lastigste werk, aangezien de wijze waarop de prentjes opgeplakt moesten worden oefening vereiste. Zij verdiende van deze vrouwen dan ook het meeste.¹⁰⁸

In de drukkerij werkten meer vrouwen dan mannen. In 1894 werkten er 34 mannen en 119 vrouwen. Mannen waren opzichters, graveurs en drukkers. Vrouwen werkten als drukkersmeisjes en snijdsters. Het aantal (mannelijke) drukkers in de drukkerij verminderde met de introductie van de machinale drukpers. Mannen bleven drukker aan de handpersen, maar de machinale druk-

¹⁰⁷ Verhoor van J.H.L. Godding die sinds 1857 porseleindrukker was bij de firma Regout, Giele, *Een kwaad leven deel 2*, antwoorden 7117 t/m 7128.

¹⁰⁸ ARA, archief 2.15.05 Centrale Dienst Arbeidsinspectie inv.nr. 265 'Aantal aardewerk- en porceleinfabrieken', 2.



Het glazuren met een glazuurspuit was mannenwerk. De vernisafdeling, ca 1935. (Foto coll. Gemeentearchief Maastricht)

persen werden in toenemende mate door vrouwelijke drukkers bediend. In de loop van de tijd vormden mannelijke drukkers een minderheid. Zo werkten er in 1932 slechts twee mannelijke handdrukkers en nog eens twee als machinedrukkers; tegelijkertijd werkten er achttien vrouwelijke drukkers. Na de Tweede Wereldoorlog werkten er naar verhouding nog meer vrouwen: vier drukkers tegen 22 druksters.¹⁰⁹ Aan de overige werkzaamheden van de vrouwen veranderde niets. Daardoor nam het aantal vrouwen in de drukkerijafdeling in de loop van de tijd toe.

Vernissen

In 1846 werkten er dertien personen in de vernisafdeling. Op dat moment werkten er al twee Engelsen, te weten G. en A. Hodgson. Dit duidt ook voor deze afdeling op de onmiskenbare buitenlandse invloed.¹¹⁰ Er waren drie vernismethoden: dompelen, draaien en aansmeren met een penseel. Bij het dompelen en draaien verrichtte een man de hoofdwerkzaamheid en werd hij geassisteerd door vrouwelijke hulpen. Bij het dompelen werden de voorwerpen, afkomstig uit de biscuitoven door de vernisgever in een glazuurbad gedompeld. Aan zijn linkerhand kreeg hij de waar aangegeven en vlak voor hem, even boven de kuip,

¹⁰⁹ SHCL, archief Sphinx, ongeïnv. K. 146, Personeelslijst juli 1947 - april 1950.

¹¹⁰ GAM, archief K.v.K. Maastricht, inv.nr. 15, 'Nominative Staat der Personen geattacheerd aan de Fabriek van den Heer Petrus Regout te Maastricht op 20 January 1846'.



Het sorteren van aardewerk. De sorteerafdeling, ca 1930. (Foto coll. SHCL Archief NV Koninklijke Sphinx Maastricht)

of ook rechts, zette hij de gedompelde waar neer. Deze man maakte zelf het glaazuurslib klaar. De beschadigingen die door het aanpakken in de vernislaag ontstonden werden naderhand met een penseel weggeretoucheerd. De tweede vernismethode, die bij platte voorwerpen als borden, schoteltjes en dergelijke werd toegepast, was het draaien met behulp van een tang. De taak van de vrouwelijke arbeiders bestond eruit de waar aan te geven of aan te pakken en weg te brengen.¹¹¹ De derde methode, het retoucheren van de vernislaag met een penseel, werd alleen toegepast om beschadigingen te herstellen. Dit werk gebeurde door vrouwen. In de verniskamer waren vrouwen veruit in de meerderheid. Zo waren er in 1894 31 mannen werkzaam tegen 101 vrouwen. Mannen waren werkzaam als opzichter of vernisgever. Elke vernisgever werd door minstens drie vrouwen geassisteerd.

Sorteerkamers en aardewerkmagazijnen

De sorteerkamers en de aardewerkmagazijnen waren de laatste afdelingen van de aardewerkfabriek. Eerst werden de geproduceerde aardewerken voorwerpen nagekeken; het stof werd eraf geklopt en vervolgens werd de partij gesorteerd naar kwaliteit. Daarbij werd onderscheid gemaakt tussen eerste, tweede, derde keus en *rebut* of uitschot. Het sorteren van aardewerk was vrouwenwerk. Het

¹¹¹ SHCL, archief Sphinx, K 130 Gedetailleerd verslag van de verscheidende afdelingen door G. Olivier [1958] deel 6, 1-3.



Het vernissen van het aardewerk, ca 1930. De vernisafdeling. (Foto coll. SHCL Archief NV Koninklijke Sphinx Maastricht)



Het inpakken van aardewerk voor verzending, ca 1930. (Foto coll. Gemeentearchief Maastricht)

toezicht op de sorteerkamer was aanvankelijk mannenwerk. Zo was T. Leseur in 1895 meester in de uitzoeksterskamer en verdiende daarmee f 1,65 per dag.¹¹² Het was zijn taak om voor het weghalen van de getelde en gesorteerde hoeveelheden aardewerk, de soort en de aantallen in zijn boek te schrijven. Daarna werden door de 'draagploegen' de verschillende soorten met handwagens weggehaald of gebracht of naar de pakkerij, de verzendingsplaats of naar het magazijn. Ook de draagploegen bestonden uit vrouwen, hoewel dit geen licht werk was. Al had een man het algehele toezicht, onder hem werkten weer meesteressen die toezicht hielden over een bepaalde kamer.

Bij het verpakken van het gesorteerde aardewerk werkten zowel mannen als vrouwen, ieder met hun eigen taak. De inpakkers waren belast met het halen van lege manden en kisten uit de loods, het met repen beslaan van de kisten en het wegen en uitvaren van de kisten en manden. Het werk van de inpaksters bestond uit het halen van de te verpakken goederen uit de magazijnen, het afvegen van het stof, het feitelijk verpakken en tellen van de goederen. Alle met goud beschilderde voorwerpen werden zorgvuldig in papier verpakt terwijl de andere in hooi en stro gewikkeld werden. Neideck benadrukt in 1887 dat dit 'erg preciezie werk' was en hij daagde iedereen uit 'een kist met aardewerk uit te pakken en vervolgens alles wat er uitgekomen is weder in te doen'.¹¹³

¹¹² SHCL, archief Sphinx, ongeïnv, 'Lijsten van het personeel dat in de afdeeling aardewerkmagazijn in dagloon werkt'.

¹¹³ Neideck, 'De aarde- en glasfabrieken te Maastricht', 258.

Ook de werkzaamheden van de sorteesters ondergingen veranderingen door de introductie van de tunneloven. De sorteesters hadden vroeger alleen een afklopjizer om de drie-angelpunten van het gebakken aardewerk af te slaan. Zij werkten zittend op een voetenbankje, terwijl zij steeds verhuisden met dit bankje, telkens verder, totdat de hele partij was nagekeken, rondgedraaid, afgeklopt om daarna de hele partij te sorteren in de verschillende keussoorten. Vanaf 1934 lag de eind-sorteerkamer aan het afkoeleinde van de tunneloven. Het sorteren gebeurde nu staande aan tafels, langs de lopende band, waarmee de voorwerpen werden getransporteerd van de uitpakkers van de tunnelovenwagens naar de sorteester. Deze zetten de voorwerpen op hun plaats op de tafel of in rekjes en kistjes en na het sorteren zetten deze meisjes alles weer in latmanden voor verder transport naar het magazijn met wagens en bakken.¹¹⁴ Met de introductie van de transportbanden werd veel van het (zware) werk van de draagsters overgenomen. Een aantal meisjes was daardoor overbodig geworden en werd door directie van De Sphinx ontslagen.¹¹⁵

Voor het sorteren van het aardewerk bleven echter ervaren vrouwen onmisbaar. De directie zag dan ook niet veel mogelijkheden om deze veelal uit België afkomstige vrouwen door Nederlandse te vervangen, zoals het Ministerie van Justitie halverwege de jaren dertig voorstelde:

*'De [...] vrouwelijke werkkrachten verrichten in ons magazijn zwaar werk en vervullen deze taak op consciëntieuze wijze, zoodat zij moeilijk te vervangen zijn. Het is voor ons niet mogelijk deze werkneemsters op korten termijn te ontslaan en wij zijn overtuigd, dat dit kleine contingent niet door Maastrichtse werkkrachten te vervangen is. Voor wat betreft de vrouwelijke arbeidskrachten voor onze fabrieken aan de Boschstraat, stellen wij ons daarom op het standpunt, dat, om plotselinge inzinking te voorkomen, een zeker aantal gerecruteerd dient te worden uit het Belgische Jekerdal en de Kempen.'*¹¹⁶

Na de Tweede Wereldoorlog was de situatie onveranderd, aldus G. Olivier:

*'Sedert geen gehuwde vrouwen meer te werk gesteld zijn en het verloop van jonge meisjes uit de aard der zaak groot is, vraagt de opleiding tot sorteester grote aandacht. Het uitsorteren van uitschot of rebut is nog vrij eenvoudig, maar de kwaliteitsvaststelling volgens 1e, 2e of 3e keus vraagt grote ervaring en stelt hoge eisen aan het toezichhoudend personeel.'*¹¹⁷

¹¹⁴ SHCL, archief Sphinx, ongeïnv. K 130, G. Olivier, deel 8, Sorteerkamers en Magazijnen, 3.

¹¹⁵ RAL, archief Arbeidsinspectie Maastricht, inv.nr. 9, Hoofdinspecteur van den Arbeid, hoofd van het 1ste district aan den Heer Districtshoofd der arbeidsinspectie, 2e district te Breda 7 april 1934.

¹¹⁶ SHCL, archief Sphinx, K 9, Brief aan minister van justitie 21 december 1934.

¹¹⁷ Olivier, 'De techniek van het aardewerk in zijn historische ontwikkeling', 232.

Mannen en vrouwen bij de Koninklijke Nederlandse Papierfabriek

De ontwikkeling van het bedrijf

De papierfabriek van Lhoest-Weustenraad en Cie. (later Koninklijke Nederlandse Papierfabriek) was aanvankelijk naar twee van de vier stichters genoemd. Guillaume Lhoest was afkomstig uit Luik, Adolphe Weustenraad behoorde tot een vermogende Maastrichtse familie. Sterker dan de fabrieksnaam doet vermoeden, was de oprichting van de papierfabriek in hoofdzaak een Luikse aangelegenheid. Naast Lhoest en Weustenraad behoorden Frésart en Lammens tot de oprichters. Emile Frésart was een Luikse bankier en de belangrijkste financier. Jean-Baptiste Lammens was de zwager van Guillaume Lhoest en stamde uit een geslacht van Brussels papierfabrikanten en -handelaren.¹¹⁸ Lammens werd in 1850 naar Maastricht gehaald, als de vakman van de nieuwe onderneming. Daarvoor had hij in een van de fabrieken van zijn familie te Zaventem bij Brussel al zeven jaar papier gemaakt. Lammens kreeg de leiding over de productie: hij besteedde al zijn aandacht aan de feitelijke papierfabricage.¹¹⁹

De belangrijkste reden om een nieuwe papierfabriek in Maastricht te stichten was het feit dat Nederland een exportverbod van lompen kende. Lompen vormden op dat moment nog de voornaamste grondstof voor papier. Het was dus niet mogelijk om in België papier te maken van Nederlandse lompen.¹²⁰ Het exportverbod voor lompen werd pas in juli 1877 opgeheven.¹²¹ Daarnaast kende Nederland een invoerheffing van 15 procent op papier.

De KNP specialiseerde zich aanvankelijk in de fijnere papiersorten, waarvoor men meer toekomstmogelijkheden zag dan voor de mindere kwaliteiten die onder andere door de grote concurrent Papeterie Godin uit Hoei op de markt werden gebracht.¹²² De fijnere papiersorten werden van lompen vervaardigd, terwijl voor de grovere papiersorten ook houtslipj werd gebruikt. Omdat de KNP zich toelegde op de productie van fijnere papiersorten, was ze niet in alle opzichten te vergelijken met papierfabrieken elders in Nederland, aan de Zaan, in Meerssen, Roermond, Boxtel, Waddinxveen, Broek en Wonseradeel. Ook in de papierfabrieken in die plaatsen werkte een hoog percentage vrouwen, maar de aantallen vielen in het niet bij de Maastrichtse. Zowel absoluut als in verhouding tot de mannelijke arbeidskrachten, werkten in Maastricht de meeste vrouwen in de papierindustrie.¹²³

¹¹⁸ *Honderd jaren papierfabriek 1850-1950* (Maastricht 1950) 12-21 verschaft gegevens over de achtergrond van de stichters en financiers van de KNP.

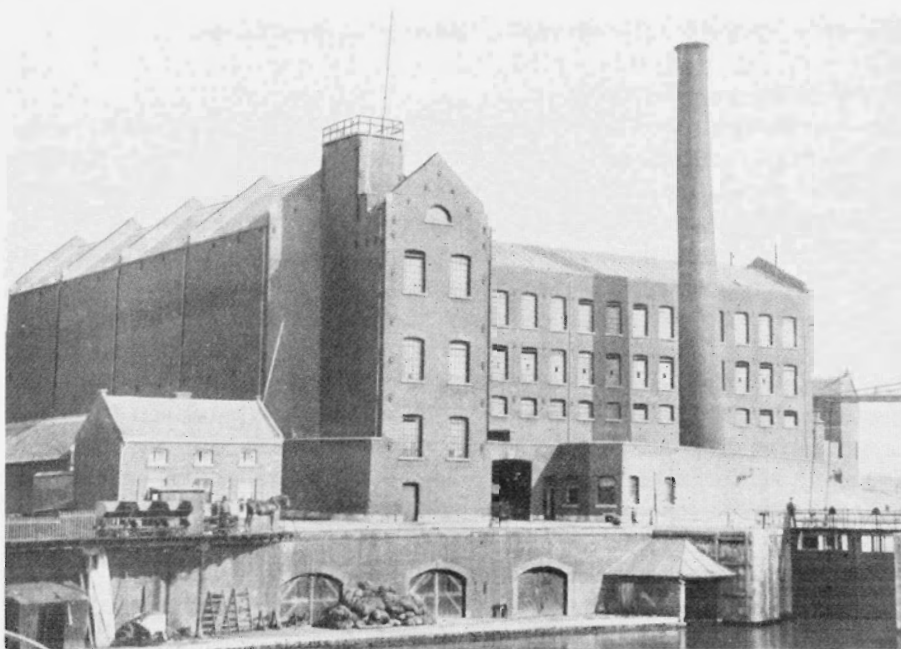
¹¹⁹ *Ibidem*, 12-15 en 21.

¹²⁰ *Ibidem*, 7-8 Het exportverbod op lompen werd op 24 maart 1719 ingesteld; zie: Nico Zijlstra, 'Arbeid, lonen en loonontwikkeling. Bedrijfsvoering bij de Koninklijke Nederlandse Papierfabriek 1890-1920' (doctoraal scriptie RU Leiden 1980) 3; zie ook: *Koninklijke Nederlandse Papierfabriek. Een industrieel-archeologische verkenning* (Maastricht 1989) 17.

¹²¹ *Honderd jaren papierfabriek 1850-1950*, 87.

¹²² *Ibidem*, 40.

¹²³ W.N. Schilstra, *Vrouwenarbeid in landbouw en industrie in Nederland in de tweede helft der negentiende eeuw* (Amsterdam 1940; reprint Nijmegen 1976) 38-39.



Het hoofdgebouw van de KNP, ca 1900. (Foto coll. SHCL Archief KNP)

Onder invloed van de sterker wordende buitenlandse concurrentie ging de KNP zich steeds meer toeleggen op de productie van goedkopere papiersoorten. Dit uitte zich in de oprichting van de cellulosefabriek in 1884, waarmee het mogelijk werd om kwalitatief redelijk papier te maken met hout als grondstof. In de cellulosefabriek werd hout eerst afgebroken tot cellulose en daar werd papier van gemaakt. De KNP was de eerste Nederlandse papierfabriek die cellulose vervaardigde.¹²⁴

De herkomst van het eerste personeel

Niet alleen de eerste directeurs van de KNP waren afkomstig uit het buitenland, ook het eerste toezichthoudende personeel en de geschoolde vaklieden die essentieel waren voor het opzetten en organiseren van het productieproces. Buiten deze betrekkelijk kleine groep buitenlandse werklieden kwam het personeel uit Maastricht zelf. Het toezichthoudend personeel was veelal afkomstig uit België. Zo werd op 21 september 1851 de in 1798 in Andenne geboren Constantin Murant aangesteld als opzichter. Op dat moment werd er nog niet eens papier

¹²⁴ O. de Wit, 'Papier', in: H.W. Lintsen, M.S.C. Bakker, E. Hornburg, e.a. (eds.), *Geschiedenis van de techniek in Nederland. De wording van een moderne samenleving 1800-1890*, deel III (Zutphen 1993) 199-221. De Wit heeft het archief van de KNP gebruikt. Het resultaat daarvan is samengevat op p. 216-219.

geproduceerd. Constantin Murant was dus in ieder geval betrokken bij de inrichting van het productieproces. Aan zijn dienstverband kwam een abrupt einde door zijn overlijden op 26 mei 1857.¹²⁵ Pierre Stevens, die op 3 januari 1854 als opzichter werd aangesteld, was eveneens afkomstig uit het België en wel uit Lanaye.¹²⁶ Ook de vrouwelijke opzichters waren uit het buitenland afkomstig, bijvoorbeeld de in 1816 geboren Carolina Michel, die in 1852 werd aangesteld. Haar geboorteplaats Serrières in het kanton Neuchâtel was het centrum van de Zwitserse papiernijverheid.¹²⁷ Afgezien van een onderbreking van vijf jaar tussen 1857 en 1862 bleef zij opzichteres van de papierzaal tot haar pensionering op zeventigjarige leeftijd in 1886. Zij had toen bijna 25 jaar bij de KNP gewerkt.¹²⁸

Ook de geschoolde vaklieden werden uit het buitenland aangetrokken. De in Maastricht aanwezige werklieden hadden slechts kennis van de ambachtelijke papierproductie, maar wisten niets van de bediening van papiermachines. De vreemdelingen waren allen afkomstig uit België.¹²⁹ Negen kwamen uit Andenne, zes uit Luik, twee uit Hoei en de overige zeven uit andere plaatsen. Opvallend is dat de meeste buitenlandse arbeiders uit Andenne afkomstig waren en niet uit de papierstad Hoei. In Hoei was de grote concurrent van de

¹²⁵ GAM, Bevolkingsregister Maastricht 1850, TR 2 fol 329; ook in: GAM Commissaris van Politie inv.nr. 262 Passenregister deel, I 26 januari 1850 t/m 10 januari 1853, nr. 85 en inv.nr. 264 Passenregister deel, III 11 augustus 1854 t/m 19 augustus 1856; inv.nr. 423: 26 april 1856.

¹²⁶ GAM, archief Commissaris van Politie, inv.nr. 263 Passenregister deel II, 10 januari 1854 t/m 12 augustus 1858, nr.286; 3 januari 1854.

¹²⁷ Vgl. S.Sr. Coronel, 'Een blik op den toestand der arbeidende klassen in Pruisen, Zwitserland en Oostenrijk', in: *De Economist* (1871) 359-373 en 684-723, aldaar 686: 'Te Serrières, in het kanton Neuchâtel, waar negentiende van de bevolking in papier en chocolaadmolens werkzaam is ...'; en René Lavollée, *Les Classes Ouvrières en Suisse. Études sur leur situation matérielle et morale* (Parijs 1882) 165: 'De meme, a Serrières (canton de Neuchatel), où les neuf dixiemes de la population valide travaillent dans les papeteries et les chocolateries, ...'

¹²⁸ GAM, Bevolkingsregister Maastricht 1850 TR 2 fol 329. Daar staat zij genoemd onder de naam Carolina Charles, geboren Michel. Zij wordt ook genoemd in GAM, archief Commissaris van Politie, inv.nr. 262. Passenregister Deel I, 26 januari 1850 t/m 10 januari 1853, nr. 312, 18 september 1852: Caroline Michiel (verlaten huisvrouw van Gilles Charles) geboren te Neuchatello, opzichtster in een fabriek. Zij was op dat moment 35 jaar. Volgens dit register vertrok zij op 3 maart 1857. Volgens het bovengenoemde Bevolkingsregister was zij vanaf 18 juli 1862 weer opzichtster in de papierfabriek. In het oudste, vanaf 1886 bijgehouden, register van het vrouwelijk personeel van de KNP inv.nr. 786, staat Caroline Michel als langst werkende vrouw vermeld.

¹²⁹ Het beantwoorden van deze vraag is mogelijk op basis van de gegevens uit de registers van de reis- en verblijfpassen voor vreemdelingen die in Maastricht vanaf 1850 door de politie werden bijgehouden. In de bewaard gebleven registers, die de periode 1850-1876 beslaan, werden alle vreemdelingen opgetekend die zich in Maastricht vestigden. Deze registers bevatten naast de personalia van de vreemdelingen ook gegevens over het beroep en vaak ook over de toekomstige werkgever. Tevens werd de eventuele vertrekdatum opgetekend. GAM, Archief Commissaris van Politie, inv.nr. 262266, Passenregister voor vreemdelingen, reis en verblijfpassen (Wet van 13 Aug. 1849 no 39), 5 delen van 26 januari 1850 t/m 11 oktober 1876. Voor Maastricht zijn deze registers tot 1876 bewaard gebleven in het archief van de Commissaris van Politie. Omdat ik vooral geïnteresseerd was in de herkomst van het allereerste personeel heb ik de registers tussen 1851 en 1856 doorgenomen op buitenlandse werklieden bij Lhoest en Weustenraad. In de registers waren 24 buitenlandse papierarbeiders terug te vinden. Hoe effectief de registratie van vreemdelingen is geweest blijft onduidelijk, aangezien registratie alleen plaatsvond als zij zichzelf kwamen melden; daarnaast duurde het enige jaren voor de registratie goed was opgezet.

KNP gevestigd, de Papeteries Godin. In 1828 stichtte de latere machinebouwer John Cockerill een papierfabriek in Andenne. Deze fabriek werd in 1844 door de erven Cockerill verkocht aan de Papeteries Godin te Hoei.¹³⁰ De nieuwe vestiging van de firma Godin ging het na 1848 zeer voor de wind.¹³¹ Maar kennelijk was de papierfabriek in Andenne minder dan het bedrijf in Hoei in staat de arbeiders aan zich te binden. Dat er arbeiders uit Luik bij de KNP gingen werken, was niet zo verwonderlijk gezien het feit dat een groot deel van de directie afkomstig was uit Luik en haar contacten in die stad zal hebben aangewend om geschoolde vaklieden te werven. Blijkens de vreemdelingenregisters van de Maastrichtse politie ging het om twaalf papiermakers en drie papiermaaksters, twee fabriekswerkers en drie fabriekswerksters en verder nog om twee machinisten en twee smeden.¹³²

Uit het gedenboek ter gelegenheid van het honderdjarig bestaan van de KNP in 1950 valt op te maken dat bij de KNP werkzame buitenlanders sleutel-functies vervulden: 'Veteranen van de fabriek herinneren zich ook nog dat er in hun jeugd door het machinepersoneel vaak Waalse uitdrukkingen werden gebruikt, die men zei van fabricatiechefs te hebben geleerd'.¹³³ Tijdens de arbeidsenquête van 1887 werd Léon Lhoest, op dat moment directeur van KNP, gevraagd naar zijn ervaring met de buitenlandse arbeiders. Lhoest verklaarde dat in het begin buitenlandse werklieden bij de KNP werkten, maar dat hij zich in 1887 bepaalde tot 'Maastrichtsch werkvolk': 'Wij hadden Belgisch, Duitsch en Fransch werkvolk gehad, maar dat is alles weg. Wij hebben nog één Franschman, ongeveer 70 jaren oud, die gepensioneerd wordt, en een eersten machinist, die uit Luik is'.¹³⁴ Het specialistische werk in de papierfabriek werd dus in eerste instantie door buitenlandse werklieden verricht. De Maastrichtenaren leerden het werk van deze buitenlandse arbeiders.

Aantal werkzame mannen en vrouwen

In grafiek 1 is de ontwikkeling te zien van het aantal mannen en vrouwen dat in de periode 1860-1940 bij de KNP werkzaam was. Gespecificeerde gegevens naar sekse over het eerste decennium van het bedrijf ontbreken. Het grootste deel van de eerste 49 werklieden die in 1851 in dienst kwamen bestond uit vrouwen; aangezien de papiermachines nog niet in bedrijf waren, werd er vast op voorraad lompjes gesorteerd. Het sorteren en snijden van lompjes gebeurde bij de KNP door vrouwen. Van 1886 tot 1933 is het aantal vrouwen en mannen berekend op basis van de personeelsgegevens. Ondanks de grote lacunes is het beeld toch duidelijk. Het aantal vrouwen overtrof het aantal mannen tot 1888. Daarna nam het aantal mannen nam geleidelijk toe, terwijl het aantal vrouwen verminderde tot 1901, om vervolgens tot 1917 weer toe te nemen en dat van de man-

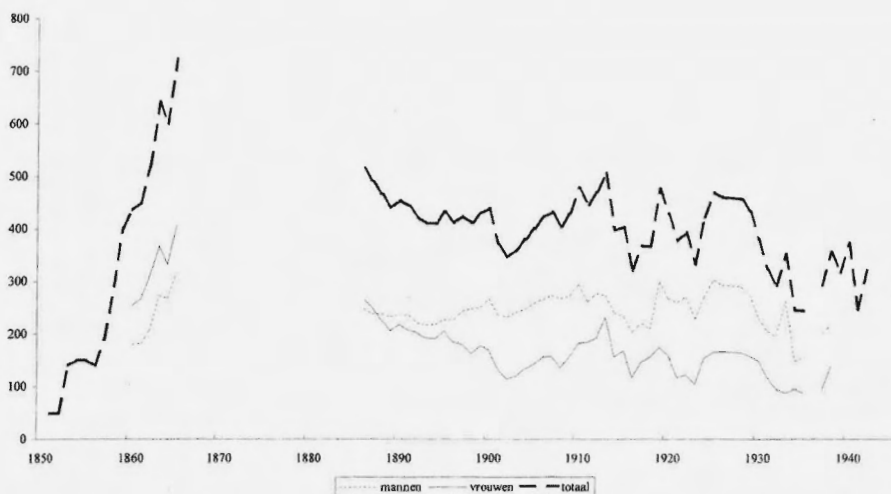
¹³⁰ *Honderd jaren papierfabriek 1850-1950*, 32.

¹³¹ A. Melin, *Une Cité Carolingienne. Histoire de la Ville et du Ban D'Andenne* (Liège 1928) 196.

¹³² GAM, archief Commissaris van Politie, inv.nr. 262-264, Passenregister voor vreemdelingen 1851-1856.

¹³³ *Honderd jaren papierfabriek 1850-1950*, 39

¹³⁴ Giele, *Een kwaad leven*, deel 2 Maastricht, vraag 839, p.23).



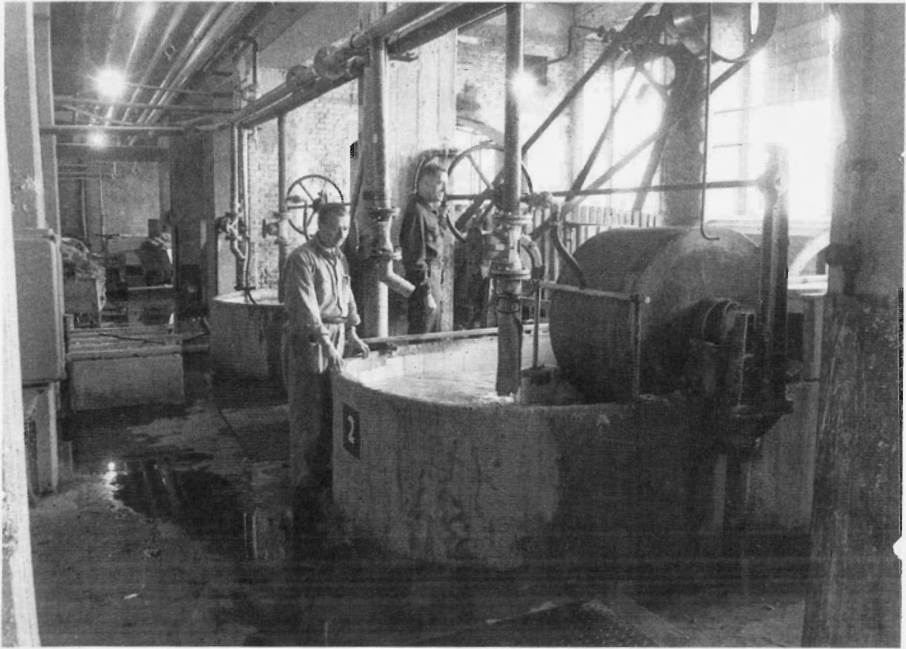
Grafiek 1: Aantal mannen en vrouwen werkzaam bij de KPN 1850 - 1940.

nen weer te benaderen. Uiteindelijk nam het aantal (en het aandeel) van de vrouwen weer af, waarbij vooral het grillige verloop opvalt.

Het productieproces en de arbeidsdeling naar sekse

In het productieproces van papier kunnen vier stadia worden onderscheiden. De eerste stap was de bewerking van de grondstof. Aanvankelijk waren dit lompen, eventueel werd ook stro of esparto (een soort gras) gebruikt, nog weer later werd hout de grondstof voor papier. De tweede stap bestond uit de (chemische) verwerking van de grondstof tot papierpap. In het derde stadium werd de papierpap door de papiermachine omgezet tot papier. In het vierde stadium werd het papier verder afgewerkt en eventueel bewerkt tot diverse kant en klare producten.

Om inzicht te krijgen in de manier waarop het productieproces in de papierfabriek was georganiseerd, zijn de verhoren van de directie en medewerkers van de KNP tijdens de parlementaire enquête van 1887 zeer verhelderend. Deze vonden plaats op 25 januari 1887 in het gebouw van de Tweede Kamer te Den Haag. Op de hoorzittingen van die dag verschenen achtereenvolgens ingenieur Léon Lhoest, die in 1873 Lammens als directeur van de KNP was opgevolgd, de hoofdopzichter van de lompenzaal Johan Frederix, molenaar (papierbereider) Johannes Hollands, machinist Johannes Bovrie en de opzichter van de afdeling waar de afwerking van het papier plaatsvond, Nicolaas Defèsche. Vrouwen werden helaas niet voor verhoor opgeroepen. De informatie over het werk van



*De effileurs op de eerste verdieping van het hoofgebouw naast een 'bleekhollander', ca 1950.
(Foto coll. SHCL Archief KNP)*

vrouwen kwam dus van de directeur of de opzichters. De werkzaamheden van de mannen waren te reconstrueren op basis van de functies die genoemd werden in de personeelsboeken en bewaard gebleven loonboeken, in combinatie met (Franstalige) technische handboeken, die uitgebreid de verschillende stadia van de papierfabricage behandelen.¹³⁵ Daarnaast is gebruik gemaakt van de beschrijving van de fabrikant-technoloog Selleger uit 1903.¹³⁶ Selleger was een ingenieur van Schotse afkomst die eerst in Zwitserland bij een papierfabriek gewerkt had voor hij in 1900 bij KNP kwam werken.¹³⁷

De grondstofverwerking

Het sorteren van de lompen naar kwaliteit en het kleinsnijden ervan was een heel arbeidsintensief deel van het productieproces dat volledig door vrouwen

¹³⁵ Paul Poiré, *La France industrielle ou description des industries françaises* (Parijs 1873), later ook vertaald in het Nederlands als *De nijverheid en hare werktuigen aanschouwelijk voorgesteld* (Haarlem 1875); P. Puget, *La fabrication du papier* (Parijs 1911); H. Pécheux, *Les Textiles. Les Tissus. le Papier* (Parijs 1907); *Fabrication et Mise en Oeuvre du Papier et du Carton* (Brussel 1906).

¹³⁶ E.L. Selleger, 'Papierfabricage en papieranalyse', in: *Jaarverslag van het Technologisch Gezelschap te Delft* 12 (1902) 21-55. Sellegers beschrijving diende als uitgangspunt voor het onderzoek dat Van der Waerden in 1909-1910 verrichtte naar de mate waarin scholing in de industrie noodzakelijk was: Th. van der Waerden, *Geschooldheid en techniek. Onderzoek naar den invloed van arbeidssplitsing en machinerie op de mate van vereischte oefening en bekwaamheid der arbeiders* (Amsterdam 1911) 233-247.

¹³⁷ *Honderd jaren papierfabriek 1850-1950*, 116.

werd uitgevoerd. In 1867 zouden er onder de 772 arbeiders zo'n 200 vrouwen op de lompenzolder hebben gewerkt.¹³⁸ Ook in 1887 geschiedde het sorteren nog 'uitsluitend door vrouwen':

*'Er werken daarin een 75, 80, 90 vrouwen. Zij werken allen op stuk en hebben een boekje. De prijs wordt geregeld naar de kwaliteit der lompen en dus naar de moeilijkheid van het sorteeren. Wanneer zij een zeker getal kilo's gesorteerd hebben, gaan zij met haar korf naar de bascule [brugbalans], waar het gewicht in haar boekje, vervolgens in een duplicaatboekje en eindelijk in het grootboek opgeteekend wordt.'*¹³⁹

De opzichter van de lompensorteerzalen, Johan Frederix, vertelde gedetailleerd hoe het werk er in zijn afdeling uitzag. Hij was opzichter over 96 getrouwde en ongetrouwde vrouwen. 'Het sorteeren en snijden gaat tegelijk. De lompen worden op de tafel gelegd, die worden gesorteerd en gesneden en in acht vakken geworpen.'¹⁴⁰ Het snijden van de lompen was handwerk. Op de tafels waren verticaal messen gemonteerd die het eenvoudiger maakten om de lompen in stukken en reepjes te verdelen.¹⁴¹

Nadat de lompen waren gesorteerd, werden ze gebuild, dat wil zeggen dat het stof uit de lompen werd gehaald. Dit gebeurde met behulp van een machine die 'duivel' of *blutoir* werd genoemd. Deze machine stond in een afgesloten kast en een aan de duivel gekoppelde ventilator zoog het stof op en blies het naar een aparte kamer.¹⁴² Ook dit werk gebeurde door vrouwen.

Omdat het sorteren smerig en onaangenaam werk was, werd dit vooral gedaan door vrouwen uit die lagen van de arbeidersklasse waar men van oudsher al gewoon was zware, vieze en gevaarlijke lichamelijke arbeid te verrichten. Zoals we al zagen was sorteren en snijden van lompen aanvankelijk puur handwerk. In 1873 werd een lompenlijnmachine aangeschaft, waardoor het niet langer noodzakelijk was dat kinderen dit ongezonde werk deden.¹⁴³ Het machinaal snijden van de lompen bleef echter een vrij marginaal verschijnsel; lang na 1873

¹³⁸ *Ibidem*, 64. Dit aantal is gebaseerd op herinneringen van 'veteranen'. Het is te beschouwen als een grove schatting. Al is 200 misschien aan de hoge kant, het geeft waarschijnlijk wel het belang van het aantal lompensorteersters en -snijdsters op het totale personeelsbestand aan.

¹³⁹ Giele, *Een kwaad leven*. deel 2 Maastricht, antw. 8315, p. 223 (L. Lhoest).

¹⁴⁰ Giele, *Een kwaad leven*, deel 2 Maastricht, antw. 8415, p.234.

¹⁴¹ A.A.C. de Vries Robbé, *Rapport der commissie belast met het onderzoek naar den toestand der kinderen in fabrieken arbeidende* (1863) 937: 'Het lorresnijden geschiedt gelijktijdig met het sorteren der lorren, die in bakken geworpen worden, welke naast den lorresnijder staan. Het mes staat schuins op een blok, is aan de binnenzijde hol en snijdt, doordien de arbeider de lor er tegenaan drukt, ze van onder naar boven bewegen en met de handen de uiteinden vasthoudende. Jonge kinderen zouden dit werk niet kunnen verrigten'; Zijlstra, 'Arbeid, lonen en loonontwikkeling', 11; Zijlstra citeert hier 125 jaar *Tielens papier 1838-1963* (Meerssen 1965) 10.

¹⁴² Giele, *Een kwaad leven*. deel 2 Maastricht, vr. 8325, p.225 (Leon Lhoest) en vr.5454, p.19 (E. Wintgens, adjunct-inspecteur van het geneeskundig staatstoezicht).

¹⁴³ *Honderd jaren papierfabriek 1850-1950*, 75.

werd het overgrote deel van de lompen met de hand kleingesneden.¹⁴⁴ Slechts bij gebrek aan lompenzijdsters werd er meer machinaal gesneden. Zo werd er in 1899 geklaagd over het gebrek aan vrouwen die lompen wilden snijden, waardoor de bedrijfsleiding zich gedwongen zag (meer) gebruik te maken van de lompenzijdsmachine.¹⁴⁵ Ook de lompenzijdsmachine werd door vrouwen bediend. Omdat lompen als grondstof steeds meer werden vervangen door cellulose uit hout en stro, nam het aantal lompensoorteersters en -zijdsters geleidelijk af van 91 in 1886 tot 2 in 1932.¹⁴⁶

Het sorteren van stro en esparto was eveneens vrouwenwerk. Het stro en de esparto werden daarna op dezelfde manier verwerkt als de lompen.¹⁴⁷ Met de ingebruikname van de cellulosefabriek in 1885 werd ook hout als grondstof gebruikt. In de zogenaamde houtbouw werkten blijkens de bewaard gebleven loonboeken in de periode 1889-1913 tussen veertig en vijftig personen.¹⁴⁸ Het hout werd er gezaagd, gekapt, gekloofd en gereinigd. De kleine splinters werden gesorteerd en in grote ketels in zwaveligzure kalk gekookt.¹⁴⁹ Ook hier verrichtten vrouwen de voorbereidende werkzaamheden, het kappen en kloven van het hout in kleine stukken en het sorteren van de houtsplinters. Het verwerken van deze houtsplinters tot papierpap was mannenwerk. Aanvankelijk werkten 26 vrouwen tegen 23 mannen in de houtbouw. Maar in de loop van de tijd nam het aantal houtsoorteersters sterk af: van dertien in 1889 tot twee in 1913. Het aantal vrouwen dat belast was met het kloven en kappen bleef gedurende deze periode rond twaalf schommelen.¹⁵⁰

Het aantal lompen-, stro-, en espartosorteersters nam geleidelijk af nadat in 1885 de cellulosefabriek in gebruik werd genomen. Met de sluiting van deze fabriek in 1914 kwam ook een einde aan het sorteren van hout(splinters). Na de Eerste Wereldoorlog werd de grondstof (cellulose) kant en klaar aangevoerd, met als gevolg dat deze sorteerfuncties verdwenen en daarmee een belangrijk deel van de werkgelegenheid voor vrouwen.

De voorbereidende werkzaamheden

Na het sorteren en snijden konden de lompen worden bewerkt tot grondstof

¹⁴⁴ Uit de enkele nog in het archief van de KNP aanwezige lompenboeken bleek dat er een kleine lompenzijdsmachine werd gebruikt, maar in verhouding tot het handwerk was de hoeveelheid met deze machine verwerkte lompen minimaal: SHC, archief KNP, inv.nr. 698 'Quinzaines triage et decoupage des chiffons 16 sept 1887 29 februari 1888': op 15 juni 1887 staat bij een bedrag geschreven 'Decoupage Machinal'.

¹⁴⁵ 'Le magasin de chiffon bruts est bien pauvre, celui de chiffon coupés est pauvre par suite de manque de chiffonnières, ce qui va nous forcer a employer la coupeuse mécanique': SHC, archief KNP, inv.nr. 15, Procès verbaux Conseil d'Administration Decembre 1898 Avril 1907, p.13 Conseil d'Administration tenu a Maastricht seance de 18 Juillet 1899.

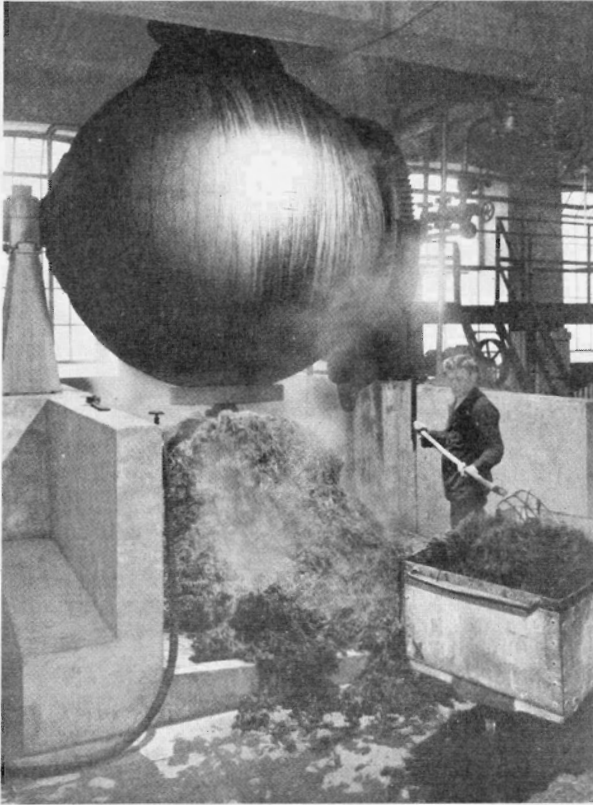
¹⁴⁶ SHC, archief KNP, inv.nr. 786-789, berekend op basis van de personeelsboeken van het vrouwelijk personeel over de periode 1886 - 1933.

¹⁴⁷ *Honderd jaren papierfabriek 1850-1950*, 117.

¹⁴⁸ SHC, archief KNP, inv.nr. 750-756 Quinzaine SO 2.

¹⁴⁹ Giele, *Een kwaad leven*, deel 2 Maastricht, vr. en antw. 5460, p. 20 (E. Wintgens).

¹⁵⁰ SHC, archief KNP, inv.nr. 750-756 Quinzaine SO 2.



Een van de kogelkokers voor lompen, ca 1950. (Foto J.Naseman, uit: *Honderd Jaren Papierfabriek 1850-1950, Maastricht 1950*)

voor de papiermachine. Via een trechter werden ze in een kookketel gedaan, een grote ijzeren cilinder, en dan met water, soda en kalk verscheidene uren gekookt om ze te ontvetten. Aan de lompenkookketels werkten mannen die *lessiveurs* werden genoemd. Hun taak bestond uit het vullen en leeghalen van lompenkookketels. Om de structuur van de lompen kapot te maken, werden ze in zogeheten maalhollanders enige uren gemalen. Aan deze maalhollanders werkten *effileurs* als toezichthouders. Het overtollige water liet men wegvloeien door de zeefvormige bodem van de zogenaamde *presse pate*, een machine met een doorlopend metaaldoek. Als de massa weer voldoende samenhang vertoonde, was deze gereed om naar de bleekkamers gebracht te worden. Daar werd de brij gebleekt met behulp chloorgas en chloorkalk. Dit was noodzakelijk om wit papier te maken.¹⁵¹ Vervolgens werd de stof opnieuw gemalen om het papier te vervaardigen.¹⁵² Dit malen gebeurde door de *raffineurs*, ook wel molenaars

¹⁵¹ Giele, *Een kwaad leven*. deel 2 Maastricht, antw. 8328 t/m antw. 8330, p. 226 (L. Lhoest).

¹⁵² *Ibidem*, antw.8334, p.227 (L. Lhoest) .

genoemd.¹⁵³ De molenaar Hendrik Josephus Hollands vertelde de enquêtecommissie van 1887 dat zijn werk bestond uit het gereedmaken van de pap voor de fabricage van het papier. Aan de molens werd in twee ploegendiensten gewerkt.¹⁵⁴

Aanvankelijk waren grote aantallen mannen werkzaam als *lessiveurs, effileurs, laveurs* en *raffineurs*. In 1886 werkten 72 mannen in deze functies, zo'n 30 procent van het mannelijk personeel.¹⁵⁵ Door de omschakeling op cellulose in plaats van lompen waren er echter steeds minder mannen voor deze voorbereidende werkzaamheden nodig. Zo nam het aantal mannen dat aan de washollanders werkte af van 35 in 1890 tot 6 in 1919.¹⁵⁶ In 1938 werkten er nog 38 mannen bij de voorbereidende werkzaamheden, dat is 25 procent van het mannelijk personeel.¹⁵⁷

De overschakeling van lompen naar hout als grondstof voor papier had aanvankelijk geen invloed op de aard van de voorbereidende werkzaamheden. Net als lompen moesten de houtsplinters gekookt, gemalen, gewassen en tot pap worden gemaakt. Dit gebeurde op dezelfde manier als bij lompen en ook door mannen. In de periode dat de KNP een cellulosefabriek had (1885-1914) werd de afname van werkgelegenheid bij de voorbereidende werkzaamheden in de lompenverwerking gecompenseerd door een uitbreiding van werkgelegenheid in de cellulosefabriek. Met de sluiting van de cellulosefabriek in 1914 verdwenen deze werkzaamheden uit de papierfabriek, omdat de cellulose vanaf 1914 kant en klaar werd aangevoerd.

De papiermachine

In de derde productiestap werd de papierpap in een papiermachine verwerkt tot papier. Een papiermachine kon allerlei soorten papier maken: schrijf- of postpapier, dik of dun, fijn of grof, afhankelijk van de vraag. De machine hoefde voor het maken van de verschillende papiersoorten alleen maar anders te worden afgesteld.¹⁵⁸ Aan iedere papiermachine werkten een *conducteur*, een onder-conducteur en één of twee smeeders (*graisseurs*). De smeeders waren meestal jongens. De fabriek startte in 1852 met één papiermachine, een jaar later waren het er al twee en eind 1863 werd de derde in gebruik genomen.¹⁵⁹ Deze werd twintig jaar later geheel gemoderniseerd.¹⁶⁰ In 1886 werkten er zes conducteurs, een onder-conducteur, zes smearjongens en nog twaalf andere mannen aan de drie papiermachines. Conducteurs waren meestal oudere mannen. De gemiddel-

¹⁵³ Zijlstra, 'Arbeid, lonen en loonontwikkeling', 12-13.

¹⁵⁴ Giele, *Een kwaad leven*, deel 2 Maastricht antwoorden 8446-8449, p.235-236.

¹⁵⁵ SHC, archief KNP, inv.nr. 159, personeelsopgave (1886).

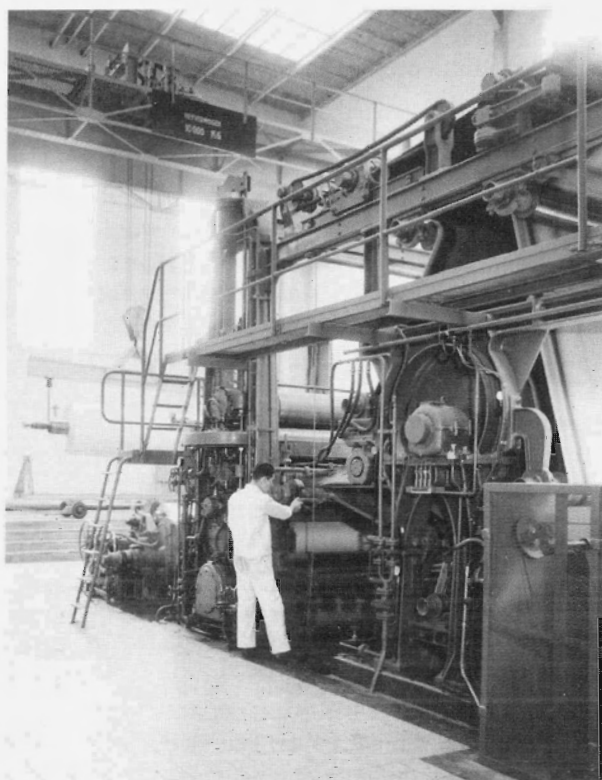
¹⁵⁶ SHC, archief KNP, inv.nr. 729, Quinzaine 21 Aout au Septembre 1891 en inv.nr. 775, Quinzaine 28 Aout au 10 Septembre 1919.

¹⁵⁷ IISG, archief AWV, inv.nr. 919, Loonlijst KNP (1938).

¹⁵⁸ Giele, *Een kwaad leven*, deel 2 Maastricht antwoorden 8477, p.237 (Johannes Bovrie, machineconducteur).

¹⁵⁹ *Honderd jaren papierfabriek 1850-1950*, 63.

¹⁶⁰ *Ibidem*, 91.



*Het werk aan de papiermachine ging dag en nacht door, ca 1950.
(Foto J.Naseman, coll. SHCL Archief KNP)*

de leeftijd van de zes conducteurs die eind 1886 bij de KNP werkten was 41 jaar. Het werk aan de papiermachines ging dag en nacht door. In 1886 werkte de KNP nog volcontinu met twee ploegen. De ene ploeg werkte van zes uur 's morgens tot zes uur 's avonds, waarna de volgende ploeg het werk overnam tot de volgende ochtend zes uur. Met ingang van 1 september 1919 werd een achturige werkdag en een drieploegenstelsel ingevoerd.¹⁶¹ Dit leidde tot een toename van het aantal conducteurs, onder-conducteurs en smeeders met 50 procent. Met de uitbreiding van het aantal papiermachines nam tevens het aantal mannen en jongens dat aan deze machines werk vond toe. Vóór de economische crisis van de jaren 1930 werkten naast de 21 conducteurs voor de bediening van de acht papiermachines nog vijftig andere mannen aan de acht papiermachines. In 1933 werden niet minder dan vier van de acht machines buiten bedrijf gesteld. Daaronder was ook de Cockerill I, waarop mei 1852 het eerste papier was gefa-

¹⁶¹ *Ibidem*, 132.

briceerd. Het aantal conducteurs daalde door deze inkrimping tot twaalf, drie voor elk van de vier machines. Het aantal onder-conducteurs daalde eveneens tot twaalf.¹⁶²

De papierafwerking

Ten slotte volgde de papierafwerking, te beginnen met het gladmaken van het papier. Het gladmaken van papier was belangrijk, want daardoor was het beter te bedrukken. Het gladmaken gebeurde aanvankelijk door het papier vel voor vel tussen gepolijste zinkplaten te leggen en deze zinkplaten vervolgens door een wals op elkaar te persen. Dit satineren van papier was een heel arbeidsintensief werk. Hiervoor werden jonge meisjes gebruikt.¹⁶³ Léon Lhoest:

*'Het satineeren geschiedt machinaal. Een meisje schuift het papier tusschen twee zinken bladen en legt dit alles in eene machine. Daarin wordt het gesatineerd. De meisjes hebben alleen de bladen te verplaatsen en na te zien, maar dit is zittend, licht werk.'*¹⁶⁴

De satineermachine werd door mannen bediend. Zowel de opzichter van de papierafdeling Nicolaas Defèsche, als E. Wintgens vonden het werk dat de meisjes bij de satineerwalsen deden 'niet (te) zwaar'. Volgens Wintgens deden de meisjes het werk zittend of staand en stonden zij onder toezicht van een opzichteres.¹⁶⁵

De KNP nam als eerste papierfabriek in 1877 een papierkalender in gebruik. De kalender was evenals de wals in staat om het papier een gladder oppervlak te geven. Maar kalenders werkten vlugger en beter dan de walsen.¹⁶⁶ De kalender was een zware stelling van verticaal boven elkaar geplaatste zachte en harde walsen. Deze walsen werden inwendig met stoom verwarmd; hun druk op het papier kon met hefboomen worden geregeld. Met behulp van een figuur dat op een van de kalenderwalsen was aangebracht, kon een patroon in het papier worden geperst.¹⁶⁷ Kalenderen van papier gebeurde 'onder toezicht van mannen'.¹⁶⁸ In de loop van de tijd werden steeds meer papierkalenders aangeschaft, waardoor het satineren geleidelijk aan belang inboette.¹⁶⁹ Eind 1886 werkten er nog 74 vrouwen bij de satineermachines; in 1928 was dit aantal gedaald tot 5.¹⁷⁰ Na 1931 werd het papier uitsluitend gekalenderd. Het aantal

¹⁶² IISG, archief AWV, inv.nr. 918 en 919, daarin de loonlijsten over tweede helft van 1937 en de tweede helft van 1938 die de KNP aan de AWV opzond ten behoeve van opgave aan het CBS.

¹⁶³ *Rapport der commissie belast met het onderzoek naar den toestand der kinderen in fabrieken arbeidende* (1869) 902: 'Het glanzen geschiedt door het papier tusschen twee zinken platen te leggen, welke platen daarna tusschen cilinders geperst worden. Bij het glanzen worden vele jonge kinderen gebezigd'.

¹⁶⁴ Giele, *Een kwaad leven* deel 2 Maastricht, antw. 8837 p. 227.

¹⁶⁵ *Ibidem*, vr.8443, p.239-240 (Nicolaas Defèsche) en vr 5464, p. 20 (E. Wintgens).

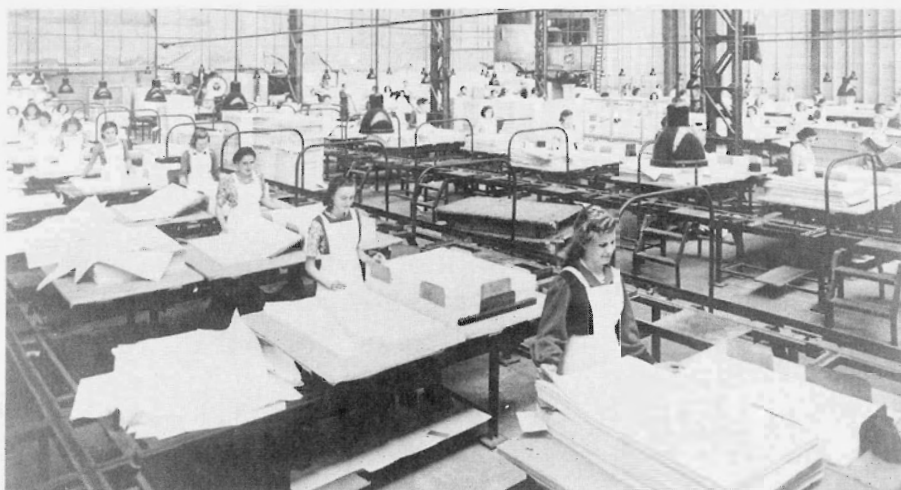
¹⁶⁶ *Honderd jaren papierfabriek 1850-1950*, 111.

¹⁶⁷ *Koninklijke Nederlandse Papierfabriek. Een industrieel-archeologische verkenning*, 41.

¹⁶⁸ Giele, *Een kwaad leven*, deel 2 Maastricht, antw. 8336, p.227 (Léon Lhoest).

¹⁶⁹ Zo werd in 1896 wederom een nieuwe papierkalender aangeschaft.

¹⁷⁰ SHC, archief KNP, inv.nr. 786-789, berekend op basis van de personeelsboeken van het vrouwelijk personeel over de periode 1886 - 1933.



De sorteerafdeling van KNP, ca 1950. (Foto J.Naseman, coll. SHCL Archief KNP)

mannen dat de walsen bediende nam geleidelijk af van veertien in 1886 tot één in 1930.¹⁷¹ Er werkten dus vijfmaal zoveel vrouwen aan de wals als mannen. De kalanders werden vrijwel uitsluitend door mannen bediend. Omdat het papier meteen werd gekalanderd nadat het als een rol van de papiermachine afkwam, waren er geen hulpwerkzaamheden meer die door vrouwen hoefden te worden verricht.

Een grote groep vrouwen in de afdeling papierafwerking was bezig met het sorteren, een zeer arbeidsintensief werk waarbij een stapel papier vel voor vel werd bekeken. De goed- of afgekeurde vellen papier werden op aparte stapels gelegd. Fouten in het papier konden alleen door het menselijk oog worden waargenomen. Omdat sorteren van papier niet te mechaniseren was, steeg het aantal papiersorteerstes met de uitbreiding van de papierproductie. Zelfs in 1964 werkten nog 199 van de 225 vrouwen bij de KNP als papiersorteester.¹⁷²

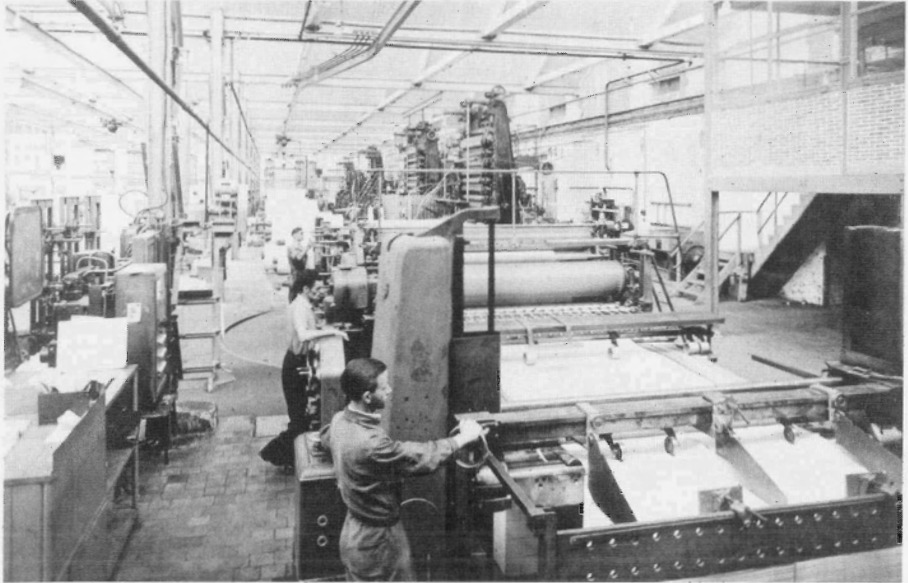
Naast het sorteren van papier was de verwerking van gereed papier, zoals papier liniëren, enveloppen en dozen maken, vrouwenwerk. Het liniëren gebeurde machinaal: de linieermachine werd door een stoommachine aangedreven. Enveloppen werden machinaal gemaakt met 'eene kleine machine, in den trant van eene naaimachine', die met de voet werd aangedreven. Dit was 'geen zware arbeid', volgens Defèsche.¹⁷³ Het liniëren van papier, dat wil zeggen het trekken van evenwijdige lijnen op het papier, werd lange tijd door de KNP zelf gedaan. Nog in 1901 werd een grote dubbele linieermachine gekocht van Busard te Parijs.¹⁷⁴ In de personeelsboeken werd de eerste linieerster pas in 1903

¹⁷¹ SHC, archief KNP, inv.nr. 790-793, berekend op basis van lijsten van het mannelijk personeel 1886-1933.

¹⁷² RAI, Archief Arbeidsinspectie Maastricht map nr. 5001, Verzoek van de KNP aan de arbeidsinspectie Maastricht om voor twee papiermachines continuarbeid te mogen toepassen, p. 2.

¹⁷³ Giele, *Een kwaad leven*, deel 2 Maastricht, antw. 8545 en antw. 8546, p.239.

¹⁷⁴ *Honderd jaren papierfabriek 1850-1950*, 111.



Dwarssnijmachines, waarop vlakke papierstapels worden gesneden, ca 1950. (Foto J.Naseman, coll. SHCL Archief KNP)

vermeld. Voor die tijd was het liniëren kennelijk geen voltijdse bezigheid, maar met de aanschaf van de dubbele lineiermachine veranderde dit. Begin jaren twintig kwam er een einde aan het liniëren van papier. De laatste lineierster verliet de KNP in 1921.

Al het werk van vrouwen en meisjes in de papierafdeling werd als lichte arbeid gezien. In het eindverslag van de enquêtecommissie van 1887 werd naar aanleiding van het onderzoek bij de KNP opgemerkt dat de papierindustrie geschikt was voor vrouwenarbeid omdat 'een groot gedeelte der werkzaamheden meer vlugheid, handigheid en overleg, dan lichaamskracht vereischt'.¹⁷⁵ Mannenwerk werd geassocieerd met lichaamskracht, maar ook met het houden van toezicht op machines en het werken met chemische stoffen.

Conclusies

De arbeidsverdeling naar sekse in de aardewerkfabriek De Sphinx werd aanvankelijk bepaald door buitenlandse invloeden. Toen Petrus Regout de fabriek in 1836 oprichtte, beschikte hij niet over de benodigde kennis. Daarom nam hij buitenlandse directeurs in dienst, die op hun beurt weer uit hun omgeving gekwalificeerde vakkrachten aantrokken voor specifieke werkzaamheden. Daarmee werd de seksesegregatie die voor elk onderdeel van het werk in het gebied van herkomst gebruikelijk was ook in Maastricht geïmplementeerd. In de beginfase, toen de nadruk lag op gebruiks-aardewerk, was de inrichting van de

¹⁷⁵ 'Verslag der Commissie', in: *Een Kwaad Leven*. Deel 3 p. 27.

fabriek sterk beïnvloed door de voorbeelden van de aardewerkindustrie in respectievelijk Andenne en Sunderland, terwijl de overgang naar de productie van kwaliteitsaardewerk gepaard ging met een toename van de invloed van Staffordshire. Dit bleek onder andere uit de inrichting van de decoreerafdeling. Toen de aardewerkfabriek omstreeks 1860 niet langer afhankelijk was van buitenlandse vakkrachten, was het patroon van seksesegregatie uitgekristalliseerd. Zowel de directie als de bij De Sphinx werkzame mannen beschouwden dit patroon kennelijk als vanzelfsprekend.

Bij dit segregatiepatroon in de Sphinxfabriek werkten twee segregatiemechanismen. Dat van regelrechte uitsluiting van vrouwen werd toegepast in de aardpers-, vorm- en cassettenafdeling, waar de hulpfuncties na enkele jaren leertijd toegang gaven tot de beter betaalde functies, zoals meestervormer. Vrouwen werden niet (of slechts incidenteel) op deze afdelingen tewerkgesteld. De introductie van technische innovaties was in de Engelse en Zweedse aardewerkindustrie aanleiding om nieuwe werkzaamheden door vrouwen te laten verrichten, maar deze mogelijkheid werd door de directie van De Sphinx niet benut. Het ruime aanbod van relatief goedkope mannenarbeid in Maastricht is hier waarschijnlijk debet aan. Het tweede mechanisme was dat van hiërarchisering, dat wil zeggen het onderscheiden van hoofd- en hulpfuncties. Bij de ovens, in de vernisafdeling en in de drukkerij waren de hoofdfuncties aan mannen voorbehouden; alleen voor de hulpfuncties kwamen vrouwen in aanmerking, ondanks het feit dat dit om zeer zwaar en belastend werk kon gaan zoals het in- en uitruimen en vervoeren van de cassettes. De decorafdeling veranderde als enige van een mannen- in een vrouwenafdeling. Aanvankelijk werden mannelijke buitenlandse decorschilders aangenomen om vrouwen het werk te leren, maar in de loop van de tijd werden steeds meer en steeds artistiekere delen van het decoreren door vrouwen uitgevoerd. Regelmatig werd de grote vaardigheid van de decoreersters geroemd, zonder dat dit werk geschoold werd genoemd.

Dit alles betekende niet dat er geen veranderingen meer optraden in de seksesegregatie. Deze hadden echter de handhaving van de bestaande segregatiepatronen tot uitgangspunt. Zo leidde de introductie van de tunneloven tot een functieverdeling tussen wagenopbouwsters en wagendoorrijders die parallel liep aan de vroegere verdeling tussen casseersters en enfourneurs. Kleine veranderingen in het segregatiepatroon deden zich soms voor onder invloed van de arbeidsmarkt, maar al met al werd de eenmaal gegroeide seksesegregatie in de hier behandelde periode niet echt aangetast. Het in de inleiding genoemde probleem van 'structurele inertie' blijkt zich dus bij de Sphinx in extreme mate te hebben voorgedaan. De veranderingen in het aandeel van vrouwen onder het personeel vloeiden voort uit wijzigingen in het productieproces, niet uit veranderingen in het eenmaal vastgelegde patroon van seksesegregatie. Zoals eerder opgemerkt, verschilden de verhoudingen in de Maastrichtse aardewerk in dat opzicht nogal van die bij Gustavsberg, waar door verschillende oorzaken wel veranderingen in de arbeidsdeling tussen mannen en vrouwen optraden.

Evenals bij de aardewerkfabriek De Sphinx vonden de scheidslijnen tussen mannen- en vrouwenwerk bij de KNP hun oorsprong in het buitenland. Maar bij de KNP was de buitenlandse invloed op de seksesegregatie veel eenduidiger dan bij de aardewerkfabriek. De stichters van de KNP waren afkomstig uit het Belgische Luik en de geschoolde vaklieden kwamen aanvankelijk eveneens uit België. Met de overdracht van de techniek vond ook de overdracht van de seksesegregatie plaats. De scheiding tussen mannen- en vrouwenwerk bij de KNP kwam overeen met die in de Belgische papierfabrieken.¹⁷⁶

De seksesegregatie in de papierfabriek was sterk, zowel wat betreft functies die mannen en vrouwen uitoefenden, als in ruimtelijke zin. In de meeste afdelingen werkten of mannen of vrouwen. Het toezichthoudend personeel had veelal dezelfde sekse als de in de afdeling werkzame arbeiders. In beide opzichten verschilde de KNP van de Maastrichtse aardewerkfabriek De Sphinx. In dat bedrijf werd in een aantal afdelingen gewerkt in 'gemengde' ploegen. Mannen en vrouwen hadden weliswaar verschillende functies, maar ze werkten wel op dezelfde afdeling, in dezelfde ruimte. In de aardewerkfabriek werkten daarentegen aanvankelijk geen vrouwen als opzichteres.

Vrouwen werkten in een beperkt aantal functies in de papierfabriek, voornamelijk bij de verwerking van de grondstoffen en in de afwerking van het eindprodukt. Mannen werkten bij de bereiding van de papierstof en aan de papiermachines. Ogenschijnlijk paste de seksesegregatie bij de KNP goed in het gangbare beeld dat industriële vrouwenarbeid vooral in de voorbereiding- en afwerkingsfase plaats had. Maar bepaalde voorbereidende werkzaamheden gebeurden ook door mannen, zoals het maken van de papierpap.

De seksesegregatie bij de KNP had zowel inhoudelijke als economische gronden. Bepaalde functies vereisten eigenschappen die aan een van beide seksen werden toegedicht. Al het sorteerwerk, of het nu van lompen, hout, stro of papiervellen was, werd door vrouwen gedaan. Vrouwen werden 'van nature' geacht meer geschikt te zijn voor dit soort werk. Mannenwerk werd gekoppeld aan het werken met machines, met chemische stoffen of als werk dat fysieke kracht vereiste. Het bedienen van papier- en stoommachines was voorbehouden aan mannen, ook van de satineerwals, die toch behoorde tot de papierafwerking, het domein van vrouwen. Andere machines werden weer door vrouwen bediend, zoals de lompenrijmachine en de 'duivel' bij de grondstofbewerking, en de linieer- en enveloppeermachines in de papierafwerking. Dit waren lichtere machines die geïntegreerd werden in de ruimtes waar vrouwen werkzaamheden verrichtten. Zo kon het bedienen van volwaardige machines toch met mannen geassocieerd blijven en de indruk blijven bestaan dat het

¹⁷⁶ *Enquête sur la condition classes ouvrières et sur le travail des enfants (3 tomes)* (Brussel 1846-1848) deel 3, 544-546 geeft een beschrijving van de werkzaamheden van mannen, vrouwen en kinderen in de papierfabriek van Godin in Hoei; deel 2, 402-413 geeft een beschrijving van de werkzaamheden in een achttal kleinere papierfabrieken in Belgisch Brabant; deel 2, 572-574 geeft een gedetailleerde beschrijving van de werkzaamheden in een papierfabriek. Zie ook: *Le CLXXVe anniversaire de la fondation des Papeteries Godin Huy* (Huy 1932) en *Le centenaire de l'Union des papeteries 1857-1957. Le deuxième centenaire de Papeteries Godin (1757-1957)* (z.p. 1957).



De Koninklijke Nederlandse Papierfabriek, ca 1900. (Foto coll. SHCL Archief KNP)

bedienen van machines iets was wat men vrouwen niet kon toevertrouwen.

De economische basis voor de tweedeling tussen mannen- en vrouwenwerk bij de KNP lag in de arbeidsintensiteit van bepaalde taken, met name het sorteren van de grondstoffen en het controleren van het eindproduct. Het eigenlijke papiermaken gebeurde machinaal. De zeer kostbare papiermachines hadden slechts enkele bedienende arbeiders nodig. Er was een duidelijk economisch belang om de arbeidsintensieve delen van de productie door vrouwen te laten verrichten. Hun lonen waren veel lager dan die van de mannen. Het economisch motief werd echter mede bepaald door de constructie van vrouwelijke en mannelijke eigenschappen. Het sorteren van lommen en van papier werd door tijdgenoten weliswaar niet als geschoold werk beschouwd, maar men was het er over eens dat het een behoorlijke vaardigheid vereiste. Dit werk kon niet zomaar door onervaren vrouwen worden gedaan. Dit was de reden waarom de KNP gewoonlijk gehuwde vrouwen in dienst hield. Op deze manier kon het bedrijf profiteren van de grote ervaring van deze vrouwen tegen relatief lage kosten.

Overschakeling op andere grondstoffen of mechanisatie van de productie maakten veel van deze arbeidsintensieve handelingen overbodig. Door de overschakeling van lommen naar cellulose en later de beëindiging van de productie van cellulose in de fabriek zelf, verdwenen de vrouwelijke lommen-, hout- en strosorteersters. Vrouwenarbeid verdween ook door de mechanisatie van de papierafwerking. Door de invoering van kalanders in plaats van walsen werd het handmatig inleggen van vellen papier overbodig. Het gevolg van deze ontwikkelingen was dat er in de periode tussen 1850 en 1940 steeds minder vrouwen in de papierfabriek werkten. Door het verdwijnen van de functie van lommensorteester verdwenen ook de gehuwde vrouwen uit de papierfabriek. Vlak voor de Tweede Wereldoorlog waren alle vrouwen die bij de KNP werkten papiersorteester. Dit was de enige functie die (toen nog) niet gemechaniseerd kon worden. Het aantal papiersorteesters nam zelfs toe, omdat de papiermachines steeds productiever werden. Het aannamebeleid van de KNP was door dit alles sterk seksespecifiek. De KNP nam veel meisjes in dienst en maar heel weinig jongens. Er waren weinig hulpwerkzaamheden waarvoor jongens werden

gebruikt; veel mannen kwamen op latere leeftijd in dienst. Anders dan bij de aardewerkfabriek De Sphinx bestond er bij de KNP geen formeel opleidingspad.

Evenals bij De Sphinx was er dus ook bij de KNP sprake van hardnekkige continuïteit ('structurele inertie') in het patroon van de arbeidsdeling naar sekse en het soort werk waarvoor vrouwen geschikt werden geacht. De kwantitatieve verhouding tussen mannen en vrouwen in het productieproces veranderde weliswaar sterk, maar die verandering werd uitsluitend veroorzaakt door wijzigingen in de aard en de organisatie van de productie waardoor specifieke vrouwen- of mannenafdelingen werden opgeheven of juist uitgebreid.