

Haarlem, textielstad in de 19e eeuw

Enkele nieuwe stukjes ter completering van de legpuzzel der drie Haarlemse textielfabrieken.

Dr. W.T. Kroese

Ter gelegenheid van het eeuwfeest van de Nederlandsche Handel Maatschappij beschreef Dr. W.M.F. Mansvelt de boeiende geschiedenis van deze schepping van Koning Willem I. In hetzelfde jaar, 1924, publiceerde hij tevens een artikel getiteld: "Iets over de Haarlemsche Katoenfabrieken"¹⁾. Het zijn bijzonder waardevolle aantekeningen, die hij bij het bewerken van de vele archiefstukken van de N.H.M. verzamelde. Zij geven een duidelijk beeld van de merkwaardige industriële ontwikkeling, welke Haarlem in de jaren dertig van de vorige eeuw tijdelijk tot een ware textielstad maakte.

Van de drie fabrieken, die door de industriëlen uit de Zuidelijke Nederlanden omstreeks 1834 in Haarlem werden gesticht, zijn helaas geen archieven meer beschikbaar. De kennis, die wij over het wel en wee van Poelman fils & Vervaecke, Prévinaire en Wilson bezitten, is geput uit brieven en inventarislijsten, facturen, boedelbeschrijvingen en soms processtukken, die zich in andere archieven, her en der verspreid, bevinden²⁾.

Het is een ware legpuzzel, waarvoor Mansvelt de betrouwbare basistekening vervaardigde en waarvoor latere onderzoekers telkenmale nieuwe stukjes trachten te vinden, teneinde deze puzzel geleidelijk te completeren³⁾. Enkele van die stukjes volgen nu. In het bijzonder hebben zij betrekking op de smokkelhandel van Poelman, "la Javanaise" van Prévinaire en de zoon van Thomas Wilson, John Waterloo Wilson.

De aanleiding tot de stichting van de drie Belgische textielfabrieken in Haarlem.

Voor onbekenden met de origine van de drie textielfabrieken in Haarlem, zullen wij deze, ter introductie van het volgende, in het kort schetsen.

De aanleiding tot de vestiging was de noodzaak een oplossing te vinden voor de problematiek, die in 1830 was ontstaan. Nederland stond toen voor de taak een textielindustrie uit de grond te stampen, die de Gentse nijverheid moest vervangen. In Gent had zich in de eerste drie decennia van de vorige eeuw onder leiding van voortvarende fabrikanten als Lieven Bauwens, Voortman en Lousberg een textielnijverheid ontwikkeld, waarvan de produkten de basis vormden voor ons handelsverkeer met Indië. Hoe nu voor dit, reeds tot volle wasdom gekomen, industriële centrum na de Belgische opstand op korte termijn een remplant te vinden?

De meningen over de methoden hoe dit te bereiken waren zeer ver-

deeld. Voor het weven gaf men de voorkeur aan het verbeteren en vergroten van de huisweefnijverheid in Twente en ook wel in Brabant. Het stichten van weefscholen onder leiding van de Engelsman Thomas Ainsworth en het daarin propageren van de reeds een eeuw oude vinding van John Kay's snelspoel⁴⁾ vormden daarvoor de basis. Tevens bereikte men op die wijze dat het werken in grote fabrieken vermeden werd.

Voor de finishing, het bleken, verven en drukken, dacht men meer aan het westen van Nederland. Daar verwachtte men het heil van de stichting van fabriekmatig producerende bedrijven, als de Heyder in Leiden alsmede Poelman, Prévinaire en Wilson in Haarlem. Mede zou zodoende het pauperisme in de Hollandsche steden bestreden worden.

Natuurlijk waren er uitzonderingen op deze regels. Charles de Maere stichtte zijn bontweverij in Twente. In Enschede was het Dixon Sr., die met de "Groote Stroom", een katoenspinnerij begon. In Almelo bevond zich reeds sedert 1830/'31 een spinnerij van Hofkes, terwijl daar ter stede Barend Bavink in 1833 een blekerij en de Gebr. Ainsworth in 1838 een kunstblekerij in Goor stichtten.

Voor de spinnerij is de situatie nog jaren lang onduidelijk gebleven⁵⁾, maar de grote lijnen van de vestiging van de textielindustrie in Nederland: het weven in het oosten en het afwerken der weefsels in het westen waren in de jaren dertig en veertig van de vorige eeuw duidelijk herkenbaar⁶⁾.

Waar wij ons in het navolgende toe zullen beperken zijn de drie reedsgenoemde bedrijven in Haarlem.

Poelman fils & Vervaecke.

De voorgeschiedenis van deze firma is nog niet geheel duidelijk. In de Belgische literatuur is sprake van de firma Poelman Jr. en Vervaecke. De eerstgenoemde firmant, Guillaume Jean Poelman, zou een zoon zijn geweest van de suikerraffinadeur Guillaume Poelman. Hij werd geboren op 26 november 1767 en stond sedert 1798 als katoendrukker op de Recollectenlei te Gent te boek.

Zijn compagnon werd zijn neef Charles Vervaecke, zoon van Poelman's 15 jaar oudere zuster Jacqueline, die was getrouwd met de uit Ieper afkomstige katoendrukker Jacques Vervaecke.

In 1805 besloten Poelman Jr. en Vervaecke tot de oprichting van een katoenspinnerij, die eerst in 1808 op volle toeren begon te draaien. Het was in vergelijking met enkele andere fabrieken in Gent vooralsnog een bedrijf van middelmatige grootte.



Afb. 1. Fabrick van Poelman fils & Vervaecke aan het Spaarne in Haarlem.

In 1810 volgde de stichting van een weverij, waarmee de verticale integratie – spinnerij, weverij, drukkerij – in theorie was voltooid. In latere statistieken komt Poelman Jr. en Vervaecke echter alleen als spinnerij – weverij naar voren. Er zijn dus nog wel enige vraagtekens bij deze fabrikanten te plaatsen.

Dankzij de weergave van enkele statistieken over de katoenindustrie in Oost-Vlaanderen (1817 en 1826) kunnen wij thans al wat meer cijfers voor Poelman vermelden dan tot dusverre in de diverse artikelen over de Haarlemse textielbedrijven zijn weergegeven.

In 1826 zijn deze gegevens als volgt:

Waarde onroerende goederen	Ned.gld. 145.000
Verbruikswaarde grondstoffen (katoen)	Ned.gld. 60.335
Produktiewaarde katoenen garens	Ned.gld. 115.885
Produktiewaarde calicots	Ned.gld. 164.431
Aantal werklieden in de spinnerij	180
Aantal werklieden in de weverij	780

Hiermee verkrijgt men enigszins een beeld van deze spinnerij-weverij⁷⁾.

De waarde van de fabriek werd in 1834 op B. Frs 450.000 geschat. De prins van Oranje zou er bij een bezoek in 1829 grote bewondering voor hebben geuit.

Thans verder over de "Phoenix" zoals dit bedrijf in Haarlem altijd werd genoemd (afb. 1). Poelman had in 1834 van de gemeente Haarlem weiland aan het Spaarne ter beschikking gekregen om een fabriek te stichten; dit fabrieksterrein lag tussen het Spaarne en het huidige Ripperdapark.

Als men de hele geschiedenis van deze vestiging verder volgt komt men tot de conclusie dat Poelman fils en Vervaecke wel het minst fortuinlijke bedrijf van de drie belgische fabrieken is geweest. Vanaf het allereerste begin had men te kampen met het feit, dat relatief veel arbeiders uit de Zuidelijke Nederlanden in dienst moesten worden gehouden. De spinnerij kon het blijkbaar zonder geschoolde werklieden niet klaren, getuige het volgende overzicht en de daarop aansluitende toelichting.

Tabel 1. Overzicht van de arbeidskrachten werkzaam in de drie Haarlemse katoenfabrieken).*

1836	1.416 werkn.	1860	973 werkn.	1900	305 werkn.
1838	1.517 werkn.	1870	596 werkn.	1910	312 werkn.
1840	1.279 werkn.	1880	377 werkn.		
1850	534 werkn.	1890	249 werkn.	In 1918 werd de Haarlemsche Katoen Maatschappij geliquideerd	

* Bron: Messing, die uit diverse archieven putte.

Gezien de cijfers uit de eerste zes jaar kon men Haarlem met recht een textielstad noemen. De drie fabrieken gaven werk aan ingezetenen en aan "vreemden", die wij tegenwoordig "gastarbeiders" zouden noemen. In 1836 waren die 133 in getal, waarvan bij Poelman 100, Prévinaire 14 en Wilson 19 werkten.

De verdeling van het totaal aan arbeiders over de drie bedrijven was in de beginperiode als volgt:

Tabel 2. De arbeidskrachten, zoals die in de jaren '50 en '60 over de fabrieken verdeeld waren).*

	Poelman (incl. de Phoenix)	Wilson	Totaal
1850	361	173	534
1860	725	248	973

* Bron: Messing.

Wilson werd van 1857 tot 1864 door Bavink bestuurd. Vanaf 1872 bleef Prévinaire als enige werkgever over.

Poelman had in de beginperiode niet alleen de handicap een relatief groot aantal 'vreemden' in het bedrijf te hebben, daarnaast had de onderneming een technische achterstand. Dit zou te wijten zijn aan de verouderde machines, die men uit België had laten komen.

Naast de spinnerij werd al spoedig een weverij aan het Spaarne geïnstalleerd. Het eerste contract tot levering van garens aan de N.H.M. werd daarop omgezet in een vijf-jarig contract voor weefsels en wel in de volgende soorten⁸⁾.

Tabel 3. Contract voor calicot-leveranties van Poelman fils & Vervaecke aan de N.H.M.)*

Pcs. v. 22½ per jaar	Breedte (cm)	Kwaliteit	Prijs per pc.	Bestemming
4.000	92 à 94	3.000 dr.	f 9,25	Turks rood ververij
5.000	110 à 112	3.000 dr.	f 10,75	Chintz ververij
9.000	92 à 94	2.600 dr.	f 8,50	Mignonettes drukkerij
8.000	92 à 94	2.400 dr.	f 7,35	)
2.000	92 à 94	2.400 dr.	f 7,25	) Blekerij
37.000	110 à 112	2.400 dr.	f 8,75	)
65.000				

* A.H.N.M. Particuliere correspondentie Poelman. 20/9/1837.

Blijkbaar kon Poelman al spoedig niet aan de verplichtingen van dit contract voldoen. En toen begon de ellende eerst recht. Na de brand van Wilson in april 1837, waarbij veel textiel verloren ging, zou Poelman's produktie van ongebleekte weefsels welkom zijn. Met grote spoed werd verder aan de weer in bedrijfstelling van de blekerij van

Wilson gewerkt. Ook daarvoor zou ruwdoek nodig zijn. Er kwamen in die periode echter veel klachten over de kwaliteit van de "Phoenix"-weefsels naar voren. Zo zeer dat de leveranties niet zonder meer werden betaald.

In een lange brief van tien bladzijden beklaagde Poelman zich over de claims, die maanden over tijd loskwamen⁹⁾. Medio 1837 moest een partij van liefst 23.700 pcs. alsnog worden afgenomen, waarbij de N.H.M. een flinke korting in rekening wilde brengen. Na veel gemarchandeer kwamen partijen tenslotte overeen, dat eerst een hoeveelheid van 4150 pcs., of ca. 17 à 18% van het totaal, zou worden gekeurd. De uitval van deze keuring zou dan als maatgevend voor de totale hoeveelheid worden beschouwd. Aldus geschiedde!

2.332 pcs. werden als eerste keus beschouwd.

1.067 pcs. waren tweede keus, en de rest,

751 pcs. derde keus.

De schade werd daarop als volgt vastgesteld:

6.093 pcs. 2de keus; gem. prijs f 9,06; korting 3% of f 1.656,07

4.289 pcs. 3de keus; gem. prijs f 9,06; korting 10% of f 3.885,83.

f 5.541,90

Voor Poelman was dit een voordelige regeling, want aanvankelijk had men hem, op grond van een globale taxatie van het geheel, wel het drievoudige willen korten.

De smokkelhandel; het einde van Poelman¹⁰⁾.

Los van deze regeling werd de situatie rondom de Phoenix steeds meer gespannen. Geruchten over malversaties door het binnensmokkelen van 'vreemde' weefsels deden steeds meer de ronde. In het algemeen verslag van N.H.M. (1837) lezen wij als schot voor de boeg: ".....om de orders aan de fabrykanten te geven, zoveel mogelijk met den omvang hunner fabryken in verband te brengen en hen niet door te aanzienlijke orders in den zoo moeilijken strijd tussen pligt en belang te voeren waaronder vele bezweken zijn, die zeker in het begin voor het denkbeeld om de goede trouw en het hen gestelde vertrouwen te kort te doen, zouden teruggeschrikt zijn".

Er werd in Haarlem dan ook verder gespeurd, want de controverse tussen de klaagzang over slechte arbeidsprestaties enerzijds en de levering van doekhoeveelheden, die de nauwkeurig omschreven contract-partijen ruim overschreden, anderzijds wekten natuurlijk argwaan op.

Begin 1837 schreef Poelman aan de N.H.M. "dat hij in de spinnerij wekelijks 4.200 kg katoen verwerkte. Hij zou met zijn 300 power-looms¹¹⁾ verder 1.800 pcs. per week moeten kunnen produceren; gemeten naar de maatstaven van Manchester en Gent. Hij haalde in Haarlem echter niet meer dan 1100 à 1200 pcs. In totaal had hij toen 525 arbeiders in dienst w.o. 107 uit de Zuidelijke Nederlanden en Engeland.

In juni 1837 werd het aantal Vlamingen teruggebracht tot de helft, hetgeen de produktie zeker niet ten goede zal zijn gekomen. En ziet, even later beweerde Poelman in de fijnste (3000 dr.) kwaliteiten per week gemiddeld $5\frac{1}{4}$ pc. per getouw te kunnen produceren. Voor de gehele weverij kwam hij op ca. 1700 à 1800 pcs., welk aantal door het eventueel inschakelen van een nachtploeg wel tot 2400 pcs. zou kunnen worden opgevoerd!

Contractueel was de "Phoenix" verplicht 9.000 Pcs. 3000 dr. te leveren. Men overschreed dit cijfer niet meer dan tweederde. Vreemd. Het was dan ook geen wonder dat eind 1837 de bom barstte.

Bij een keuring door twee ambtenaren van N.H.M., P.J. Freys en C.J. de Bruyn, werden kwaliteitsverschillen in de calicots geconstateerd. Bovendien ontdekte men stempels op de weefsels die niet konden worden thuisgebracht. De N.H.M. nam dit alles hoog op.

De textielexpert Thomas Ainsworth stelde ter plaatse een onderzoek in. Op 14 december 1837 bracht hij ten huize van president Van der Hoeven van de N.H.M. verslag uit van zijn bevindingen. Willem de Clercq was daar ook bij aanwezig.

Ainsworth voerde vier stukken calicot ten tonele en formuleerde zijn constatering en als volgt:

1. de kwaliteiten wijken qua constructie van elkaar af;
2. er zijn stukken gevonden, die tweemaal aan de haak gemeten werden: In Engelse yards en in Nederlandse ellen;
3. op bepaalde stukken komen loom-stempels voor die een hoger cijfer tonen dan het aantal weefgetouwen dat in de "Phoenix" is opgesteld;
4. er werden stempels met H&C op het doek aangetroffen.

Hierop vertrok Ainsworth naar Lancashire voor een nader onderzoek. Begin 1838 stelde hij vast, dat Poelman calicots had gekocht bij William Henry Homby & Co en deze vervolgens als eigen produkt tussen de stukken die de "Phoenix" aan de N.H.M. afleverde, had binnenge-smokkeld. Door de calicotcrisis in Engeland betaalde hij gemiddeld *f* 5,50 per pc., zodat hij door deze origine-vervalsing en passant ook nog *f* 3,— à *f* 4,— per pc. voordeel boekte. Oh gruwel!

In een N.H.M.-vergadering van 10 januari 1838 deed de vertegenwoordiger van Poelman, Morel, nog een poging de beschuldigingen te weerleggen. Veel fouten zouden zijn toe te schrijven aan engelse arbeiders, werkzaam in de keurzaal van de "Phoenix", maar dit kwam zó primitief over, dat daaraan weinig gehoor werd gegeven.

Teneinde de zaak toch nog in der minne te schikken stelde de N.H.M. een boete-betaling door Poelman van *f* 14.658 voor en wel volgens de onderstaande berekening. Voor de produktie van 3000 dr. calicots hadden bij Poelman 31 looms 5/4 en 25 looms 6/4 gelopen. De gemiddelde produktie van deze weefgetouwen kon op maximaal 3 1/2 pc. per week worden gesteld. Afgeleverd werd in 1837: 15.078 pc. hetgeen 4.886 pcs. meer was dan de 10.192 pcs. van de 56 weefgetouwen. Aannemende dat Poelman gemiddeld *f* 3,— winst per pc. zou hebben gemaakt, kwam men op de zojuist genoemde boete van *f* 14.658.

Als reactie op dit voorstel berichtte Poelman reeds de volgende dag, dat er geen kwade trouw zijnerzijds aanwezig was. Als het spel zó verder werd gespeeld door de N.H.M., zou hij bij gebrek aan middelen worden gedwongen het bedrijf te sluiten. Alleen indien de N.H.M. voor een waarde van *f* 4.000,— per week aan calicots zou afnemen, zou hij proberen ontslag van arbeiders te voorkomen.

Daarop dreigde de N.H.M. tot een gerechtelijke actie over te zullen gaan, hetgeen Poelman tot het voorstellen van arbitrage bracht, en passant de *f* 4.000,— per week tot *f* 8.000,— als tegenzet verhogende.

Op arbitrage ging de N.H.M. niet in. Haar advocaat Mr. F.A. van Hall adviseerde dit niet te doen, omdat het delict niet behoorde tot de verschillen over de inhoud of de uitvoering der contracten, waarbij in arbitrage werd voorzien. Ook op het verzoek van de verdubbeling der *f* 4.000,— werd niet ingegaan. Wel besloot de N.H.M. op 13 februari 1838 twee calicotleveringen van Poelman aan Wilson, ad *f* 35.694,— te betalen. Dit verschafte de "Phoenix" enige financiële adempauze. Verder stemde de N.H.M. er in toe gedurende drie maand voor *£* 4.000,— aan calicots te zullen afnemen. Blijkbaar woog het voorkomen van ontslag der arbeiders in die jaren zwaar. Het geschil met Poelman zou echter gerechtelijk worden voortgezet¹²⁾.

Het heeft weinig zin alle details van de pro's en contra's in deze zaak verder te vervolgen. Over de afsluiting van het conflict kan nog worden medegedeeld, dat op 21 augustus 1838 de overeenkomst tussen de N.H.M. en Poelman zou worden beschouwd als te zijn vernietigd, indien Poelman en zijn tijdelijk compagnon of medewerker Couvreur onmiddellijk het land zouden verlaten. Wat de hoofdpersoon, Poelman, betreft werd aan deze eis gehoor geven — Couvreur ging naar het Zuiden van Nederland¹³⁾.

Met de firma E.L. Jacobson & Co te Rotterdam, die de bedrijfsvoering van de „Phoenix” na 1838 zou voortzetten, werd een nieuw contract gesloten voor de levering van 250.000 pcs. calicots. Jacobson nam alleen de weverij over en specialiseerde zich in drukdoek. Reeds in 1842 deed zij de „Phoenix” over aan Prévinaire, die het bedrijf door philanthropie van de N.H.M. nog even continueerde. Weer was het de werkgelegenheid, die hierbij de drijfveer was. In 1848 werd de weefcapaciteit tot een derde terug gebracht en in 1887 werd de weverij voorgoed opgeheven.

Dit kwade avontuur heeft de leiding van de N.H.M. erg hoog gezeten, getuige de emotionele passage, die de president er in zijn jaarlijkse toespraak van 1838 aan heeft gewijd: "De opofferingen ten behoeve der fabrikanten door de Maatschappij gedaan gedogen het stilzwijgen niet, hoe moeilijk het spreken ook valle, voor een onderwerp hetwelk niet kan worden ingedacht en behandeld, zonder sprekers en hoorders te doen gloeijen van verontwaardiging".

De president vermeldt dan dat de N.H.M. een contract-wijziging met Poelman had bewerkstelligd, waardoor de garens als calicots zouden worden afgeleverd. In 1837 waren dit 69.278 pcs. ad f 622.538,— waarop een groot verlies ad f 123.792,— werd geleden. En dan vervolgt hij met de mededeling over de ontdekte malversatie: "Indien het mogelijk zou kunnen zijn, dat men door mistrust van de letter der wet, haar doel ontwijke, de schuld blijve ontkennen en den triumpf van het regt belet; onmogelijk is dat de heren Poelman fils & Vervaecke niet reeds van nu aan in de schatting van elke Nederlander met deze zaak bekend, schuldig zouden worden geacht aan verfoeyelijke ondankbaarheid, opzettelijke misleiding en schandelijk bedrog".

Hoewel er nog altijd heel wat stukjes "Poelman" in de legpuzzel ontbreken sluiten wij de notities over dit bedrijf met de juist geciteerde harte-kreet van de president van de N.H.M. af. De vestiging van Poelman fils & Vervaecke is helaas geen groot succes geworden¹⁴⁾.

Prévinaire & Co; vanaf 1875 de Haarlemse Katoen Maatschappij.

In tegenstelling tot Poelman is Prévinaire wèl zeer succesvol geweest. Ongetwijfeld was dit het gevolg van de technisch-chemische bedrijfsvoering, die op hoog niveau stond. Reeds in België was de firma Prévinaire en Sény bekend door de specialisatie in de fabricage van turks-rood geverfde garens en weefsels. Het procédé hadden zij bij hun vestiging in 1817 uit Rouen meegenomen¹⁵⁾. Met behulp van de Belgische

chemicus De Hemptinne uit Brussel maakten zij ook grote vorderingen bij het bedrukken van "toile Adrinople"; zo zeer zelfs dat hun producten met de gerenomeerde bedrukte turks-rood weefsels uit de Elzas konden wedijveren.

Prévinaire was een invloedrijk man, die in zijn Belgische tijd burgemeester van Molenbeek bij Brussel was. Afbeelding 2 toont het hele gezin in die tijd. Zijn jongste zoon en opvolger Marie Prosper Theodore zit op dit schilderij bij hem op schoot.

In 1834 stichtte Prévinaire in Haarlem een turks-rood ververij en drukkerij aan de Garenkokerskade, buiten het voormalige Zijlhek. Hij was een fabrikant van grote allure.



Afb. 2. J.B.T. Prévinaire (1783–1854) met zijn vrouw M.A. de Hemptinne en hun vier kinderen (schilderij van F.J. Navez - 1822).¹⁶⁾

In 1838 had hij reeds 2587 personen in dienst, waarvan 556 in zijn fabriek in Haarlem. De overigen werkte in de huisnijverheid in Twente en Brabant¹⁷⁾. Hij werd in die jaren als een der belangrijkste textielfabrikanten van Nederland beschouwd. Mansvelt noemde hem – met Thomas Ainsworth – zelfs de vader van onze katoennijverheid.

Hij stichtte een laboratorium bij zijn fabriek teneinde proeven te nemen met kleurstoffen. Frankrijk nam in het begin van de vorige eeuw een eerste plaats in wat het turks-rood verven betreft. De franse vakliteratuur was gemakkelijk toegankelijk voor Prévinaire, zodat hij goed kon inspelen op alle ontwikkelingen, die zich op dit zeer specialistische terrein voordeden.

Over Prévinaire is het meest gepubliceerd¹⁸⁾. In het bijzonder over zijn kundig imiteren van de javaansche batikdoeken. Hij zal daarbij echter niet alleen hebben gehandeld. Zijn zoon heeft hem ongetwijfeld goed terzijde gestaan; hij is senior na diens overlijden in 1854 dan ook opgevolgd.

Omdat alle correspondentie met de N.H.M. met de firmanaam werd ondertekend en ons elke verdere aanwijzing ontbreekt, kunnen wij niet nagaan tot hoever de activiteit van vader en zoon reikte. Heel toevallig is één anecdote over Marie Prosper Theodore Prévinaire bekend geworden, die weliswaar niets met de fabriek of de bewindvoering hierover te maken heeft, doch die o.i. te aardig is om niet hier te vermelden. Het verhaal tekent in ieder geval het karakter van de hoofdpersoon.

De jonge Prévinaire, waarvan wij hier een afbeelding als jongetje van acht jaar geven (afb. 3), maakte in Haarlem op onstuimige wijze het hof aan Marie Henriette van Wickevoort Crommelin, de oudste dochter van "Appie en Ampie". Op Berkenrode, het huis van de familie van Wickevoort Crommelin – van Lennep, had men aanvankelijk wel enig bezwaar tegen deze vrijage, maar in 1852 zou het toch tot een huwelijk komen.

Verhaald wordt dat Prévinaire Jr. op een avond in een café slaags raakte met een groepje oudere Haarlemmers. Die zouden over Prévinaire en zijn kornuiten hebben gezegd: "Ce sont les garçons de la fabrique". Nu, er zal ook wel wat anders over en weer zijn gegaan, maar in ieder geval werd er gevochten. De twist liep hoog op, de politie greep in en Prévinaire kwam wegens het molesteren van zijn medeburgers in het Huis van Bewaring terecht.

Terwijl hij daar verbleef in afwachting van een veroordeling of vrijpraak werd in Haarlem een zogenaamd Casino-bal georganiseerd waar niet alleen "les jeunes filles en fleur" zouden verschijnen, maar ook de ouders alsmede menige autoriteit, waaronder natuurlijk de leden van de rechtbank.



Afb. 3. Marie Prospes Theodore Prévinaire (1821–1900) als 8-jarig jongetje.
(schilderij van F.J. Navez - 1829).¹⁹⁾

Voor deze gelegenheid wist Prévinaire uit zijn detentie te ontkomen om met Marie van Wickevoort Crommelin te dansen. Hij deed dat keurig in rok ten aanschouwe van de verzamelde notabelen. Daarna verdween hij weer naar zijn sombere cel. Het kan niet romantischer! Over-dit incident heeft men in Haarlem nog vele decennia gesproken.

Terug naar het bedrijf. Wij weten dat in de rumoerige beginperiode ook Prévinaire zich aan smokkelhandel heeft schuldig gemaakt. De details daarvan zijn door Griffiths besproken²⁰⁾. Prévinaire heeft zich heel wat handiger uit die situatie weten te redden dan Poelman. Bovendien gold het hier voor een groot deel de import van een eigen, zij het belgisch, fabricaat. In de verslaggeving van de N.H.M. wordt de naam Prévinaire desondanks met ere genoemd.

In de toespraken van de president worden de belangrijke leveranties van Prévinaire in 1837/'38 opgesomd en wel: in 1837 geleverd voor een waarde van f 747.640,— en in 1838 voor f 862.320,— waaronder voor f 472.535,— aan turks-rood geverfde garens en weefsels.

De N.H.M. ging vervolgens met Prévinaire een contract aan, dat in de periode november 1838 – november 1839 de levering van 636 kisten adrianopel-rood en 394 kisten gewone katoenen weefsels ter waarde van 1 miljoen gulden omvatte. Dit onder het beding, dat de N.H.M. daarmee van Prévinaire een afname-monopolie voor turks-rood geverfde weefsels verkreeg²¹⁾

Even later, in 1840, keerde de fortuin echter abrupt. De Nederlandse regering stond er financieel zó slecht voor, dat zij de vergoeding ter compensatie van de N.H.M.-exportverliezen naar Nederlandsch-Indië moest opzeggen. De verhouding tot de Haarlemse katoenfabrieken moest grondig worden gewijzigd! In 1850 was het totaal aantal werklieden in die bedrijven teruggelopen tot 534.

Maar juist in die tijd kwam de geniale vinding van Prévinaire²²⁾, die voor vele jaren de oplossing zou brengen. Hij ontwikkelde met zijn naaste medewerkers een drukmachine voor imitatie-batiks. Een vinding die in 1854 werd gepatenteerd en de tot 1918 de kurk zou vormen waarop het bedrijf goed kon worden voortgezet. Eerst door het exporteren van batiks naar Nederlandsch-Indië; later in de eerste jaren negentig van de 19de eeuw door de export van deze "was-drukken" naar de Goudkust en andere markten op de kust van West-Afrika. Dit monopolie vormt nog altijd een grote ruggesteun voor de "opvolgers" van Prévinaire, de in Gamma Holding te Helmond tesamen opererende bedrijven.

De betekenis van deze vinding van Prévinaire is door velen reeds aan-

geduid. Voor zover wij weten is de machine echter nimmer afgebeeld, laat staan beschreven. Als belangrijk ontbrekend stuk van de Prévinaire legpuzzel laten we daarom de twee tekeningen van de machine volgen, zoals die bij de octrooi-aanvraag werden gevoegd (zie afb. 4 en 5). De werkwijze beschrijven wij tenslotte als afsluiting van deze paragraaf²³.

De werking van "la Javanaise".

Bij de beschrijving van de werkwijze van de batikdrukmachine van Prévinaire volgen wij zoveel mogelijk de bijlagen bij de octrooi-aanvraag en de spelling, waarin deze zijn opgesteld.

"De kleur wordt eerst op de strijktafel —E— uitgestreken; daarna wordt E op de twee eerste gleuven van F vooruit geschoven tot onder de plaat. Deze zakt door de werking van de spil, laadt zich met kleur en richt zich alsdan wederop.

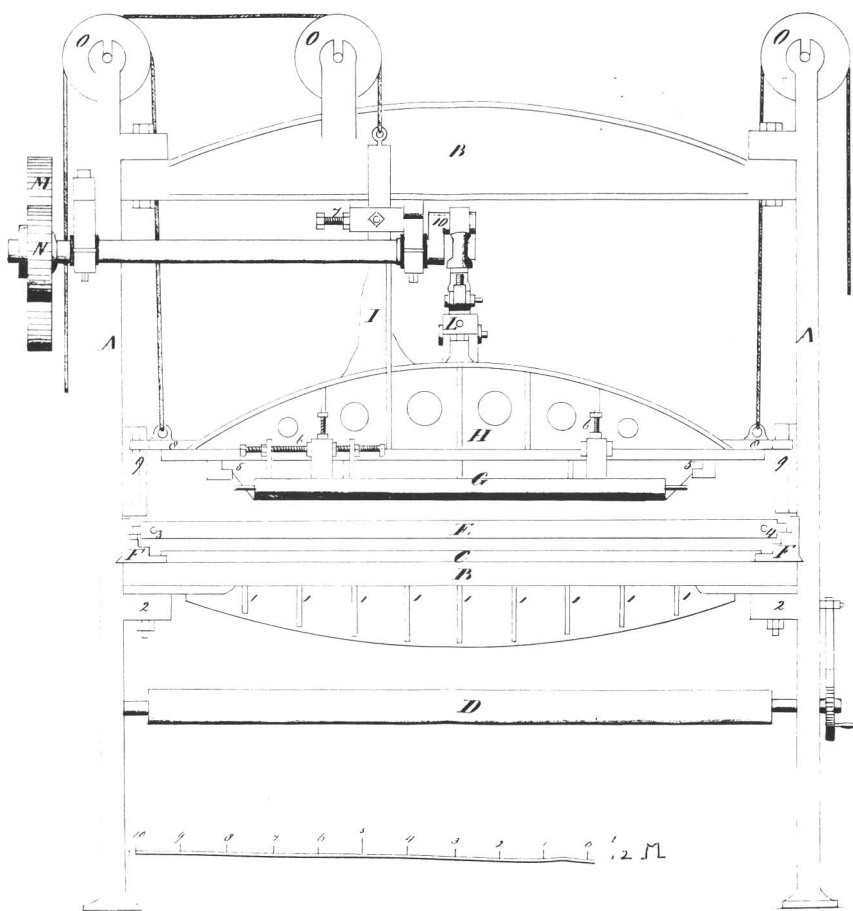
De werkman haalt de strijktafel terug om haar opnieuw met kleur te bestrijken, terwijl een andere arbeider aan de achterzijde van het werktuig geplaatst is om het met doek bespannen raam onder de plaat te schuiven. Deze zakt dus opnieuw en drukt het patroon op de ene zijde van de stof. Wil men de andere zijde ook drukken dan hoeft de werkman slechts het raam om te keren en dezelfde bewerking vindt plaats.

Het zal wel overbodig zijn aan te toonen dat, om het patroon aan beide zijden eenzelvig te hebben en om de regte zijde juist op de linker zijde te doen vallen, de meeste naauwkeurigheid in de vervaardiging der drukplaat vereischt wordt.

Om kleedingstukken van buitengewone afmetingen te vervaardigen zoals de Sarongs en Kain Pandjangs van 110 à 130 nederlandsche duimbreedte en 2 à 3 ellen lengte, dan is de grootte van de plaat slechts de halve lengte van het kleedingstuk. In dit geval drukt men eerst van de eerste oppervlakte de eene helft en dan de andere helft; men keert het raam om en gaat op dezelfde wijze te werk voor de tweede oppervlakte, hetgeen alsdan, om de stof aan beiden zijden gedrukt te hebben, vier plaatslagen vordert".

Als aanhangsel van de beschrijving van de werkwijze van de nieuwe drukmachine wordt nog een overzicht betreffende de bewerkingsmethode van de batiks gegeven. Daaraan ontleen wij nog de volgende alinea's:

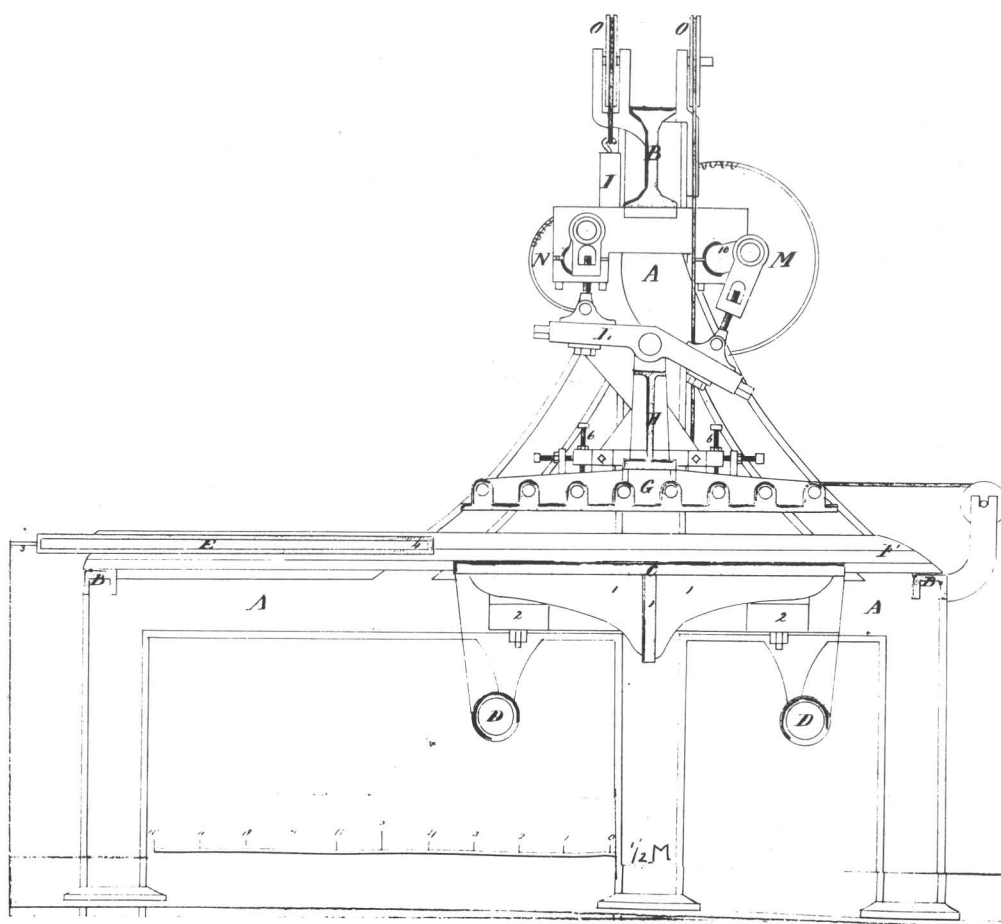
"Met het werktuig kan men op alle gewezen stoffen zoowel katoenen, wollen, zijden en linnen, zuiver of gemengde, de in de fabriekmatige nijverheid meest gebruikt wordende kleuren aanbrengen, evenals voor de



Afb. 4. „La Javanaise”. Batikdrukmaschine van Prévinaire.
(Vooraanzicht; in de octrooiaanvraag genoemd als tekening 1).

zoogenaamde zijde of katoenen batikgoederen de door ons gebruikte en warm aangewend wordende harst of andere vetachtige zelfstandigheden of wel eene uit deze vereenigde stoffen samengestelde bereiding“.

Met deze lange alinea ontsluit Prévinaire het geheim van zijn Javanaise. Hij imiteert de batiks door een hars- (geen was-) reservedruk.



Afb. 5. „La Javanaise“. Batikdrukmachine van Prévinaire.
(Zijaanzicht; in de octrooiaanvraag genoemd als tekening 2).

”Het doek“, zo schrijft hij verder, ”kan in gebleekte of ongebleekte staat gedrukt worden, aangezien de op dezelve aangebrachte reserve onsmeltbaar en niet aan vloeijen onderhevig is. Hierdoor kunnen zekere, koud aangewend wordende bewerkingen zoals de Indigo en Cachou²⁴⁾ verving in het oneindige gerekt worden zonder dat het voorbehoudend vermogen van de gebruikte bereiding in het minste in hoedanigheid vermindert.

Onmiddelijk na den druk is de stof gereed om gevervd te worden. Voor de batikgoederen begint men op de gewone wijze in indigo te verven. De goederen, gespoeld zijnde, worden in een bad van ogeloste cachou doorgehaald, die op het doek bevestigd wordt door een of ander bekend middel zooals van indompeling in chroomzure potasch.

Doordien de reserve niet smeltbaar is, blijft zij niet tegenstaande deze vervingen op het doek bevestigd. Intusschen vormen zich door de behandeling kleine barsten, die de kleurstof op het doek doortogt verlenen en aan de stoffen de eigenaardigheid geven, die de in Indië vervaardigde batiks van alle andere namaaksels blijven onderscheiden²⁵⁾.

Na deze bewerking wordt de reserve weggenomen door het doek in eene oplossing bijvoorbeeld van sodawater door te halen. Na de verving in de cachou gaat de blaauwe kleur tot zwart over doch wil men op bepaalde plaatsen blaauw behouden zoo moeten deze plaatsen opzettelijk gereserveerd worden.

Insteede van indigo of cachou kan men zich ook van alle andere kleurstoffen bedienen alnaargelang de kleurschakeringen welke men verlangt. Zodoende kan men, door verschillende kleurstoffen te bezigen, roode, geele, zwarte, blaauwe en andere gekleurde batiks voortbrengen die echter alleen het aanzien der in Indië vervaardigden verkrijgen door middel onzer wijze van drukken en verven“.

Tot zover de beschrijving van de werkwijze van de Javanaise. De octrooi-aanvraag werd op 22 april 1854 ingediend. In de aanhef van het verzoek schrijft Prévinaire Jr. met trots:

„Het werktuig aan hetwelk ik den naam van Javanaise gegeven heb, onderscheid zich van alle anderen, die tot op heden zijn uitgevonden door vier voorname zaken als:

1. Men kan hetzelfde naar verkiezing gebruiken om alle gewone kleuren zoomede vetachtig of harstachtig zelfstandigheden te drukken, hetzij koud of warm tot op 100°C.
2. Men kan met dezelfde plaat op de beide zijden van het doek drukken, hetgeen voor vele ter uitzending bestemde voorwerpen vereischt is.
3. Alle kledingstukken met randen, zooals Doeken, Sarongs, Kain Pandjangs, Slindangs, enz. kunnen met dit werktuig vervaardigd worden.
4. De zuinige samenstelling van gegraveerde platen en de tot heden weinig of niet bekende groote afmetingen van dezelve”.

Prévinaire Jr. verkreeg het octrooi voor 15 jaar met een door Koning Willem III op het Loo d.d. 1 juni 1854 ondertekende verklaring.

In latere jaren is de werkwijze natuurlijk veranderd en verbeterd. Men is van deze omgebouwde Perrotine²⁶⁾ overgestapt op goedkoper werkende rouleaux. En nog steeds werkt men in Helmond en op de kust van West-Afrika aan verdere technische verbeteringen. Maar de basis van de machinale was-druk, die dus in feite een lijmdruk is, wordt nog altijd gevormd door Prévinaire's vinding. Een uitzonderlijk fraai resultaat van deze belgische vestiging in Haarlem.

Tot slot vermelden wij nog even het verdere verloop van Prévinaire. Zoals hiervoor reeds werd vermeld, nam Prévinaire in 1842 de „Phoenix” over. In de laatste jaren van zijn industrieel bestaan verkocht ook Wilson de „machinerij” van zijn drukkerij aan Prévinaire. In 1875 werden Prévinaire en „Phoenix” omgedoopt in de „Haarlemsche Katoenmaatschappij” met als directeur M.P.T. Prévinaire. Vanaf 1886 werd hij terzijde gestaan door zijn schoonzoon Jhr.C.F. van de Poll. Deze beleefde de nieuwe periode van bloei, die was gebaseerd op de wasdruk-textiel leveranties – via Glasgow – aan de markten op de kust van West Afrika. Dit deel van de legpuzzel is eerder uitvoerig beschreven²⁷⁾. In 1914 had de fabriek een jaarlijkse produktie van 6 mln. gulden wasdruk-textiel bereikt.

De eerste Wereldoorlog is fataal geworden voor het bedrijf. De export werd steeds meer belemmerd. De regering legde beslag op de grondstoffen waarop het bedrijf in oktober 1917 stilgelegd werd.

De directie trachtte een deel der wachtgelden voor het personeel geresitueerd te krijgen. Toen de regering weigerde en het eind van de oorlog nog niet in het zicht was, werd in juni 1918 tot liquidatie besloten.

Een deel van de koperen wasdrukrollen werd door van Vlissingen, Helmond overgenomen. Met Ankersmit in Deventer zette dit bedrijf, thans geconcentreerd in Helmond, de wasdruk fabricage voort. Momenteel is deze mede uitgewaaid over het afzetgebied in West-Afrika met produktie-eenheden in Cote d'Ivoire, Ghana, Nigeria en Zaïre. „La Javanaise” heeft dus vele nakomelingen gehad.

Anthon van Rappard als grafisch rapporteur van Prévinaire.

Het blijkt altijd moeilijk te zijn afbeeldingen van de machines uit de Haarlemsche textielfabrieken te verkrijgen. Wat Prévinaire betreft kunnen wij ons gelukkig prijzen met diverse interieur-schetsen vervaardigd door Anthon van Rappard²⁸⁾. Hij maakte deze in de laatste jaren van zijn leven. Het was zijn bedoeling de werklieden af te beelden



Afb. 6. Arbeider aan een verfkuip (Anthon van Rappard)³⁰⁾

in één grote compositie. Daarom maakte van Rappard een 50—tal tekeningen, schetsen, enz. van arbeiders werkzaam in de ververij, aan de wasmachines en in de strengen-voorbereidingsafdeling. Een van deze werken is hier afgebeeld (afb. 6). Helaas kon van Rappard, die goed bevriend was met Jhr. C.F. van de Poll²⁹⁾, niet tot de schepping van de grotere schilderijen komen. Ook is hij blijkbaar niet bezweken voor de gratie van „La Javanaise” want wij missen de drukkers, werkzaam op deze machine. Of was het procédé te geheim om vereeuwigd te worden? Toch moeten wij van Rappard bijzonder dankbaar zijn voor de karakteristieke afbeeldingen van de werklieden in de Haarlemsche Katoen Maatschappij.

Thomas Wilson en John Waterloo Wilson.

Tenslotte zullen wij pogen ook enkele Wilson-stukken aan de Haarlemse legpuzzel toe te voegen. In het bijzonder door mededelingen te doen over de junior-ondernemer John Waterloo Wilson.

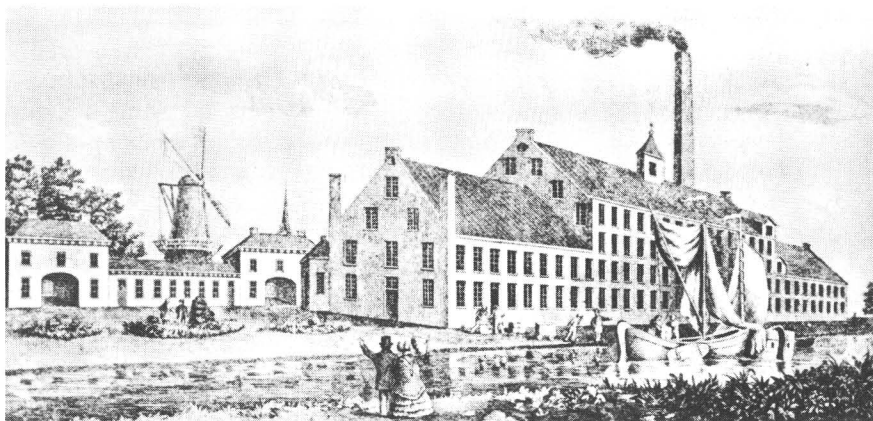
Thomas Wilson stichtte in 1825/'26 een „kunst-blekerij” en een drukkerij in Ukkel—Stalle bij Brussel. Over zijn carrière in Engeland is ons nog weinig bekend. Ook over de motieven, die hem tot een industriële activiteit op het continent brachten, tasten wij in het duister.

Voor het bleken en appreteren van de stoffen paste hij een procédé toe, dat hij uit Engeland had meegenomen. Tijdens de omwenteling van 1830 werd zijn bedrijf vernield³¹⁾.

Thomas Wilson was de eerste industrieel uit België, die zich in Haarlem vestigde. Hij kwam over het verstrekken van voorschotten en later over doekleveranties tot overeenstemming met de N.H.M. Het gemeentebestuur van Haarlem stond hem het Muizenveld af (het terrein dat thans tussen de Leidsche vaart en de Wilhelminastraat ligt) voor de erfpacht van zegge en schrijve f 50,—. Tevens werd Wilson vrijdom van belasting voor brandstoffen en bouwmaterialen verleend.

Nog in 1834 verrees het grote complex (afb. 7) waarin de blekerij van vnl. Twentse weefsels werd gevestigd. Ook werd hieraan een drukkerij toegevoegd.

Wilson startte ongelukkig. In 1836 leed de fabriek veel stormschade. Op 1 april 1837 werd het grote hoofdgebouw door brand vernield. Wilson bleef echter niet bij de pakken neerzitten. In zijn jaarlijkse toespraak zegt de president van de N.H.M. in 1838: „De moed van deze verdienstelijke fabrykant stond felle proeven door, maar fellere nog zijn geduld en gevoel bij de tergende en honende bejegening welke hij van



Afb. 7. De blekerij van Wilson op het Muizenveld te Haarlem. (Gravure in G.A. Haarlem).

de kant der afgezonden der Belgische assurantie-compagnie onder-vond”.

In 1838 leverde Wilson alweer 415.000 stukken gebleekt, 85.000 stukken geglansd en 35.000 stukken gedrukt doek af. In dit totaal van ruim 12 miljoen meter was *f* 147.000,— aan arbeidsloon en salarissen verwerkt. In het bleken en glanzen was Wilson zeer succesvol. Het drukken was blijkbaar niet zijn grootste kracht, hetgeen niet wegnam dat hij bij herhaling pleitte voor betere opbrengsten voor zijn produkt.

Het is vermakelijk te constateren hoe de N.H.M. met de drie Haarlemse leveranciers verkeerde. Dan zaten weer Poelman of Prévinaire in het commerciële beklagdenbankje³²⁾. Een ander maal was het de N.H.M. die kritiek kreeg van Prévinaire³³⁾ en Wilson.

Zo schreef deze laatste in een brief d.d. 30 september 1856, dat hij in de jaren 1854/’56 de volgende partijen gedrukte katoentjes aan de N.H.M. had geleverd:

Sarongs	7/4	120 kisten
Kinder-sarongs	5/4	48 kisten
Kains	7/4	165 kisten
Slindangs	5/4	125 kisten ³⁴⁾

En dan luidt de kritiek voor de afwikkeling van deze leveranties als volgt:

„Naar aanleiding van de aanmerkingen die U blijkbaar heeft op de hoo-

ge prijzen van mijn gedrukte katoenen die aan U in consignatie gezonden en gefactureerd zijn het volgende: ik geloof niet dat het mogelijk is dat men zich een droeviger toestand van zaken kan voorstellen als hier door cijfers wordt bewezen, terwijl ik tevergeefs zoek naar de motieven, die eene dusdanige handelwijze, waardoor ten eenen male de prijzen der verschillende goederen bedorven zijn, kunnen worden gerechtvaardigd".

Wilson stelt dan de rhetorische vraag of het soms de bedoeling van de N.H.M. was de verkoop der particuliere huizen te beletten; dat zou dan als motief voor de lage prijzen kunnen worden aangevoerd ware het niet: „dat de N.H.M. dit reeds sedert 30 jaren met het enkele artikel van calicot heeft beproefd, terwijl toch de vreemde invoer in verhouding tot de Hollandsche lijnwaden vermeerderde".

Wilson maakt dan een vergelijking met de prijzen, die door de firma E. Moormann & Co te Batavia zijn gemaakt: „Soms laat de Factorij de prijs tot 50% van die van Moormann dalen³⁵⁾. Indien zij (de Factorij zoals de N.H.M. in Indië genoemd werd) op dezelfde voet voortgaat is de ondergang van velen onvermijdelijk het wezenlijk doel; de ware strekking der N.H.M., aanmoediging der vaderlandsche nijverheid zal slechts in schijn overblijven".

Het waren geen gemakkelijke heren, de Wilson's. De afbeelding van Thomas Wilson toont dan ook een vastberaden man (afb. 8). Wij schrijven hier over twee Wilsons. Naast Thomas Wilson opereerde sedert 1833, het prille begin van de fabriek, ook zijn zoon John Waterloo Wilson in Haarlem. Evenals bij hun collega's, de Prévinaires, weten wij echter niets over hun onderlinge rolverdeling.

Ook op ander gebied ontbreken belangrijke stukken aan de legpuzzel van Wilson. In 1857 werd nl. het gehele bedrijf in exploitatie gegeven aan B. Bavink & Zoon te Almelo. Een zeer merkwaardige manoeuvre, waarover nog weinig bekend is. Op 18 december 1856 schrijft Bavink aan de Directie van de N.H.M.: „Wij hebben de eer Uw Edele te berigten dat den Heer Wilson te Haarlem zijn etablissement aldaar in allen zijn deelen aan ons op 1 januari eerstkomend ter voortzetting voor onze rekening heeft afgestaan, waarvan wij later het genoegen zullen hebben Uw Ed de algemeene circulaire te overhandigen en persoonlijk onze opwachting te vragen. Wij vonden ons verplicht Uw Ed vóór de afzending door circulaire in kennis te stellen"³⁷⁾.

Op de kantlijn van deze brief met voorwetenschap schreef de ontvangende functionaris van de N.H.M. vervolgens: „Bedanken, beste wenssen succes; ook in belang plaatselijke nijverheid". Voor de motieven die Wilson tot dit afstoten van het management van zijn fabriek bracht weten wij echter niets.

Wilson—Bavink—Wilson.

Als wij Burgers als onze leidsman nemen lijkt de volgende reconstructie niet onwaarschijnlijk³⁸⁾. In het begin der jaren vijftig telde Nederland drie belangrijke stoomblekerijen. Wilson was de oudste en tevens de grootste onderneming. Daarnaast bestond de in 1838 door Thomas Ainsworth te Goor gestichtte stoomblekerij, die in 1850 was overgegaan naar de firma Ainsworth & van Groningen. Tenslotte plaatste Barend Bavink in 1850 in de blekerij buiten Almelo, op de Bavinkel, een stoommachine om de werktuigen aan te drijven.

Tussen deze drie bedrijven bestond een hevige concurrentie, die in 1852 werd getemperd door een overeenkomst, waarbij de aanbestede goederen van de N.H.M. onderneming werden verdeeld volgens de sleutel Haarlem 5 — Goor 4 — Almelo 3.

In 1857 werd de Goorse bleek overgenomen door een grote combinatie van Twentse fabrikanten, die zich in de N.V. Twentsche Stoomblekerij verenigden. Men ging vervolgens de Goorse bleek uitbreiden en vernieuwen zodat ook fijnere shirtings en cambrics, die tot dusverre slechts in Haarlem konden worden gebleekt, ook in Twente in bewerking konden worden genomen.

De bij Goor geïnteresseerde veertig fabrikanten zouden hun goederen niet meer naar Bavink brengen, die immers — zie Wilson 1857 — naar een monopolie streefde. In 1863 en volgende jaren werkte de firma Bavink nog maar weinig voor export. Zij staakte de exploitatie van de Haarlemsche bleek, die toen weer in handen kwam van Wilson.

In 1862 werd in Nijverdal een nieuwe moderne blekerij gesticht, Salomonsen & van Heek, de latere Nederlandsche Stoombleekerij. Ook in Holland deden nieuwe concurrenten op blekerij gebied, de Heyder in Leiden en Prévinaire in Haarlem, van zich spreken. Zowel Bavink als Wilson bleken in de loop van de jaren verouderd te zijn. Beide bedrijven werden in 1872 gesloten.

Bij gebrek aan nadere gegevens zullen wij met deze niet onlogische beschrijving genoegen moeten nemen. Toch wijzen wij op enkele ontbrekende stukjes van de puzzel. Zo moet men zich afvragen, waarom Wilson in 1864 de blekerij en drukkerij toch weer in exploitatie terugnam.

Zoals wij reeds eerder hebben vermeld werd de drukkerij betrekkelijk kort daarna gesloten. De sluiting van de blekerij volgde in 1872.

De oorzaken hiervan waren niet alleen de relatief hoge lonen in Haarlem. Ook het vooruitzicht nieuwe investeringen te moeten plegen om het machinepark te moderniseren zullen het Wilson weinig aantrekkelijk



Afb. 8. Thomas Wilson (1788–1867). Op ivoor geschilderd en met goud omlijst miniatuur.³⁶⁾

gemaakt hebben zijn bedrijf voort te zetten. Met zijn gezondheid was het verder niet best gesteld.

Bovendien kwamen bij dit alles nog de voorschriften van de Gemeente Haarlem met betrekking tot het lozen van het afvalwater van de blekerij op de grachten van de stad. In Haarlem en omgeving was de toenevende stank van de stadsgrachten al decennia lang een groot probleem. Om de sfeer waarin de strijd tegen dit euvel zich afspeelde te tekenen, citeren wij hier twee gedichten van Mr. D.J. van Lennep³⁹⁾.

Bloemen en stank.

Bloemtuin, roem van Hollands dreven,
 Tulpenhof en rozengaad,
 Bloemtuin, Haarlems lust en leven!
 Ach! waar is Uw geur gebleven
 Heel de wereld door vermaard.

Voor wie tot U komt getreden
 Schijnt het een benaauwde droom.
 Steeds nog ziet hij voor zijn schreden,
 Bloem bij bloem den grond bekleeden;
 Maar wat riekt hij? damp van stoom.

Of dit al niet genoeg was contra de stoomblekerij vervolgt van Lennep
 in een tweede gedicht van drie coupletten:

Troebel voor helder water.

Vocht van Spaarnes zilvren stroomen,
 Bronnat uit het duin geweld,
 Beide zuiver hier gekomen
 Wat heeft dus Uw glans benomen?
 Wat Uw helderheid ontsteld?

Drabbig vloeit ge om Haarlems muren
 Drabbig in de Leidsche vaart,
 Visch nog vee kan 't gif verduren
 Van Uw wrangen en boze zuren
 Met verderf en dood bezwaard.

Kwam vanuit Cocytus poelen,
 Kwam uit de onderaarsche krocht
 Om van hitte zich te koelen
 Hier een sprank naar boven woelen?
 Neen, het is Fabriekenvocht.

Het was dus bepaald geen vriendschappelijk fabrieksklimaat waarin Wilson met zijn bedrijf verkeerde. Maar de blekerij zal het er gezien het procédé ook wel naar hebben moeten maken.

Wilson zelf schrijft hierover in zijn autobiografie⁴⁰⁾: „Vers le même temps (70er jaren; de periode van zijn slechte gezondheid) j'eus avec la ville de Haarlem une discussion au sujet d'un égout qui transportait les eaux-vannes de mon établissement à la rivière qui traverse la ville.

La municipalité de Haarlem, sûre de me tenir en son pouvoir, refusa de m'accorder ce qu'équitablement je demandais. Malade et fatigué de toutes ces discussions je pris un part énergique: je rasai l'usine et vins me fixer à Paris”.

John Waterloo Wilson had er blijkbaar meer dan genoeg van!

Toen Wilson het bedrijf sloot, werden de fabrieksgebouwen slechts voor een deel afgebroken. De restanten bleven als een ruïne liggen. Wat toch was het geval? De gemeente Haarlem stond erop, dat Wilson afstand deed van de erfpacht. Deze was in 1833/'34 immers op het Muizenveld en naaste omgeving verleend teneinde er de fabriek op te bouwen. Nu het bedrijf niet meer werd uitgeoefend kwam de erfpacht volgens het stadsbestuur automatisch te vervallen. Wilson was het daar niet mee eens.

Door tussenkomst van een bekend Haarlemmer uit die dagen, A.L. Dyserinck⁴¹⁾, kwam men in 1879 eindelijk tot een vergelijk. Wilson verkocht toen aan de stad Haarlem ook zijn voormalige buitenplaats „Stad en Vaart”, waarop de gemeente de vrede bezegelde door het Raamplein om te dopen in Wilsonplein, de plaats van de huidige schouwburg. Wilson wilde zelf niet achterblijven en schonk aan de stad Haarlem een zeer groot schilderij voorstellende Kenau Simonsz Hasselaer op de wallen van Haarlem⁴²⁾ dat tot voor enkele jaren in het Frans Hals Museum was tentoongesteld. Momenteel is het in bruikleen bij het Koninklijk Nederlands Leger- en wapenmuseum „Generaal Hofer” te Leiden.

John Waterloo Wilson.

In de geschiedschrijving is tot nu toe altijd gesproken over Wilson. Over Thomas Wilson hebben wij reeds enkele bijzonderheden verteld. Hij leefde van 1788 (geboren te Clayton, Lancashire) tot 1867 (overleden te Londen). Hij trad in 1811 in het huwelijk met Elizabeth Gunnu, geboren in 1789, die in 1848 in Brussel overleed. Zij schonk hem zes kinderen. Hij hertrouwde in 1849 te Londen met Mary Jones (1812—1895) en vertrok betrekkelijk kort daarna weer naar Engeland.



Afb. 9. John Waterloo Wilson (1815–1883). (Pastel van H. Siebert).

Zijn oudste zoon was John Waterloo Wilson (1815–1883). Dankzij de vriendelijke medewerking van enkele familieleden van de Wilsons⁴³⁾ zijn wij nu in de gelegenheid een korte levensbeschrijving van deze fabrikant weer te geven. Met dit belangrijke, grote stuk uit de Haarlemse legpuzzel willen wij dit artikel besluiten.

John Waterloo Wilson (afb. 9), geboren 16 mei 1815 te Brussel. Volgens de familie-overlevering zou hij op de dag van de slag bij Waterloo (18 juni 1815) zijn geboren, maar dit berust dus niet op waarheid. Hij werd gedoopt op 13 oktober 1815. Op 15-jarige leeftijd ging hij naar Londen waar hij bij een grossier als volontair werkte in de verkoop van bedrukte stoffen en mousselines d'Ecosse. Hij studeerde chemie bij professor O'Scharmessy. Omdat hij meer wilde weten over alle artikelen, die door zijn handen gingen, trok hij met toestemming van zijn vader vervolgens naar Manchester, waar hij zijn chemische studies voortzette o.a. bij professor Dalton. Hij deed praktijkervaring op in een finishingbedrijf waar hij zich als simpele arbeider bekwaamde in het bleken, verven en drukken. „On se montra satisfait de mes efforts” schrijft hij over die periode.

In 1833 vergezelde hij zijn vader naar Haarlem „ou je pris la direction du blanchiment et de l'impression de son établissement”, zoals hij dit zelf uitdrukt. In 1839 kreeg hij de directie van de gehele fabriek tegen een salaris van frs. 10.000,— plus een kwart deel van de winst.

In dat jaar trad hij in het huwelijk met Wilhelmina Christina van Valkenburg, de enige dochter van de oud-burgemeester van Haarlem, Mr. C.C. van Valkenburg. Een beeldschone verschijning (afb. 10), die helaas op jonge leeftijd overleed. Wilson, die met de zorg van de drie zeer jonge kinderen werd belast, trok zich geheel terug en wijdde zich uitsluitend aan de zaken en aan zijn gezin.

Wat zijn affaires betrof waren het overigens niet alleen de bemoeienissen met de fabriek, die hem bezig hielden. Daarnaast was hij, soms met zijn vader, op allerlei industrieel en agrarisch terrein actief. Hij participeerde bijvoorbeeld in de Rhijn Spoorweg Maatschappij en kocht grond in de Haarlemmermeer⁴⁴⁾.

In 1849, toen 10 jaren van zijn managementscontract waren verlopen, besloot John Waterloo Wilson de wereld te gaan zien. Hij liet zijn kinderen en zijn vermogen in handen van zijn vader en bezocht verre streken als Egypte, Palestina en Turkije.

Door het tweede huwelijk van Thomas Wilson was hij genoodzaakt het reizen even te onderbreken. Zijn drie kinderen: Thomas, Cornelia Constance en Elizabeth⁴⁵⁾ werden ondergebracht in Brighton. Hij stelde snel



Afb. 10. Wilhelmina Christina van Valkenburg (1814–1844), de vrouw van John Waterloo Wilson (Pastel van H. Siebert).

orde op zijn diverse zaken en zette zijn reizen nog een 4 tot 5 jaar – dus tot 1853/54 – voort.

In 1853 verzocht Thomas Wilson „ayant accru considérablement sa fortune (et la mienne en même temps) et étant fatigué de la gérance de son établissement de Haarlem” aan zijn zoon de fabriek van hem over te nemen. Dit geschiedde en vanaf dat moment weten we definitief dat John Waterloo het bedrijf beheerde.

In enkele jaren, zo schrijft hij, slaagde Junior erin een behoorlijke omzet te krijgen vooral via exporten naar Indië. Tegelijkertijd bleef hij ook op ander terrein actief, zelfs in Twente. Tot voor kort was het feit nauwelijks bekend dat hij in 1853 het landgoed de „Schulenburg”, ten n.o. van Hellendoorn aan de Regge gelegen, kocht van Willem Reinhard Adolf Karel, graaf van Rechteren Limpurg⁴⁶⁾. Het huis was in de 2de helft van de 18de eeuw reeds verdwenen. Wilson bouwde op de aanhorige gronden aan de overzijde (van de huidige Schuilenbergerweg) het erf (nieuw) Goos, thans bewoond door de heer en mevrouw Mr. A.J.W. van Royen-van Marle. In de gevel van dit huis is nu nog een steen te vinden met het jaartal 1854 en de letters TW-JWZ. Deze steen zal dus geplaatst zijn door Thomas Wilson (1840-1890), de oudste zoon van John Waterloo Wilson.

Op de veiling van 1853 trad Godfried Salomonson (1794-1867), directeur van de K.S.W. te Nijverdal, waarmee de Wilsons in nauwe zakelijke relatie stonden, als gemachtigde voor hen op om de Schulenburg te kopen; in 1862 is verder Maurits Wertheim Salomonson de bemiddelaar voor de Wilsons bij de regeling van het onderhoud van de Schuilenburger bruggen⁴⁷⁾.

Wilson heeft volgens de verhalen veel hout ingeplant, hetgeen erop wijst dat hij meermalen op de Schulenburg verbleef. In 1883, het jaar van zijn overlijden, is de Schulenburg in het bezit gekomen van Mr. Sjoerd Anne Vening Meinesz.⁴⁸⁾ Al met al blijkt hieruit duidelijk dat Twente in het algemeen en de omgeving van Almelo in het bijzonder aan Wilson zeer bepaald niet vreemd waren. Ook dit zou een van de verklaringen kunnen zijn voor zijn hechte, zakelijke contacten met de Almeloze firma Barend Bavink. Zijn (te) korte levensbeschrijving vermeldt echter – wij herhalen – niet precies, waarom hij het beheer van de fabriek te Haarlem in 1857 plotseling aan Bavink overlaat.

Al speurende kwamen wij door een toeval in het bezit van een deel van het Bavink archief⁴⁹⁾. Wij weten nu, dat de blekerij-drukkerij van Wilson te Haarlem van 1857 tot 1864 is beheerd door de twee firmanten van Bavink, Hendrik ten Cate Antony's zoon en Tobias ten Cate⁵⁰⁾. In een inventarisatie van de fabriek, gelegen aan de Singel tussen de Zijl- en Raampoorten te Haarlem⁵¹⁾ brengt de toenmalige directeur C.H.

Hoelen een onderhandse acte gedateerd 15 december 1856 ter tafel tussen Barend Bavink en Wilson.

Daarin is sprake van de verhuur van de fabriek te Haarlem „met al de daarbij behorende gebouwen en getimmerten, landerijen, erven en gronden, geene uitgezonderd”. Verder vallen onder het verhuurcontract „al de werktuigen en gereedschappen welke zich in gezegde fabriek en daarbij behorende gebouwen en getimmerten bevinden” alsmede ook „het buitenverblijf Stad en Vaart, gelegen als voren, met al zijn gebouwen en getimmerten, beplantingen, landerijen, gronden en erven, geene uitgezonderd”. De huur werd aangegaan voor tien jaar, dus tot 1867.

Zoals wij reeds vermeld hebben is ook niets te vinden over de motieven voor het weer opnemen van de leiding van de blekerij door John Waterloo Wilson. Dit zal omstreeks mei 1864, dus bijna drie jaar vóór de afloop van dit contract, zijn gebeurd. Wel vermeldt Wilson meer over de beweegredenen, waarom hij er in 1872 mee stopte.

Allereerst noemt hij zijn slechte gezondheid. In 1869 voelde hij zich ondermijnd door „fièvres paludéennes”, die het hem soms onmogelijk maakten te schrijven. De dokters gaven hem het advies direct op te houden met het werk en Holland te verlaten.

Verder geeft hij, zoals wij reeds onder het hoofd Wilson—Bavink—Wilson citeerden, als oorzaak op de discussies met de gemeente Haarlem over de lozing van het afvalwater van de blekerij⁵². Ziek en moe van alle controversen neemt hij dan het besluit de fabriek af te breken. Hij vertrekt naar Parijs. Over de erfpacht-kwestie (1872-'79), die wij reeds aanroerden, heeft hij het verder in zijn levensbeschrijving niet meer.

John Waterloo's kunstleven.

Wel geeft hij aan het eind van zijn levensbeschrijving een verslag van zijn kunstcollectie; het middelpunt van wat wij zouden willen noemen John Waterloo's tweede leven. Van huis uit zullen de Wilson's, om het voorzichtig te zeggen, niet onbemiddeld zijn geweest. In de Haarlemse jaren hebben vader en zoon zeker niet slecht geboerd. Met zekere trots somt John Waterloo Wilson in zijn autobiografie enkele van zijn verworvenheden op. Behalve de terreinen, die wij reeds eerder beschreven, was er het grote fabriekscomplex in Haarlem en „des fonds nécessaires à mon industrie et à mes spéculations”.

Met dit fortuin als basis werpt hij zich in het laatste decennium van zijn leven op de kunst: „Je me mis à purifier et augmenter la petite collection de tableaux que je possédais”. Hij werd daarbij terzijde gestaan door de expert Gauchez.

Bij twee gelegenheden liet Wilson bijzonder fraaie catalogi van zijn collectie samenstellen. De eerste werd gepubliceerd in 1873 ter gelegenheid van een tentoonstelling van zijn verzameling in Brussel. De tweede catalogus ondersteunde de veiling van een groot deel van de collectie in 1881 te Parijs.

Deze veiling omvatte bijna 200 nummers, waaronder bijvoorbeeld zes Frans Hals'en, vier Rembrandt's en vijf werken van Rubens. Het pronkstuk was het „Angélus” van Milet, dat zich thans in het Louvre bevindt. In totaal bracht deze veiling Fr. frs. 2.032.485 op; een enorm bedrag in die tijd.

In verband met zijn gezondheid trok Wilson naar warmere streken, naar Nice. Dit verklaart ook het motief voor de schilderijen-veiling: „pour cause de départ”. Enkele jaren nadien, op 1 augustus 1883, overleed John Waterloo Wilson in Neuilly sur Seine.

Niet geheel vreemd van enige ijdelheid somt hij in zijn levensbeschrijving, die hij in Nice moet hebben opgesteld, de franse en belgische onderscheidingen op, die hij ontving „pour mes services rendus aux beaux arts”. Chevalier en bij bevordering Officier de la Légion d'Honneur en Officier de l'ordre du Roi Leopold.

Aan de stad Brussel had hij in 1878 een 27 tal schilderijen van vlaamse, hollandse en franse meesters geschonken. Bij zijn dood vermaakte hij aan zijn geboortestad nog eens B. frs. 300.000,— voor de aankoop van schilderijen en kunstvoorwerpen. De uitwerking van deze generositeit is thans nog herkenbaar.

Als men het Stadsmuseum aan de Grote Markt te Brussel bezoekt, vindt men bij het binnenkomen, rechts, een plaquette met daarin als tekst gebeiteld: „A la mémoire des genereux fondateurs” en met als eerste van negen namen: Wilson, John Waterloo.

In een boekje over het museum staat vervolgens duidelijk vermeld, hoe de uitwerking van de giften in schilderijen en geld is geweest. Wij citeren hierover tot slot het volgende:

„De oprichting van het stadsmuseum, waarvan de verzamelingen aan de huidige generatie de boeiende geschiedenis zowel van het openbare leven als van de kunsten en de ambachten van Brussel vertellen, zijn wij verschuldigd aan de edelmoedigheid van een maecenas die uit Engeland stamde, John Waterloo Wilson. In 1878 schonk hij de Stad een collectie van 27 schilderijen die tijdelijk in de Academie van Schone Kunsten waren tentoongesteld. In 1883 liet hij de stad een aanzienlijke som geld na voor het verwerven van kunstwerken. De schenking en het legaat brachten de toenmalige burgemeester Karel Buls op het idee aan de Gemeenteraad voor te stellen een museum voor plaat-

selijke geschiedenis op te zetten. Het voorstel werd op 18 maart 1884 ingediend en op 28 april eenparig goedgekeurd”.

Het museum staat tegenover het stadhuis van Brussel, op de plaats die in de 13de/14de eeuw door de Broodhalle, later – in de 16de eeuw – door „s'Conincksehuis” werd ingenomen. Als men het gebouw binnengaat vindt men op de 2de verdieping de Wilsonzaal die als volgt is beschreven: „Een gedeelte van de 27 schilderijen (nl. 11 stukken), geschonken aan onze Stad in 1878, worden hier tentoongesteld; de andere versieren de schepencabinetten op het stadhuis. Een zwart-marmeren gedenkzuil, een werk van Paul d'Vigne, herinnert aan de schenker, aan zijn vader en aan burgemeester Jules Ansapach”.

En inderdaad, als men bij een speurtocht door Brussel de Wilsonzaal van het Gemeente-museum bezoekt, vindt men de zuil, meer dan levensgroot, bekroond door een bronzen St. Joris met de draak. De drie médailles op het zuil hebben als onderschriften: John Waterloo Wilson, né à Bruxelles 1815. Donateur d'une collection de tableaux à la ville de Bruxelles. Thomas Wilson, né à Whalley, 1788, Lancashire, Angleterre. Industriel à Stalle, près de Bruxelles, père du donateur. Jules Ansprach, Bourgmestre de Bruxelles en 1878 sous l'administration duquel feut fondé le musée communal.

Volgens mededelingen van de familie heeft John Waterloo Wilson het monument zelf ontworpen. Aan zijn testament was een foto gehecht, opdat zijn gebeeldhouwd profiel juist zou ontkomen. Hij liet niets aan het toeval over. Tekenend is ook dat hij op latere leeftijd zijn vader nog wilde eren. De beide Wilsons, Thomas en John Waterloo, moeten dus wel onafscheidelijk zijn geweest.

Het zijn constatering van dergelijk onverwachte details, zoals die nu nog in Brussel te vinden zijn, die het zoeken naar de ontbrekende stukken van de Haarlemse legpuzzel zo'n fascinerend werk doen zijn.

Noten

- 1) Eigen Haard, Jubileum-nummer voor de N.H.M., 1924, p. 238-243.
- 2) Enkele daarvan noemen wij hier: A.R.A.; Algemeen Rijksarchief, 's Gravenhage; A.N.H.M. Archief Nederlandsche Handel Maatschappij in Hulpdepot Rijksarchief, Schaarsbergen; G.A.H.. Gemeentearchief, Haarlem.
- 3) In alfabetische volgorde volgen hier de namen van enkelen van hen: Burgers, Griffiths, Messing, Rodenburg en van Schelven. Zie verder literatuurlijst.
- 4) John Kay's „flying shuttle” dateert van 1733. Ook Ch. de Maere bracht in 1832 de vliegende snelspoel mee uit St. Niklaas.
- 5) Het gebrekkige contact met de katoenmarkt heeft in het achterblijven van de spinnerij mede een rol gespeeld. Zo zegt de president van de N.H.M., H.C. van der Hoeven, 1834—1843, in zijn jaarrede van 1839: „Het algemeen bezwaar der katoenspinnerijen is de onevenredige verhouding nl. ten nadeele der fabrykanten, tusschen de prijzen der grondstof en die der bewerkte goederen. De oprigting van spinnerijen vooral van kettinggaren blijft hoogst wenschelijk, hetwelke algemeen schijnt gevoeld te worden en ook tot verschillende plannen aanleiding heeft gegeven doch waarvan de uitvoering tot nog toe achterbleef. Voor het tegenwoordige blijft het Nederlandsche fabriekswezen met opzigt tot de grondstof van het katoenfabrykaat nog grootelijks cijnsbaar aan Engeland alwaar de spinners, omdat daar de katoenmarkt gevestigd is, steeds veel vooruit hebben”.
- 6) Deze situatie is nog eens verduidelijkt op het 5de Nationaal Congres voor Industriële Archaeologie, gehouden in november 1977 te Gent en wel in de voordrachten van Dr. A.L. van Schelven en Dr. W.T. Kroese: „De invloed vanuit België op de ontwikkeling van de nederlandse textielnijverheid in de 1ste helft van de 19de eeuw”.
- 7) De gegevens over Poelman hebben wij te danken aan Mevrouw Dr. H. Coppes-jans-desmedt. Aan haar publikatie over de statistieken van Van der Meersch ontfangen wij nog het volgende:

Specificatie waarde onroerende goederen van Poelman:

Zes spinassortimenten f 45.000,—

Overige machines f 60.000,—

Gebouwen f 40.000,—

Grondstoffenverbruik: 516 balen of 62.416 Ned. pond per jaar netto.

Waarde per pond: 87 cent,

Spinloos per jaar: f 55.550,—

Weefloos per jaar: f 48.546,—

Bewerkte calicots 17.338 stukken of 572,154 Ned., ellen à ca. 28.75 cent kosten excl. rente, afschrijvingen enz. is ca. f 164.500,—. Totaal produktie van calicots in Oost-Vlaanderen 417.460 stuks. Een stuk calicot had een lengte van 33 Ned. ellen en woog 3,6 kg (katoen). De gemiddelde kwaliteit was 87½ duim breed (5/4), zogenaamde 2400 draads. De cijfers, die in de tekst vermeld zijn, waren gerubriceerd in Meubilair staat; Materialen staat; Bewerkingsstaat en Personeel.

Van der Meersch, de opsteller van de statistieken, leefde van 1783 (Gent) tot 1844 (Semarang). In 1827 ging hij naar de Noordelijke Nederlanden. Hij was de enige Belg die in 1831 niet door de N.H.M. ontslagen werd.

- 8) Jordaan geeft in zijn artikel over Ainsworth te Goor de volgende details voor de Twentse calicots:
katoenen weefsel; effen eendraads binding; ketting nr. 28, inslag nr. 30; aantal draden per 7 mm: ketting 17 à 18, inslag 19; stuklengte 22½ meter; breedtes 5/4 (93 cm.), 6/4 (111 cm.), 7/4 (130 cm.) en 8/4 (149 cm.). Gewichten per stuk resp. 2½ kg, 3 kg, 3½ kg en 4 kg. Gebleekte calicots heten madapolams. In het vakjargon gebruikte men de afkorting pcs. van pieces voor stukken, in dit geval van 22½ meter lengte.
De prijzen van het contract waren gebaseerd op de noteringen voor garens: best secunda water nr. 30 à 18 d.
Er waren correctiemogelijkheden ingebouwd van 25 cent per penny voor de 5/4, 30 cent per d. voor de 6/4, enz.
De kwaliteitsaanduiding: 3000 dr. enz. zullen betrekking hebben gehad op het aantal kettingdraden.
- 9) De gegevens over de klacht en de afwikkeling daarvan zijn ontleend aan A.N.H.M., Particuliere correspondentie 1837.
- 10) Voor details betreffende het grote Poelmanconflict zie o.a. bijlage D bij balans 1837, A.N.H.M.. Ook Griffiths heeft in zijn artikel in THB 15 (1974) aandacht besteed aan Poelman's smokkelhandel.
- 11) De gangbare benaming voor mechanisch aangedreven weefgetouwen.
- 12) Voor de Regtbank van Koophandel te Haarlem. In deze periode opereerde Poelman met of onder de naam van Couvreur, Hartog Zoon & Compagnie.
- 13) L.J. Couvreur van Maldeghem, een tot dusverre nog niet voldoende beschreven, wat zwevende figuur, is blijkbaar later in Gemert nog voor Prévinaire werkzaam geweest (zie Van Schelven in zijn artikel gepubliceerd in Handelingen 5e Nationaal Kongres voor Industriële Archaeologie).
- 14) Ditzelfde geldt tot op zekere hoogte ook voor Wilson. Waarom? Mansvelt zegt in zijn beschrijving van de drie Haarlemse textielbedrijven: „De vestiging van fabrieken in Haarlem was een zaak van zuivere philanthropie”. En dan citeert hij een bericht van de Directie van de N.H.M. aan die bedrijven in 1835: „La protection que nous avons accordé à votre industrie, n'ayait point de rapport à nos intérêts personnels ou financiers, nous aimons à avouer que son but a été en grande partie de remédier au pauperisme toujours croissant, de nos grandes villes et de mettre un grand nombre de nos compatriotes en état de gagner leur pain d'une manière honnête”.
Toch blijft het dan merkwaardig hoe fabrikanten van formaat zoals Prévinaire, Wilson en Poelman Haarlem hadden uitgekozen als centrum voor hun activiteiten. Zij waren zich natuurlijk bewust van de steun van de nederlandse regering aan de nederlandse textielindustrie in opbouw (de zgn. geheime lijnwaadcontracten en de differentiële rechten in Indië hebben wij in dit artikel niet tot in details opgesomd) maar zij moeten toch van de aanvang af hebben geweten, dat de achteraf teleurstellende arbeidsverhoudingen primair van gewicht waren in de strijd om de continuïteit van de bedrijven te bereiken.
- 15) Deze en volgende gegevens over de Belgische jaren van Prévinaire zijn ontleend aan Briavoinne.
- 16) Het schilderij is in het bezit van de Erven G.M. del Court van Krimpen. De reproductie van dit schilderij, alsmede die welke op de afbeeldingen 3, 8, 9 en 10 voorkomen, ontvingen wij van het Iconografisch Bureau te 's Gravenhage.

- 17) Mansvelt in zijn artikel in Eigen Haard.
- 18) Zie o.a. de publikaties van Griffiths en Kroese.
- 19) Dit schilderij is eveneens in het bezit van de Erven G.M. del Court van Krimpen.
- 20) Griffiths, Iets meer over de Haarlemsche katoenfabrieken, in THB 15 (1974).
- 21) A.N.H.M. Toespraak van de president, 1839.
- 22) De octrooi-aanvraag stond weliswaar op naam van M.P.T. Prévinaire maar zijn vader, J.B.T. Prévinaire, zal in de 10 voorafgaande jaren ongetwijfeld zijn bijdrage in de ontwikkeling van het gecompliceerde wasdruk-procédé geleverd hebben.
- 23) In de octrooi-aanvraag wordt de Javanaise (afb. 4 en 5) als volgt beschreven:
 „Het werktuig is zamengesteld uit de ijzere zijstukken, A, verbonden door de dwarsstukken B, op welke alle de onderdelen van het werktuig bevestigd zijn.
 C is een ijzere tafel, volmaakt glad geschaafd, voorzien van schoreen D, met bouten in 2 bevestigd. Deze tafel is van een laken deken 1,1, voorzien teneinde aan de drukkerij van de plaat eenige veerkracht te geven en met katoen overtrokken, hetwelk van tijd tot tijd verwisseld wordt door middel van de rollen D, waardoor de lakendecken niet met kleur bemorst wordt. Dit katoen overtrek wordt bevochtigd met een mengsel van water en pijpaaarde of kalk, hetgeen verhoed dat de uit harst zamengestelde kleuren, als men het doek aan beide zijden drukt, niet aan hetzelfde kleven.
 E is een holle ijzeren strijktafel in welke men naar mate den aard der gebezigde kleur naar verkiezing stoom aanvoert door de opening in 3, welke stoom uitgang vindt door de opening 4. Op 3 en 4 worden ge vulcaniseerde gomelastiek pijpen bevestigd (metaalachtige en zich ineen voegende pijpen kunnen hiertoe ingelijks dienen) welke noodig zijn, omdat deze strijktafel beweegbaar is en op steunsels schuiven moet op de bovenste gleuven van het geleidstuk F.
 G is een ijzeren plaat welke naar verkiezing verwarmd wordt door in het bovenste gedeelte aangebragte pijpen. de aanvoer en de ontlasting van den stoom geschied evenals in den strijktafel E door rekbare pijpen onverschillig van welke stof vervaardigd en op welke wijze zamengesteld of aangebragt.
 De uit metaal zamengestelde vormen zijn op deze plaat op eene nadere te beschrijven wijze vastgemaakt. Deze plaat wordt door de gleuven 5 in den plaat houder H gedragen en wordt door middel der schroeven 6 en door de staart I, die zelve door de schroeven 7 bestuurd wordt behoorlijk geregeld. De op en neder gaande beweging van de plaat in een juist regtstandige rigting wordt geleid door de takken 8, die van de plaathouder uitgaan om zich tegen de geleedstukken 9 vast te klemmen door middel van twee koorden met tegengewigten waarvan er eene, benevens de schijf in K, tekening 2, aangeduid is.
 De plaatdrager hangt aan de slinger L om twee verschillende bewegingen voort te brengen. De slinger zelf hangt aan twee krukassen 10, op dezelfde wijze als in het werktuig genaamd Perrotine. Deze krukassen zijn verbonden aan tandraderen MN die in beweging gebragt worden door eene spil die aan eene dezer raderen is vastgemaakt en wel aan de kleinste die slechts $\frac{1}{2}$ der middellijn van het grootste heeft. De beweging kan natuurlijk door elke andere krachtaanwending verkregen worden.
 Bij het in beweging brengen van het werktuig ondervindt de plaat twee afwisselende bewegingen; de eene tot tegen de strijktafel die men vooruitgeschoven heeft, de andere tot op de tafel C op welke het te drukken doek zich bevindt.

Teneinde de beweging van het werktuig gemakkelijker te doen plaats hebben worden de plaat en de plaatsdragers in evenwigt gehouden door aan koorden hangende gewigten die over de schijf O loopen en aan de plaathouder zijn vst-gemaakt.

Het te drukken doek wordt gespannen op een langwerpig vierkant ijzeren raam, van scherpe pinnen voorzien; de breedte van dat raam is juist passende in de beide twee opvolgende gleuven van het geleidestuk F; de lengte van hetzelfde word door het te drukken stuk aangegeven.

Om de scherpe punten van het raam voor de werkman onschadelijk te maken worden dezelve met ijzeren van scharnieren voorziene dekstukken, welke aan het raam zijn vastgemaakt, bedekt. In deze dekstukken die door losse ringen gesloten worden gehouden bevinden zich gaten waarin zich de scherpe punten van het raam juist ontmoeten. Op de twee volgende gleuven van het geleidestuk F bevindt zich een stuitpunt, dat de plaats bepaald tot waarin geschoven moet worden".

Tenslotte staan in de octrooi-aanvraag nog mededelingen over de voordelige samenstelling van de gegraveerde platen. Hierover leraart Prévinaire de buitenstaander op een wel wat moeilijke wijze. Daar de vervaardiging van de platen het wezen van de imitatie batikdruk niet raakt, laten wij deze beschrijving achterwege.

- 24) Indigo-blauw en Cachou-donkerbruin.
- 25) In Indonesië prefereert men fijne haarscheuren. Prévinaire bereikte deze niet, omdat de haarscheuren van nature grover waren dan de scheurtjes in een wasdruk fond. In West-Afrika zijn de grove scheuren juist zeer gewild. Zij vormen het handelsmerk van de Dutch wax block prints. Een tweede obstakel, dat Prévinaire te overwinnen had, was dat van de geur. In Indonesië wenste men een was- en geen harsluchtjes.
- 26) De Perrotine, een verbeterde machinale plaatdrukmaschine van de Fransman Perrot (1798—1878) drukte met behulp van horizontaal gelagerde houten platen. Op deze machine heeft Prévinaire verder voortgebouwd.
- 27) THB 17 (1976)
- 28) „Companion and correspondent" (1880—1885) van Vincent van Gogh, zoals de ondertitel van het in de literatuurlijst vermelde boek van Rappard luidt.
- 29) Via het lidmaatschap van „Kunst zij ons doel" te Haarlem.
- 30) Inv. nr. 11:35; 33½ x 21 cm. Het grootste aantal schetsen van van Rappard betr. de Haarlemsche Katoen Mij. bevindt zich in 's Rijks Prentenkabinet te Amsterdam.
- 31) Men had het tijdens de opstand dikwijls op de fabrieken van de buitenlanders voorzien, vooral als daar arbeidsbesparende machines waren opgesteld. Zie o.a. Briavoine.
- 32) Prévinaire: zie Griffiths in THB 15 (1974). Poelman, zie par. 1 van dit artikel.
- 33) Prévinaire vond dat zijn consignatie-zendingen onvoldoende aandacht kregen. Zie het artikel van schrijver dezes in THB 17 (1976).
- 34) 7/4 breedte: 130 cm; 5/4 breedte: 93 cm.
Sarongs: 100 corges per kist (1 corge is 20 stuks).
Kinder-sarongs: 500 corges per kist.
Slendangs (men schreef vroeger altijd over slindangs): 200 corges per kist.

- 35) Wilson noemde prijzen van kains met zwarte keipalla, die door M. tot f 38,25 werden gemaakt, terwijl de Factory tot f 22,32 daalde. Voor-sarongs (rood en lichtgeel) maakte de particuliere handel f 39,—; *de Factory* f 30,—. En dat terwijl Wilson in een brief van 5 april 1856 snoelt: „Ik vleij mij met de Javaansche batik en in prijs en in schoonheid van executie met voordeel te kunnen wedijveren”.
- 36) Het miniatuur van Thomas Wilson alsmede de contereitsels van John Waterloo Wilson en van zijn vrouw (afb. 9 en 10) zijn in bezit van de heer J.C. Wilbrenninck te Soesterberg.
- 37) Part. correspondentie Barend Bavink & Zn te Almelo. A.N.H.M. Van 1857–1864 wordt de correspondentie gevoerd door Barend Bavink & Zn te Haarlem.
- 38) Dr. R.A. Burgers; 100 jaar G & H Salomonson; p. 147, 148, 152.
- 39) Zie literatuurlijst. De gedichten zouden reeds uit het begin der jaren 40 stammen.
- 40) Niet meer dan 2 blz. getypt (copie) is in het bezit van Jhr. Mr. C.C. van Valkenburg met aanvullende notities van W.B. Buma (zie ook noot 43).
- 41) A.L. Dyserinck, 1812–1886; zie o.a. Jaarboek Haarlem, 1942.
- 42) Geschilderd door J.H. van Egenberger en B. Wijnveld Jr.
- 43) In het bijzonder noemen wij hier de heren W.B. Buma, Aerdenhout; Jhr. Mr. C.C. van Valkenburg, Aerdenhout; J.C. Wilbrenninck, Soesterberg.
- 44) De Rhijnspoorweg Maatschappij exploiteerde lijnen van Amsterdam (Weesperpoort), Den Haag (Staatsspoor) en Rotterdam (Maasstation) over Utrecht naar Emmerik. In de jaren vijftig van de vorige eeuw bezat Wilson tevens het landgoed Elsbroeck, onder Hillegom, (400 ha), gronden in de Haarlemmermeer (400 ha) alsmede, zoals zeer recent ontdekt is, terreinen in Twente (het landgoed Schuilenburg bij Hellendoorn).
- 45) Een vierde dochtertje was Wilhelmina Christina, geboren 2 mei 1844 en gestorven 25 juli van dat jaar.
- 46) Artikel van Vening Meinesz in *Overijsselsch Regt en Geschiedenis*, 1958, p. 155.
- 47) Besluit van de Raad van de Gemeente Hellendoorn d.d. 27–6–1862 waarin aan John Waterloo Wilson te London medewerking gevraagd wordt om verbetering te brengen in de heilloze staat van de Schuilenburger bruggen, waarvan het onderhoud na de verkoop van het landgoed nog als servituut op het geslacht van Rechteren was blijven rusten. Maurits Wertheim Salomonsons (1829–1886), firmant G & H Salomonson 1859–1872, directeur K.S.W. 1872–1881. De gegevens over de Schuilenburg zijn tot ons gekomen dank zij de speurzin van meester A. Ponsteen, de bekende historicus van Nijverdal en Hellendoorn. De tegenwoordige bewoonster van het erve Goos, Mevrouw van Royen–van Marle is een kleindochter van Mr. S.A. Vening Meinesz.
- 48) Mr. S.A. Vening Meinesz was eerst lid van de Tweede Kamer, daarna van de Eerste Kamer der Staten Generaal. Hij was burgemeester van Rotterdam (1880–1890) en van Amsterdam (1891–1901). Zijn zoon Prof. Dr. Ir. F.A. Vening Meinesz verkreeg grote bekendheid door zijn zwaartekracht–studies aan boord van de onderzeeboten K13 en K18 tijdens de ongeconvoieerde reizen naar Ned. Indië voor de 2de Wereldoorlog.
- 49) Thans aanwezig bij de afdeling Documentatie van de Koninklijke Textielfabrieken Nijverdal–ten Cate te Almelo.

- 50) Barend Bavink (1753–1836) was getrouwd met Margaretha van Lochem uit Enschede (1759–1824). Zij hadden twee dochters: Aleida B. (1781–1816) getrouwd met Antony ten Cate, fabrikier uit 't Dwarshuis te Almelo, (1772–1824) en Margaretha B. (1782–1857) getrouwd met Mr. Jan Hendrik Warnaars (1784–1868). Uit het huwelijk van Alijda met Antony ten Cate werden twee zoons geboren: Hendrik ten Cate (1808–1860) getrouwd met Margaretha Warnaars (1814–1868) en Tobias ten Cate (1810–1869) getrouwd met Gerardine Alide Philips (1815–1841).

Hendrik ten Cate zich noemende Antony's zoon en zijn broer Tobias ten Cate hebben dus via de firma Bavink ten Cate $7\frac{1}{2}$ jaar het bedrijf van Wilson in Haarlem geleid.

Wij zijn de heer M.H. Scholten te Almelo grote dank verschuldigd voor het snelle verstrekken van deze gegevens.

- 51) Naar aanleiding van het overlijden van Hendrik ten Cate op 6 mei 1860. De inventarisatie geschiedde op 26 juli 1860.
- 52) Letterlijk vertaald: moeraskoorts, Malaria, opgedaan tijdens zijn vele reizen in het Nabije Oosten?
- 53) Reeds op 11/2/1857 was er een oekase van de Gemeente uitgegaan betr. het lozen van afvalwater. Prévinaire deed dit nadien via de Garenkokersvaart, Wilson's fabriek had een minder gunstige ligging en bleef op de grachten aangewezen. In diverse verweerschriften is steeds weer het beroep te vinden het feit, dat Haarlem Wilson in den beginne toch naar zich toe had gehaald ter bestrijding van het pauperisme. Op den duur konden verdere maatregelen, die uiteindelijk tot de sluiting van het bedrijf hebben geleid, echter toch niet voorkomen worden.
- 54) André Brunard; De stadsmusea van Brussel.

Literatuurlijst

- Allan, F.A. Geschiedschrijving en Beschrijving van Haarlem, 1874—1888. 4 dln.
 Bierens de Haan, J.A. Het huis Spaarne 17 in Jaarboek Haerlem, 1948.
 Boot, J.A.P.G. en A. Blonk. Van smiet—tot snelspoel, 1957.
 Briavoinne, M.N. De l'industrie en Belgique, 1859.
 Brouwer, J.W., J.L. Siesling en J. Vis, Anthon van Rappard, 1974.
 Brunard, André, De Stadsmusea van Brussel, 1969.
 Burgers, R.A. Honderd jaar G. en H. Salomonson, 1954.
 Buter, A. 'n Stoom van Goor, 1957.
 Coppejans—Desmedt, H. De statistieken van Emmanuel Carolus van der Meersch over de katoenindustrie in Oost—Vlaanderen, in Handelingen van de Kon. Commissie voor Geschiedenis; CXXVIII (1962), 121—181.
 Doorman, G. Het Nederlands Octrooiwezen en de techniek der 19de eeuw, 1947. Met daaraan ontleend: Staatscourant 3—8; 2266—1/6/1854—La Javanaise (Prévinaire Jr.)
 Griffiths, R.Th. Iets meer over de Haarlemse katoenfabrieken; in T.H.B. 15 (1974).
 Jordaan, J.G. Hzn, D. De firma Thomas Ainsworth te Goor in de jaren 1844 tot 1850 in T.H.B. 6 (1965).
 Kroese, W.T. De oorsprong van de wasdruk textiel op de kust van West—Afrika in T.H.B. 17 (1976).
 Kuile Sr., G.J. ter. De opkomst van Almelo en omgeving, 1941.
 Kurtz, G.H. Twee oude patriciershuizen in de Kruisstraat, nrs. 45 en 51 in Jaarboek Haerlem 1961.
 Lennep, J. van. Het leven van Mr. C. van Lennep en Mr. D.J. van Lennep, 1861.
 Lennep, Jhr. F.J.E. van. Appie en Ampie en hun nakomelingen in Jaarboek Haerlem 1959. Bewerking van de beschrijving van de familie J.P. van Wickevoort Crommelin (1763—1837) getrouwd met C. van Lennep (1766—1847).
 Mansvelt, W.M.F. Iets over de Haarlemsche katoenfabrieken in Eigen Haard, 1924.
 Messing, F.A.M. Werken en leven in Haarlem (1850—1914), 1972.
 Regtdoorzee Greup - Roldanus, S.G. Geschiedenis der Haarlemmer bleekerijen, 1936.
 Rodenburg, G.H. Van batiks tot „Dutch Wax Block garments” in T.H.B. 8 (1966).
 Schelven, A.L. van. en Dr. W.T. Kroese. De invloed vanuit België op de ontwikkeling van de nederlandse textielnijverheid in de 1ste helft van de 19de eeuw in Handelingen 5de Nationaal Kongres voor Industriële Archaeologie, Gent, 1979.
 Sterck—Proot, J.M. Uit den Bosch in Jaarboek Haerlem 1942.
 Vening Meinesz., F.A. Het kasteel Schulenburg bij Hellendoorn vroeger Ter Molen geheten in V.M.O.G. 1958.
 Vrijland, C.W.D. Het Zwarte Veld in Jaarboek Haerlem 1956; Vaart en Duin in id. 1959, Voorduin in id. 1962.