

BLIJDENSTEIN & CO (1801-1953)

< Werknemer bij ringspinmachine

Lieven arbeid

*Die 't Ambacht wel verstaet daer van hij leven moet,
En die 't, niet wel alleen, maer wel en geerne doet,
Beleeft het grootst geluck dat iemand kan begeeren.
Hij spoedt, en spoedt met vreughd, hij wint, en wint met eeren.
O aller staeten staet, daer voordeel gaet met lust,
En lof en danck met beid; en wercken self is rust!*

Constantijn Huygens (1596-1687)

BLIJDENSTEIN & CO

(1801-1953)

R.W. JANSEN

RWJ-PUBLISHING

Afbeeldingen:

Collectie Aviodrome Lelystad Airport
Collectie F.W. Craandijk
Collectie Historisch Centrum Overijssel
Collectie John Middelhuis
Collectie Ronald Wilfred Jansen
Collectie Stadsarchief Enschede
Collectie Sybert Blijdenstein
Collectie TwentseWelle/Oudheidkamer Twente

Blijdenstein & Co. (1801-1953) is een uitgave van Mijnbestseller, 2013 © Ronald Wilfred Jansen

De auteur heeft rechthebbenden van afbeeldingen, voor zover bekend, om toestemming tot publicatie verzocht. Wie meent rechten te kunnen doen gelden betreffende afbeeldingen in dit boek wordt verzocht contact op te nemen met RWJ-PUBLISHING.

Alle rechten voorbehouden. Niets uit deze uitgave mag worden verveelvoudigd, opgeslagen in een geautomatiseerd gegevensbestand, of openbaar gemaakt, in enige vorm of op enige wijze, hetzij elektronisch, mechanisch, door fotokopieën, opnamen of op enige andere manier, zonder voorafgaande schriftelijke toestemming van de auteur.

ISBN 9789461936691

NUR 520

Van dezelfde auteur is verschenen:

R.W. Jansen, *Een heide(ns) karwei. Albert Jan Blijdenstein, president van de Nederlandsche Heidemaatschappij (1889-1896)* (RWJ-PUBLISHING, 2012)

R.W. Jansen, *Stille Getuigen. Het erfgoed van de textielfamilie Blijdenstein in Twente* (RWJ-PUBLISHING, 2012)

R.W. Jansen, *Stoom Afblazen. Ontstaan, opkomst, bloei en uiteenvallen van de landgoederen van de Enschedese textielfamilie Blijdenstein in Twente van 1741 tot heden* (Uitgeverij Gegarandeerd Onregelmatig, 2008)

Proloog

Blijdenstein, doopsgezinde textielpioniers in Twente 1680-1801

- 2.1. De oorsprong van de familie Blijdenstein**
- 2.2. Vestiging in Enschede**
- 2.3. De Blijdensteins leggen zich toe op de textielnijverheid**
- 2.4. Baanbrekers in het bombazijnweven**
- 2.5. De bombazijnnijverheid redt de textiel**
- 2.6. De fabricage van triely's**
- 2.7. Vernieuwingen in de spinnijverheid**
- 2.8. Toenemende invloed van de Blijdensteins**

Koploper in de bombazijnnijverheid 1801-1835

- 3.1. Oprichting en oprichters Blijdenstein & Co.**
- 3.2. Sterke groei van de bombazijnnijverheid**

De calicotnijverheid 1835-1857

- 4.1. De eerste experimenten**
- 4.2. De calicot(export)productie komt op gang**
- 4.3. De stichting van een calicotweverij in Lonneker**

Mechanisatie 1857-1874

- 5.1. De eerste tekenen van mechanisatie**
- 5.2. De eerste stoomweverij**
- 5.3. Grootschalige inschakeling van stoomkracht**
- 5.4. Andere vernieuwingen**

Jaren van expansie 1874-1914

- 6.1. De textielnijverheid wordt volwassen**
- 6.2. Sterke uitbreiding fabrieken**
- 6.3. Vernieuwingen in het productieproces**
- 6.4. Toenemende afstand tussen arbeiders en fabrikanten**
- 6.5. Het productieproces in de nieuwe spinnerij en weverij**

Turbulente tijden 1914-1937

- 7.1. WO-I (1914-1918)**
- 7.2. De gouden jaren `20 (1918-1929)**
- 7.3. Crisisjaren (1929-1937)**

Blijdenstein & Co. N.V. 1937-1953

- 8.1. Rationalisatie van de productie (1937-1940)**
- 8.2. WO II (1940-1945)**
- 8.3. Jaren van wederopbouw (1945-1953)**

Het einde van het familiebedrijf 1953-heden

9.1. Blijdenstein & Co. N.V. (1953-1960)

9.2. Blijdenstein-Willink N.V. (1960-2009)

9.3. Verosol Group (2009-heden)

Epiloog

Afbeeldingen

Bijlagen

Bronnen

PROLOOG

In dit boek staat de geschiedenis van Blijdenstein & Co. (N.V.) (1801-1953) (hierna: B&Co.) centraal. Er is reeds één en ander geschreven over B&Co en de Twentse textielnijverheid.¹ Het boek van Cato Elderink *Het geslacht Blijdenstein* legt de nadruk op de persoonlijke en familiere sfeer. Evenals Mathlener in zijn scriptie *De firma Blijdenstein & Co.* en Elderink in zijn boek over Jan Bernard Blijdenstein, *Een Twentsch fabriqueur*. Mathlener concentreert zich op de periode 1801-1858. Jansen en Trompetter

¹ A. Benthem, *Geschiedenis van Enschede en zijne naaste omgeving* (Enschede 1920); A. Blonk, *Fabrieken en Menschen: een sociografie van Enschede* (Amsterdam 1929/30); J.A.P.G. Boot, *De Twentse Katoennijverheid 1830-1873* (Amsterdam 1935); J.A.P.G. Boot en A. Blonk, *Van Smiet- tot Snelspoel. De opkomst van de Twents-Gelderse textielindustrie in het begin van de 19^e eeuw* (Hengelo 1957); R.A. Burgers, *100 jaar G. en H. Salomonson. Koopliden-Entrepreneurs, Fabrikanten en Directeuren van de Koninklijke Stoomweverij te Nijverdal* (Leiden 1954); W.E.M. ten Cate, *De Almelse tak van de (van oorsprong Doopsgezinde) familie ten Cate uit Borne* (Maasland 1991); Cato Elderink, *Een Twentsch fabriqueur van de achttiende eeuw* (Hengelo (O) 1923); Cato Elderink, *Het geslacht Blijdenstein* (Gouda, 1926); E.J. Fischer *Fabriqueurs en fabrikanten: de Twentse katoennijverheid en de onderneming S.J. Spanjaard te Borne tussen 1800 en 1930* (Utrecht 1983); E.J. Fischer, J.L.J.M. van Gerwen en H.J.M. Winkelman, *Bestemming Semarang: geschiedenis van de textielfabrikanten Gelderman in Oldenzaal 1817-1970* (Oldenzaal/Amsterdam 1991); H. Freezer, *Van bombazijn tot fluweel. De geschiedenis van Gebroeders van Heek op het Schuttersveld te Enschede Holland* (Enschede z.j.); G. Hesselink, *Gerard Jannink & Zonen te Enschede 1853-1938* (Hengelo (O) 1983); D. Jordaan & Zonen's *Textielfabrieken NV Haaksbergen 1781-1956* (z.p. z.j.); J.C.M. Jansen en C. Trompetter, 'Hoezo achterlijk ? Een studie naar de situatie in de vroeg negentiende-eeuwse Twentse textielnijverheid (1800-1835)', *Textielhistorische Bijdragen* 35 (1995) p. 101-119; J.H. Mathlener, *De firma Blijdenstein & Co. te Enschede 1801-1858: belichting van enkele facetten van een textielmanufactuur* (Hengelo (O) 1984). Niet gepubliceerde MO scriptie; A.L. van Schelven, *Onderneming en familisme: opkomst, bloei en neergang van de textielonderneming Van Heek & Co. te Enschede* (Leiden 1984); B. Spiele, *De ontwikkeling van het textielbedrijf J.F. Scholten & Zonen* (Enschede 1946); A.L. van Schelven, 'H. ten Cate Hzn. & Co. als familieonderneming', *Textielhistorische Bijdragen* 33 (1993). p. 3-19; A.W. Stork, *Het geslacht Stork* (Leeuwarden, 1915). C. Trompetter, *Menonite Entrepreneurship in a proto-industrial environment: the role of Menonite entrepreneurs in the development of textile industries in Twente (The Netherlands) 1600-1815* Doctoral dissertation The University of Kansas (Wolvega 1994) p. 241-290

behandelen in hun *Hoező achterlijk* de Twentse textielindustrie in het begin van de 19^e eeuw. Boot heeft een algemeen overzicht over de historie van de Twentse katoennijverheid geschreven. In het verleden –met name in de jaren '80 van de 20^e eeuw– zijn er bedrijfsgeschiedenissen over een aantal Twentse textielbedrijven verschenen. Er is echter nog geen bedrijfsgeschiedenis verschenen over één van de voornaamste vertegenwoordigers van de Twentse textielbedrijven: B&Co.

De geschiedenis van B&Co. is geplaatst in de context van de ontwikkeling van de Twentse textielnijverheid. Er wordt in dit boek de nadruk gelegd op de periode tot 1953, omdat B&Co. tot die tijd in handen was van de familie Blijdenstein. De geschiedenis van dit familiebedrijf is interessant omdat dit bedrijf in zijn bestaan van ruim 1 ½ eeuw een voorname rol heeft gespeeld in de Twentse katoennijverheid en verschillende ontwikkelingsstadia heeft doorlopen. Voor de beschrijving van de geschiedenis van B&Co. is gekozen voor een indeling in acht perioden. De basis voor deze indeling wordt gevormd door een aantal belangrijke omslagpunten binnen de ontwikkeling van B&Co.

De indeling is als volgt: 1680-1801 (Hoofdstuk 2. Blijdenstein, doopsgezinde textielpioniers in Twente); 1801-1835 (Hoofdstuk 3. Koploper in de bombazijnnijverheid); 1835-1857 (Hoofdstuk 4. De calicotnijverheid); 1857-1874 (Hoofdstuk 5. Mechanisatie); 1874-1914 (Hoofdstuk 6. Jaren van expansie); 1914-1937 (Hoofdstuk 7. Turbulente tijden); 1937-1953 (Hoofdstuk 8. Blijdenstein & Co. N.V.) en 1953-heden (Hoofdstuk 9. Het einde van het familiebedrijf). Binnen deze hoofdstukken is geprobeerd een evenwicht te vinden tussen thema en tijd. Zo wordt in Hoofdstuk 7 de ontwikkeling van B&Co. beschreven in een logische volgorde tijdens WO-I (1914-1918), de gouden jaren '20 (1918-1929) en de crisisjaren (1929-1937).

Ik heb een groot aantal bijlagen bijgevoegd. De cijferreeksen vormen de kapstok voor de beschrijving van de geschiedenis van B&Co. Ook is er een stamboom van de Enschedese fabrikantenfamilie Blijdenstein en een overzicht van de firmanten opgenomen. Ik ben diverse personen en instanties dankbaar voor de informatie en afbeeldingen die ik van hen heb mogen ontvangen. Ik heb vooral gebruik gemaakt van literatuur over de Twentse textielnijverheid en bronnenmateriaal afkomstig uit het archief van de familie

Blijdenstein en Blijdenstein-Willink N.V., aanwezig in het Historisch Centrum Overijssel (hierna: HCO) te Zwolle. Ook heb ik informatie geput uit archief van de Twentsche Bankvereniging in het HCO. Daarnaast heb ik gebruik gemaakt van het archief van Het Nederlandsch Economisch-Historisch Archief (NEHA), te Amsterdam. De heer A.M. Roding, gemeentearchivaris van het Gemeentearchief Enschede heeft veel energie gestoken in het laten scannen van afbeeldingen en foto's, aanwezig in het Gemeentearchief Enschede. De heer R. Smudde van de TwentseWelle heeft een aantal digitale foto's van fabrikanten voor mij opgezocht. De heer Ir. F.W. Craandijk ben ik erg dankbaar voor de vele foto's die hij ter beschikking heeft gesteld uit zijn privécollectie. De heer Craandijk -achterkleinkind van Albert Jan Blijdenstein (1829-1896)- ben ik bovendien dankbaar voor het kritisch doornemen van het manuscript. De heer E. Jannink (De Lutte), de heer Willem Blenken Blijdenstein (De Lutte) en de heer Sybert Blijdenstein, gaven mij antwoord op een aantal detailvragen betreffende de familie Blijdenstein. De heer dr. ir. Henk Gooijer van de Stichting Technologisch Kenniscentrum Textielverzorging te Ophemert (TKT) wist een aantal textielsoorten voor mij toe te lichten. Ook heb ik fotomateriaal mogen gebruiken van Aviodrome Luchtfotografie te Lelystad. Mijn oproep in de Twentsche Courant Tubantia leverde reacties op. De heer Willem Gosselt wees mij op het boek van Cisca Donga-Koning *Fleurige en treurige tijden. Een tijdsbeeld in brieven van de Twentse familie Blijdenstein*. En van de heer John Middelhuis ontving ik fraaie foto's van Lakatex in Wijchen.

BLIJDENSTEIN, DOOPSGEZINDE TEXTIELPIONERS IN TWENTE 1680-1801

2.1. De oorsprong van de familie Blijdenstein

De oorsprong van de familie Blijdenstein ligt in het Drentse gehucht Blijdenstein, de kerkbuurt van Ruinerwold, ten oosten van Meppel. In 1381 wordt in een lijst van leenmannen, afkomstig van het bisdom Utrecht, gemeld 'Blidensteine hout dat goet to'. Blijdenstein wordt genoemd als een voormalige adellijke heerlijkheid binnen Utrecht.² De familie Blijdenstein was van adellijke huize en onderworpen aan het gezag van de bisschop van Utrecht. Albert Albertzoon van Blydensteyn (1436-1507), stamvader van de familie Blijdenstein, leefde op den huyse Blydensteyn te Ruinerwold bij Meppel.³

De Westfaalse tak van de familie Blijdenstein bekeerde zich tot het doopsgezinde geloof, vermoedelijk in de 16^e eeuw. De doopsgezinden hanteren de 'doop na eigen keuze'. De achterkleinzonen van Albert Albertszoon, Jan, geboren in 1556, en Berent, geboren in 1558, waren doopsgezind en huwden met de doopsgezinde gezusters Yppenhoff.⁴ De overgang tot het doopsgezinde geloof stelde de familie aan vele onaangenaamheden bloot. Tijdens en na de godsdienstoorlogen in Duitsland werden de doopsgezinden vanwege hun geloof bloedig vervolgd. Vele doopsgezinden uit Westfalen -met name uit Burgsteinfurt- vluchtten de grens over naar de Republiek der Zeven Verenigde Nederlanden (1588-1795) (hierna: Republiek), vooral naar Twente.⁵

² *Aardrijkskundig Woordenboek der Nederlanden*. 2^e deel B (Gorinchem, 1840) p. 481

³ Cato Elderink, *Het geslacht Blijdenstein* (Gouda, 1926) p. 2

⁴ Cato Elderink, *Het geslacht Blijdenstein* (Gouda, 1926) p. 624

⁵ H. Engbers, 'Hoe Enschede het belangrijkste textielcentrum werd van Twente', *Jaarboek Twente* 21 (1982) p. 97-100 (p. 99)

Hier vonden zij een relatief veilig heenkomen. De overheid in Enschede en de Republiek wist dat het weren van andersdenkenden uit de maatschappij, met name doopsgezinden, tevens betekende dat een belangrijke kaste van handelaren zou worden verjaagd. De welvarende doopsgezinden waren bovendien welkom, omdat de overheid in de Republiek de misbruiken in de Rooms-katholieke kerk, de pauselijke inquisitie en het centrale bewind dat de vrijheid van de steden aan banden legde, afkeurde.⁶

Het leefklimaat in Enschede voor doopsgezinden was minder vijandelijk dan in de katholieke bolwerken in Twente, zoals Ootmarsum en Oldenzaal. Dit blijkt ondermeer uit het feit dat in Enschede reeds in 1580 een doopsgezinde gemeente was gevestigd. Dat de doopsgezinden relatief veilig waren in Enschede, bleek in de periode 1665-1674 toen de vorstbisschop van Münster, Christoph Bernhard von Galen (1606-1678), de jacht op doopsgezinden opnieuw opende. Enschede bleef gespaard voor grof geweld. Losser en Delden moesten het echter zwaar ontgelden. In Delden werden in de 16e eeuw doopsgezinden die vasthielden aan hun geloof nog levend verbrand.⁷

2.2. Vestiging in Enschede

De ouders van Berent van Blijdenstein (geboren na 1-1-1620 vóór 1-1-1639) (hierna: Berent), Berent van Blijdenstein en Elske Luikas, woonden in Burgsteinfurt (Westfalen). In Ootmarsum huwde Berent in 1657 met Maria Goossens (overleden 1666), evenals hij doopsgezind, die hem twee kinderen schonk, namelijk Barend van Blijdenstein (1664-1715) (hierna: Barend) en Elsje van Blijdenstein (geboren 1660, Ootmarsum). Berent hertrouwde in 1667 in Haarlem met Janna Klomp (geboren na 1-1-1622 vóór 1-1-1651). Dit huwelijk resulteerde in één kind: Sara van Blijdenstein (1678-1735).⁸ Leden van de familie hadden zich ook elders gevestigd, zoals in Zwolle en Haarlem.⁹ Op het eerste gezicht eigenaardig is het feit dat Berent het katholieke bolwerk

⁶ A. Benthem, *Geschiedenis van Enschede en zijne naaste omgeving* (Enschede, 1920) p. 326

⁷ A. Benthem, *Geschiedenis van Enschede en zijne naaste omgeving* (Enschede, 1920) p. 321

⁸ <http://www.twentebestand.nl/>

⁹ Cato Elderink, *Het geslacht Blijdenstein* (Gouda, 1926) p. 624

Ootmarsum als domicilie koos. De doopsgezinden waren weinig geliefd bij andere protestanten, maar zeker niet bij katholieken. Reden waarom een stad als Oldenzaal, centrum van de bloeiende linnennijverheid en geografisch gunstiger gelegen dan Enschede, deze vluchtelingen niet opnam. Wellicht dat hij in Ootmarsum een goede markt vond voor de door hem geleide hoedenmakerij.¹⁰ Hij week hiermee af van de doopsgezinde traditie, die zich concentreerde op textiel. Wel was in Ootmarsum de situatie veel veiliger dan in het aangrenzende Duitsland.

Zijn zoon, Barend, geboren in Ootmarsum, vestigde zich in 1680 in Enschede maar zette de zaak van zijn vader niet voort. Hij was hiermee de eerste uit zijn geslacht die zich in Enschede vestigde en het textielvak uitoefende. (Zie: Bijlage A2). In 1692 huwde hij in Enschede met Maria Paschen (1655-1726), weduwe van Benjamin Stenvors. Uit dit huwelijk werden twee kinderen geboren: Barend Blijdenstein (1695-1755) (hierna: Barend B.) en Benjamin Blijdenstein (1701-1774) (hierna: Benjamin).¹¹

De lotsverbondenheid binnen de doopsgezinde gemeente in Enschede werd versterkt, doordat vooral de Westfaalse doopsgezinden het slachtoffer werden van de religieuze haatgevoelens in Duitsland. De leden van de gemeente waren door familiebanden en verleden nauw met elkaar verbonden. Doordat Enschede als grensstad een voorname pleisterplaats aan de grote handelsweg van Deventer naar Burgsteinfurt, Münster en andere Duitse koopsteden was, was de leer van de kerkhervormer Menno Simonsz (1496-1561) bekend onder de ontwikkelde (doopsgezinde) bevolking. Haar kooplieden dreven namelijk ook buiten Twente handel in linnen, waardoor deze in contact kwamen met andersdenkenden die hadden gebroken met de Rooms-katholieke kerk.

¹⁰ Vandaar dat het wapen van de familie Blijdenstein een hoed op een stok bevat. *Blydenstein-Willink N.V. Introductieboekje voor de werknemers van Blydenstein-Willink N.V. te Enschede, Lonneker, Ter Apel, Winterswijk* p. 5

¹¹ Cato Elderink, *Het geslacht Blijdenstein* (Gouda, 1926) p. 625

Enschede was ook aantrekkelijk als vestigingsplaats, omdat het een textielstad in opkomst was. Dat gold niet voor een stadje als Ootmarsum. Almelo zou ook een goede keus zijn geweest, doch lag verder van de Duitse grens verwijderd. Wellicht speelde ook een rol dat in Almelo en Borne reeds een sterke kaste van (doopsgezinde) textielondernemers was gevestigd en dat hier geen ruimte werd gegeven aan nieuwkomers (lees: concurrenten). Oude, vastgeroeste families domineerden in Almelo en Borne de textielnijverheid, terwijl in Enschede ruimte werd gegeven aan nieuwkomers, zoals de Blijdensteins, de Van Heeks en de Ter Kuiles ¹²

2.3. De Blijdensteins leggen zich toe op de textielnijverheid

Hoewel zij in Enschede niet aan bloedige vervolgingen blootstonden, werden doopsgezinden gediscrimineerd ten opzichte van hervormden, die toen de machtsposities bekleedden. Zo was het doopsgezinden niet toegestaan openbare functies te bekleden.

Noodgedwongen legden de Blijdensteins zich op handel toe. De Blijdensteins behoren tot het oudste textielgeslacht in Twente. Zij maakten handig gebruik van een bevolking die tegen een laag loon werkte in de textiel.¹³ De huisnijverheid in Twente maakte sinds de 11^e eeuw deel uit van het gemengde bedrijf, gericht op zelfvoorziening. Naast landbouw en veeteelt op de schrale zandgronden, werd er door de boeren vlas (dat in die tijd nog in Twente werd verbouwd) en hennep geteeld voor de vervaardiging van grof linnen. Twente bleef eeuwenlang een afgelegen streek, bewoond door boeren die laat in het ruilverkeer werden betrokken. Zij gebruikten hun boerderijtje, erf en werktuigen om in de winter, als het land onvoldoende inkomsten bood, zich toe te leggen op de textielnijverheid. Hierbij profiteerden de Blijdensteins van de textielervaringen die hun voorouders hadden opgedaan in het aangrenzende Münsterland.

¹² C. Trompetter, *Mennonite entrepreneurship in a proto-industrial environment : the role of Mennonite entrepreneurs in the development of textile industries in Twente (The Netherlands) 1600-1815*, Doctoral dissertation The University of Kansas (Wolvega, 1994). p. 222

¹³ A. Benthem, *Geschiedenis van Enschede en zijne naaste omgeving* (Enschede 1920) p. 523

Ongewild zorgde de discriminerende overheidspolitiek er op den duur voor dat de Blijdensteins in de loop van de 18^e eeuw dankzij hun winstgevende successen in de textiel zouden gaan behoren tot de top laag van de toenmalige Enschedese bevolking. Diverse patricische families, zoals de Budde's, die de Roomse of gereformeerde eredienst beleden, moesten het veld ruimen voor doopsgezinde textielhandelaren.

De Westfaalse doopsgezinden werden de voornaamste 'opkopers' van het linnen, dat zij grotendeels in de Republiek verkochten.¹⁴ De linnenhandelaren (reeders) gaven het lijnzaad uit aan boeren en arbeiders, die er kleinere stukken grond mee bezaaiden. Het hieruit gewonnen vlas werd door hen gesponnen en geweven en aan de reeders geleverd. De reeders ontwikkelden zich zowel tot opkopers van geweven goederen, als tot ondernemers, die de grondstoffen aan de loonwevers verstrekten met de opdracht hieruit linnen doeken te maken. De textielondernemers maakten de boerenarbeiders nog meer van hen afhankelijk, door hen tevens land en werktuigen ter beschikking te stellen.¹⁵

Barend en zijn opvolgers bleven lang vasthouden aan de huisnijverheid, zodat het grootste deel van het productieproces aan thuiswerkende wevers en spinners werd uitbesteed. Het vormde namelijk de meest efficiënte bedrijfsvorm. De fabrikieur (ondernemers - handelaren in de huisnijverheid) werd zo in staat gesteld om plotselinge wijzigingen in de binnen- en buitenlandse vraag naar textiel op te vangen. Dit beleid was tevens een logische reactie op de bestaande slechte infrastructuur in Twente.

De doopsgezinde handelaren verdreven geleidelijk de Vlaamse doopsgezinden, die reeds begin 16^e eeuw hun toevlucht in Twente hadden gezocht. Eind 18^e eeuw was een groot aantal doopsgezinde families uit Westfalen van het toneel verdwenen. In de concurrentiestrijd zouden slechts de beste ondernemersfamilies overleven, zoals de Blijdensteins, de Janninks en de Ten Cates.

¹⁴ J.A.P.G. Boot, 'Handspinnen van katoen en handkatoenspinnerijen (deel 1), *Textielhistorische Bijdragen* 24 (1984) p. 52-80 (p. 52)

¹⁵ J.A.P.G. Boot, 'Handspinnen van katoen en handkatoenspinnerijen (deel 1), *Textielhistorische Bijdragen* 24 (1984) p. 52-80 (p. 52)

2.4. Baanbrekers in het bombazijnweven

Na het overlijden van Barend in 1715 te Amersfoort tijdens een handelsreis naar Amsterdam¹⁶, zetten zijn beide zonen het linnenbedrijf voort. In 1725 richtten Barend B. en Benjamin Benjamin een 'Rijders- en Entrepreneurs-onderneming' dat wil zeggen een vennootschap in lijnzaad en lakens op. In 1728 namen zij met 8 andere fabrikeurs het initiatief om het bombazijn (deels katoen, deels linnen) weven in Enschede en de rest van Twente in te voeren. Toen het vestigingsplan vaststond, dienden de merendeels doopsgezinde ondernemers bij de Staten van Overijssel onmiddellijk een octrooiaanvraag (avant la lettre) in. De aanvraag werd in 1728 gehonoreerd en door de Staten van Overijssel werd 'octrooi' verleend voor de bombazijnfabricage. De Enschedese fabrikeurs verwierven van de regionale overheid voor 15 jaren een monopolie op de bombazijnproductie.¹⁷ Hieruit blijkt dat de Twentse entrepreneurs en de provincie Overijssel (toen: Oversticht) ondanks gebrek aan formele politieke en economische macht in staat waren tegenwicht te bieden aan de invloed van vooral Amsterdam op de politieke besluitvorming in de Republiek. De overheid had blijkbaar respect voor de opkomende, welvarende groep van doopsgezinde ondernemers die de durf, kennis, kunde en het kapitaal bezaten om deze risicovolle operatie uit te voeren.

De overheid wilde bovendien voorkomen dat een mogelijke linnen crisis met stijgende graanprijzen zou leiden tot armoede, werkloosheid en oproeren onder de wevers. De linnennijverheid die was gericht op de 'massa' raakte vanaf 1750 sterk in verval door de opkomst van lagelonenlanden elders in Europa als linnenproducenten.

¹⁶ Een reis van Amersfoort naar Amsterdam duurde toen 10 dagen.

¹⁷ A.L. van Schelven, '15 maart 1728: Het verzoek der tien Enschedese reeders ingewilligd', *Textielhistorische Bijdragen* 19 (1978) p. 3-19 (p.5)

Gedurende de 18^e eeuw werd de internationale markt voor (goedkoop) linnen steeds ontoegankelijker voor het Twentse linnen, niet alleen doordat het loonniveau in Twente relatief hoog lag, maar ook doordat de Twentse industrie de bescherming miste die andere landen, zoals Duitsland, op de Engelse markt genoten.¹⁸ De Republiek voerde regelmatig oorlog met Engeland. De zeeoorlogen waren slecht voor de handel.

Ook verslechterde de situatie voor het (goedkope) Twentse linnen op de binnenlandse markt, doordat importheffingen op buitenlands garen werd verlaagd ten gunste van de stapelmarkt. Het stapelrecht betekende dat de koopwaren eerst moesten worden opgeslagen en in het openbaar ter verkoop worden aangeboden in Amsterdam, alvorens zij door particulieren verder mochten worden verhandeld. In het octrooi¹⁹ legden zij dan ook de nadruk op de buitenlandse concurrentie die door de tariefpolitiek sterk zou worden bevoordeeld, ten koste van de Enschedese fabrikeurs.

Vermoedelijk speelde ook een rol bij de aanvraag van het octrooi, dat de fabrikeurs vanouds ook linnen kettinggarens bij de Amersfoortse wevers afzetten. Doch aanvang 18e eeuw kwamen zij in botsing met de gilden in Amersfoort, destijds het bombazijncentrum van de Republiek. De Amersfoortse gilden hadden bovendien hun voorkeur kenbaar gemaakt voor het (betere) linnen kettinggaren uit Duitsland.

Mogelijk speelde bij de aanvraag ook een rol zich te wapenen tegen het linnenwever gilde in Enschede. De fabrikeurs wilden de bombazijnproductie in eigen handen houden en in concurrentie met Amersfoort in Twente de bombazijnnijverheid bevorderen.

¹⁸ C. Trompetter *Mennonite entrepreneurship in a proto-industrial environment : the role of Mennonite entrepreneurs in the development of textile industries in Twente (The Netherlands) 1600-1815*, Doctoral dissertation The University of Kansas (Wolvega, 1994) p. 7

¹⁹ C. Trompetter, 'Ontmoedigend overheidsbeleid als stimulans voor ondernemerschap. De Tariefherziening van 1725 en het ontstaan van de bombazijnnijverheid in Twente', *Textielhistorische Bijdragen* 33 (1993) p. 43-54 (p. 52)

De aanvragers hebben er zelf weinig van kunnen profiteren. Het zijn de volgende generaties geweest die de vruchten mochten plukken.²⁰

Ook edele 'motieven' werden door de fabrikeurs naar voren gehaald, zoals de creatie van werkgelegenheid. Wij moeten echter niet vergeten dat deze ondernemers niet handelden uit sociale motieven, doch louter uit eigen belang en die van hun familie.

De overgang naar bombazijn werd voor de Blijdensteins makkelijker gemaakt door het feit, dat zij eerder kennis hadden gemaakt met de fabricage van bombazijnen weefsels. Zo werd in Holland en in het noorden van de Republiek reeds in 1659 bombazijn geweven. Bovendien kochten de Enschedese fabrikeurs in Twente en in de vlasverbouwende Duitse grensgebieden linnen garens op voor de in Amersfoort bestaande bombazijnnijverheid. De Enschedese opkopers namen toen reeds in de garenhandel een prominente plaats in. Bij de uitgebreide handel die in de 18^e eeuw gedreven werd met Holland, waar de fabrikeurs heen reisden en hun linnens bij de winkeliers aan de man brachten, leerden zij het bombazijn weven kennen.²¹

Katoen bood als stof voordelen. Het (nog dure) dikke katoeninslag in de bombazijnen stak boven de kettingdraden uit.²² Daardoor kon het geruwd (flanellig) gemaakt worden, zonder dat de sterkte van het kettinggaren aangetast werd. Het nemen van het besluit tot bombazijn weven werd tevens bespoedigd door het feit, dat in Coesfeld en Warendorf, over de grens met Enschede, de halfkatoenen stoffen reeds vervaardigd werden, terwijl de vestigingsfactoren daar ongunstiger waren dan in Enschede. Het

²⁰ C. Trompetter, 'Ontmoedigend overheidsbeleid als stimulans voor ondernemerschap. De Tariefherziening van 1725 en het ontstaan van de bombazijnnijverheid in Twente', *Textielhistorische Bijdragen* 33 (1993) p. 43-54 (p. 49)

²¹ A. Benthem, *Geschiedenis van Enschede en zijne naaste omgeving* (Enschede, 1920) p. 533

²² Voor het weven spant men een aantal draden parallel aan elkaar in verticale richting (schering). Soms moeten deze scheringsdraden (of kettingdraden) gelijmd (gesterkt) worden om meer veerkracht en weerstand te hebben tegen breuk tijdens het weven. Vervolgens worden één voor één andere draden haaks hierop, op horizontale wijze tussen de schering door, in het weefgetouw ingelegd. Deze draden heten inslagdraden. Deze draden worden strak tegen elkaar aangedrukt.

bombazijn was een massa artikel en voor de 'gewone man' betaalbaar. Bombazijnen kleding werd door de kerk verstrekt aan armlastigen. De Franse overheersing deed ook de vraag naar bombazijn toenemen. Het sterke diemet²³ werd gebruikt voor officierstenten. De militairen waardeerden de lichte en sterke pantalons. Het bombazijn hield de warmte bovendien beter vast en voelde minder koud aan. Andere voordelen van katoen: slijtvast, vochtabsorberend en kan heet gewassen worden. Katoen was ook erg geschikt voor winter- en werkkleding voor boeren, wevers en seizoenarbeiders. Katoen was gemakkelijker dan linnen in diverse patronen te maken en in kleuren te verven. De geweven patronen waren bovendien aantrekkelijk voor vrouwen- en kinderkleding.

2.5. De bombazijnnijverheid redt de textiel

Toen het verval van de linnennijverheid in de 2^e helft van de 18^e eeuw doorzette, waren het de Enschedese bombazijnen (en Almelose Marseilles) die de Twentse textiel redden. Enschede en Almelo hadden de koppositie van Borne in de textiel overgenomen. Naarmate de techniek verbeterde en de katoenprijzen daalden, werd het linnen steeds meer door het katoen verdrongen. Het bombazijn vond vooral afzet in het binnenland.

De expansie van een netwerk van klanten in eigen kring verving de handel met de groothandel en makelaars. In feite werden de Twentse entrepreneurs en de Hollandse groothandel concurrenten op de Nederlandse linnenmarkt. Kapitaalaccumulatie speelde nog geen grote rol in de financiering van kapitaalgoederen, doch het kapitaalbezit was een noodzakelijke voorwaarde om op krediet te verkopen aan klanten. Tevens maakte kapitaal het mogelijk dat de ondernemers hun zaak konden voortzetten in perioden van teruglopende omzet en konden experimenteren met nieuwe productiemethoden.²⁴

²³ Diemet is een sterke katoenen stof in keperbinding, waarin een patroon is geweven.

Terwijl de effenbinding en alle rechtstreekse afleidingen daarvan geweven kunnen worden op een 2-schachts-weefgetouw, heeft men voor een keperbinding minimaal 3 schachten nodig.

²⁴ C. Trompetter, *Mennonite entrepreneurship in a proto-industrial environment : the role of Mennonite entrepreneurs in the development of textile industries in Twente (The Netherlands) 1600-1815*, Doctoral dissertation The University of Kansas (Wolfe, 1994)

In verband met de groeiende bombazijnnijverheid kochten Barend B. en Benjamin in 1741 voor f 15.000,= het landgoedje Het Amelink van de familie Ten Cate.²⁵ Een paar jaar hiervoor, in 1738, hadden zij en enkele andere Enschedese heren het huis “de Kalanderij” gekocht. De naam wijst er op, dat daar een bedrijf was, waar een kalender aanwezig was. Een kalender was een goeddeels houten constructie die bestond uit twee of meer walsen of cilinders die in nauw contact met elkaar staan en vaak verwarmd werden. Tussen de walsen werd katoen, linnen en andere stoffen gevoerd om een afgewerkt en glad oppervlak aan de stoffen te geven. Het proces maakte de vezels vlak en verwijderde oneffenheden en gaf bovendien een glans aan het weefsel.

Na aankoop van Het Amelink werd de bleek achter het huis geïnstalleerd. De bleken in Enschede benutten het heldere water van de Bolhaarsbeek, Stroinksbleek (Roomveldje), Amelinksbleek op het Welna en de Blijdensteinbleek op Het Amelink. Het koken en voorbleken was noodzakelijk, zodat het goed stralend wit werd. De stroken doek werden hiertoe op de weilanden uitgelegd en blootgesteld aan zonlicht en bleekwater, waardoor de grauwe kleur uit het weefsel verwijderd werd. Daarna werd de grondstof uitgegeven aan de in Enschede en omstreken woonachtige wevers, die hieruit tegen betaling van stukloon het bombazijn weefden. De wevers uit de omgeving in dienst van de familie Blijdenstein leverden de door hen gemaakte stukken hier in om nagekeken en gewogen te worden. Indien nodig, werden de garens aan de wevers voor een volgende productieronde verstrekt. De wevers die te ver afwoonden, ontvingen de grondstoffen van de 'weversbazen' en leverden bij hem ook de weefsels af die ze thuis hadden gemaakt. De weversbaas was in dienst van de fabrikteur. De fabrikteur liet de weefsels in karren ophalen bij de weversbaas. Hierna vond de financiële afwikkeling plaats. Voor de opslag van garens en stoffen kochten de fabrikteurs boerderijtjes en schuurtjes in Lonneker. Naast het kalanderen werd het koken en het nabewerken, zoals het verven uitgevoerd in een afzonderlijk gebouwtje. Een vorm van gecentraliseerde productie.

De Blijdensteins oefenden een strenge controle uit op de katoenkwaliteit. Dat moest ook wel. Zo was het garen vaak oneffen en wilden de klanten verscheidene maten, soorten,

²⁵ Cato Elderink, *Een Twentsch fabriqueur van de achttiende eeuw* (Hengelo (O), 1923) p. 303

en kwaliteiten van garens en weefsels. Gesjoemel met het gewicht en de kwaliteit van de grondstoffen werd streng bestraft. De opzichter woonde in een speciaal huisje.

Jan Bernard Blijdenstein (1756-1826) (hierna: JBB) nam de zaak over van zijn vader Benjamin (1701-1774) en zijn oom Barend (1695-1715). Benjamin en Barend B. behoorden tot de pioniers van de textielindustrie in Enschede en de rest van Twente en tot de enige overgeblevenen van de 10 initiatiefnemers uit 1728.²⁶ Nadat hij de zaak had overgenomen, onderwees JBB de boerenwevers in de nieuwste technieken van het bombazijn weven. Zo moesten bij ingewikkelder patronen de voetschemels volgens een bepaald patroon worden ingetreden. JBB ging over op het bredere 5/4²⁷ doek. Hij produceerde vaak 1 1/8 en 1 1/16 el 'catoen'. Hij maakte het zware dicht ineen geweven 'vijfschachts'²⁸ bombazijn. Hiervoor waren fijnere garens nodig. JBB gebruikte kwaliteitsnummer 18 1/2.²⁹ De techniek was nog niet zover gevorderd dat zuiver katoenen stoffen konden worden gemaakt. De op de spinnewielen gesponnen katoenen garens waren voorlopig alleen bruikbaar als inslagdraad, niet als kettinggaren (schering), dat bij het weven aanzienlijk meer te lijden had dan inslagdraad.

Terwijl de organisatie van de bombazijnnijverheid niet wezenlijk wijzigde -dit bleef overwegend huisnijverheid-, bracht de bombazijnnijverheid een grote verandering in de economische positie van de arbeider. Bij de linnennijverheid nam de boerenwever een zelfstandige plaats in, doordat hij zelf het vlas verbouwde, zijn gezin spon en hij dan linnen van eigen grondstoffen weefde. Bij de bombazijnnijverheid bestond de helft van de garens uit katoen. Dit (sub)tropisch product moest door de handel uit overzeese gebieden worden aangevoerd. Op de Nederlandse katoenplantages in ondermeer

²⁶ N.H. van Heek, 'De Blijdensteins als pioniers van de textielindustrie', *Jaarboek Twente* 17 (1978) p. 118-123

²⁷ 5/4 betekent zeer waarschijnlijk 5/4 el d.w.z. 5/4 x 69 cm breed. Naast de Engelse el was vanaf 1815 ook de Nederlandse el in gebruik. Eén Nederlandse el was 1 meter.

²⁸ Bij het weven van de eenvoudigste verbinding, de platbinding, werden de kettingdraden volgens een bepaald systeem door twee schaften geregen. Door de kettingdraden volgens een bepaald systeem door vijf schaften te rijgen was de fabrikant in staat om weefsels met ingewikkelde bindingen te laten maken.

²⁹ HCO FAB Invnr. 44 *Brievenboek van Jan Bernard Blijdenstein 1778-1783*

Suriname waren slaven werkzaam. De Twentse koopliedenondernemers kochten de ruwe katoen uit Levant (oostelijk kustgebied van de Middellandse Zee) of Indië.³⁰

De organisatie van deze nijverheid was kapitalistisch d.w.z. zij geschiedde voor rekening van de kapitaalbezittende ondernemers. Het ondernemersrisico werd afgewenteld op de arbeiders. De ondernemers dicteerden de lonen en arbeidsvoorwaarden. De arbeiders in de bombazijnnijverheid waren dus loonarbeiders. De groeiende bombazijnnijverheid had tot gevolg dat ook de vraag naar linnen garens toenam. De boerenwevers waren niet in staat (kwalitatief) voldoende vlas en garen te leveren voor de bombazijnhandel. De fabrikleur verstreekte de linnen en katoenen garens aan de boerenarbeiders. De boerin spon en de boer weefde vervolgens in opdracht van de fabrikleur in een Los hoes, een open huis: de bewoners en het vee leefden samen onder een dak, in dezelfde ruimte. Vaak bezaten de boerenarbeiders nog een stukje grond om groente te verbouwen.

2.6. De fabricage van triely's

Gezien het feit dat Enschede relatief laat met bombazijn weven begon, laat zich volgens Boot achteraf niet bepalen of de bestaande mogelijkheden niet vroeg aangegrepen waren, of dat de plaatselijke ondernemershandelaren als goede kooplieden langer dan anderen de vervaardiging en verkoop van linnens met voordeel hadden weten vol te houden.³¹ De winstgevende productie van katoen sluit die van linnen niet per definitie uit. JBB wist bombazijn als massa-artikel vooral af te zetten in het binnenland³² en bovendien de productie van luxueus linnen voor een exclusieve markt winstgevend te maken. In dat opzicht volgde hij het patroon van Almelo, toen linnencentrum bij uitstek.

³⁰ Onder Nederlands West-Indië, ofwel de West, werden de kolonies Suriname en de Nederlandse Antillen verstaan. Nederlands Oost-Indië, kortweg ook wel de Oost genoemd, is het tegenwoordige Indonesië.

³¹ J.A.P.G. Boot, 'Handspinnen van katoen en handkatoenspinnerijen (deel I)', *Textielhistorische Bijdragen* 24 (1984) p. 52-80 (p. 54)

³² C. Trompetter, *Mennonite entrepreneurship in a proto-industrial environment : the role of Mennonite entrepreneurs in the development of textile industries in Twente (The Netherlands) 1600-1815*, Doctoral dissertation The University of Kansas (Wolvega, 1994) p. 110

Vanuit de burgerij en adel was er vraag naar duurdere stoffen. Linnen lakens, sitsen jakken, vrouwenkostuums, kleurrijke mutsen, zonnehoeden, muiltjes, hoeden en poppenkleertjes. Ook was er vraag naar damasten en linnen mannenvesten en hoeden. In het kabinet van de gegoede herenhuizen in Enschede lagen hoge stapels fijn en degelijk linnen en damast.³³ Dus er was meer in Twente dan alleen de goedkope werkkleding.

JBB experimenteerde waarschijnlijk met de Spinning Jenny, die werd uitgevonden door James Hargreaves (1720-1778). De Spinning Jenny had toen 8 spoelen waarmee dus 16 draden tegelijk gesponnen konden worden. Hierdoor ging het spinnen veel sneller en goedkoper dan met een eenvoudig spinnewiel. De machine werd gebruikt voor het spinnen van katoenen inslaggarens. De Spinning Jenny kon alleen draad spinnen geschikt voor de inslag. Voor bombazijn gebruikte JBB zeer waarschijnlijk de Spinning Jenny. De Spinning Jenny was toen nog vrij klein en werd door de spinsters in hun huisje gebruikt. De spinsters werden thuis en in schuren onderwezen in het nieuwe spinnen.

In 1779 vond Samuel Crompton (1753-1827) de Mule Jenny uit. De Mule Jenny kon zuivere katoenen weefsels maken, zodat men niet langer afhankelijk was van de linnen ketting(schering) garens. In Twente was de Mule Jenny nog geen schering en inslag.

Eli Whitney (1765-1825) was de uitvinder van de Cottin Gin, een machine waarmee de zaadjes van katoen automatisch van de plant gescheiden konden worden. Twente profiteerde dus van baanbrekende uitvindingen die in het buitenland werden gedaan.

Ook de weeftechniek was in Twente nog niet erg verfijnd. Men gebruikte de zogenaamde smietspoel: een spoel die in een weefgetouw werd gebruikt voor het inslaggaren. Ze bestond uit een holle spoel waarin zich een klosje bevond waarop het garen was gewonden. Dit kon door een gaatje in de zijkant van de spoel uittreden. De spoel was licht gebogen en kon in de hand gehouden worden. Ze werd tussen de scheringdraden (de sprong) door geworpen en moest ook weer worden opgevangen, hetgeen een

³³ Het damast was een eenkleurig glanzend weefsel, waarin figuren geweven zijn, hetgeen vooral tafellinnen betrof. Ook waren patronen van fijn geweven bloemen of landschappen toen erg populair.

zware lichamelijke belasting vormde. De schietspoel is in 1733 gepatenteerd door de Engelse wever John Kay (1704-1779). De oude Engelse benaming is Flying Shuttle.

In 1779 schreef JBB aan een afnemer: “sedert drie jaren heb ik hier met vrij veel succes eene fabricq [werkschuur] van triely's opgerigt, waarvan deze 12 pièces eene proef zijn. De linnens zelve fabriceerende, het verven en glanzen en de arbeidsloonen over 't geheel hier vrijwel beter koop als in Holland zijnde, vertrouw ik, dat U Ed. voordeliger zal kunnen doen, met dezelve van mij te nemen, dan of U Ed. van onze overzeesche kooplui [hiermee wordt waarschijnlijk bedoeld, die aan de overzijde der Zuiderzee, dus in Holland, wonen] de linnens inkogt en die 't uwent of elders liet vertrielyen³⁴, 't welk bovendien ook vrij veel omslagtiger voor UwEd. moet zijn (..) In dit geval durve ik UwEd. van ene accurate bedienen [te] verzekeren en ook dat de [weefsels] even zo goed indien niet beter als de Hollandsche geverfde zullen zijn”.³⁵

Hoewel JBB veel vertrouwen in zijn waren had, blijkt uit de bronnen dat in de beginperiode van zijn zaak af en toe de kwaliteit van zijn waren te wensen overliet. Zo schreef hij in 1776 aan een leverancier, waarvan hij weedas³⁶ betrok: “Den Here Dirk van der Goes te Rotterdam. Mij is zeer wel geworden het bericht aangaande de triely, door UwEd. in oom van Lochems brief geplaatst. Ik heb eer daarop te repliceren. Het doet mij leed, dat UwEd. met dezelve voor de eerste maal zo weinig genoeg is gegeven, maar onkundig in een fabricq, nieuwlings begonnen, moet men zeker een maal met voordeel of met schade leeren. UwEd. klaagt dat eenige stukken verschoten zijn, maar die kan U voor mijn rekening laten leggen, zowel als al de andere die UwEd. niet voldoen. Heb de goedheid slegts, mijn Heer, van ze voor mij te bergen tot tijd en wijle dat ik zelve 't Uwent kome, wanneer ik best over dezelve kan disponeeren. Maar zouden wij dit niet op een ander wijs kunnen schikken ? Wil UwEd. de partij geheel overnemen,

³⁴ Het vertrielyen is een bewerking van reeds geweven doek, waardoor het gaat glanzen.

³⁵ HCO FAB 233.1/44 *Brievenboek Jan Bernard Blijdenstein 1778-1783*

Brief Jan Bernard aan F. ten Holt, Rotterdam 1779.

³⁶ Weedas is potas (kaliumcarbonaat) van de wede (plantengeslacht der Cruciferen) (*Isatis tinctoria*). Weedas werd voornamelijk uit de Oostzeelanden geïmporteerd en diende als hulpstof voor het aanmaken van loog, waarmee het textiel op de blekerijen (op Het Amelink) werd bewerkt.

weláán ik zal op iedere el 1/2 st. verliezen op voorwaarde nogtans, dat dit niet de laatste maal zal zijn dat Uwed. met mij handelt. Neem aan, Uwed. zal mij in 't vervolg weder met deszelfs orders begunstigen, wanneer ik mijn best zal doen om Uwed. ten vollen te genoeg. Heeft Uwed. In dezen voorslag smaak dan verwacht ik per eerst Uwed. antwoord, alsmede hoe Uwed. het met de [betaling] schikt”.³⁷

In 1780 exporteerde hij breed doeklinnen naar 'De West' d.w.z. West-Indië via Amsterdamse handelshuizen. In 1779 was zijn houding nog sceptisch. “Ik heb gezegt daarover met mijn vrouw te willen spreken. Wij zouden daartoe wel in ilineren dog terwijl onze meeste bezit in vaste goederen bestaan, hebben wij weinig contant geld in handen om zo iets te ondernemen niet alleen maar ook om onze fabricq naar eisch voortzetten”.³⁸ Een jaar later was zijn vertrouwen in zijn onderneming toegenomen, want hij zond toen in consignatie (op eigen risico goederen laten verkopen door een derde) 67 stukken linnen naar Amsterdam, met bestemming West-Indië.³⁹

De benodigde weedas voor de linnenfabricage betrok hij ondermeer van Dick van der Goes uit Rotterdam. Tevens verwierf hij regelmatig weedas uit Danzig, Polen. Linnen garens betrok hij bij tijd en wijle uit Geer, omgeving Luik, en Engeland. De goederen verwierf hij via een tussenpersoon d.w.z. een inkoopcommissaris. Deze tussenpersoon, zoals Jacob Ross te Danzig (inkoopcommissaris), kocht op eigen naam goederen in voor zijn opdrachtgever, JBB. Ook verzorgde hij de opslag, de betaling en de verzekering van de aangekochte goederen. Gulcher en Muller te Amsterdam was zo'n vrachtverzekeraar. Dit betrof vaak het vervoer vanaf Hastings. De commissaris stuurde uiteindelijk een inkoopfactuur naar z'n opdrachtgever. De factuur vermeldde het inkoopbedrag van de goederen (grondstoffen, hulpstoffen) verhoogd met gemaakte kosten en een vergoeding.

³⁷ HCO FAB 233.1/44 *Brievenboek Jan Bernard Blijdenstein 1778-1783*
Brief Jan Bernard aan Dick van der Goes Rotterdam 24 maart 1778

³⁸ HCO FAB 233.1/44 *Brievenboek Jan Bernard Blijdenstein 1778-1783*
Brief Jan Bernard aan H. Walyen 28 oktober 1779

³⁹ HCO FAB 233.1/44 *Brievenboek Jan Bernard Blijdenstein 1778-1783*
Brief Jan Bernard aan M. ten Cate 24 juni 1780

JBB kwam regelmatig in conflict met zijn handelsagenten, zoals M. ten Cate.⁴⁰ Zo beantwoordde een levering via Amsterdam uit Koningsberg niet aan zijn wensen. “En lijkt [de waar] even zo min naar triely als het ander zijnde daarvan de stoffage dermate slegt dat ik ze voor de fragt en onkosten niet zou willen accepteren, maar buiten dat dit goed is zo verdorven en verrot, dat ik ze (..) niet (..) zoude willen hebben. Of er dit in 't schijn of op ene andere wijs is aangekomen kan ik niet beoordelen, ik zou niet vreemd zijn van te denken dat ze in Koningsberg nat gepakt ware (..) [de waar] is dermate verrot (..) dat ze groen en geel uitgeslagen en der fragt onwaardig is'. Dat JBB zich de kaas niet van zijn brood liet eten, blijkt ook uit zijn sarcastische reactie op M. ten Cate en diens vertegenwoordiger, die niet bereid waren voor de schade op te draaien. 'Uwer Koningsberger Correspondent (..) zal wel water in den wijn mengen, immers uwe vrees als dat men zou laten verklaren dat de gezonden goederen aldaar den naam van triely dragen zou dan weinig te beduiden hebben immers geen regtes' te uwen zou 'zig laten wijsmaken dat hetgeen men te Amsterdam een paard noemt te Conigsberg een ezel was’.⁴¹

In hoogoplopende conflicten liet hij zich in dreigende bewoordingen uit. In 1782 schreef hij aan J. Schielenberg: “Uit den uwen van 13 dezer zie ik met de uiterste verwondering, dat UwEd. niet van intentie is om mij de twee verkogte zakken garen tegen 22 1/4 vetten te leveren op conditie dat wij de fragt betalen zouden, en dat UwEd. eerloos genoeg is daarenboven om mij zulks op de alleronbeschaamdsche en tergendste wijze af te schrijven (..) Dit nu niet te willen doen omdat het garen welligt 1/2 of 1/4 vetten ⁴² is

⁴⁰ Vermoedelijk wordt hier bedoeld Marten Ten Cate, een neef van Jan Bernard, waarmee hij handelde in Duits linnen (Z.W. Sneller, 'De Twentsche Weefnijverheid omstreeks het jaar 1800', *Tijdschrift voor Geschiedenis* 41 (1926) p. 394-419 (399-400))

⁴¹ HCO FAB 233.1/44 *Brievenboek van Jan Bernard Blijdenstein 1778-1783*

Brief Jan Bernard aan M. ten Cate 29 december 1778

⁴² Vetten is het aanstrijken van het garen met vet nadat het behoorlijk gedroogd is. Vetten is tevens een lengtemaat. Het gesponnen garen in de handkatoenspinnerij werd tot kleine strengen van een standaardlengte gehaspeld, die 'vetten' werden genoemd. Drie van deze vetten tezamen heetten dan een 'stuk'. Vervolgens werden twintig van deze 'stukken' bijeengebonden tot een 'bond' of 'bos', die dus overeenkwam met zestig vetten. Een vet mat ongeveer 820 meter.

opgeslagen, noem ik Schelmerij. Wees derhalven verzekert dat ik middel zal weten om schadeloos te stellen, en dat de schade mij hierdoor veroorzaakt door UwEd. betaalt zal moeten worden, terwijl deze teleurstelling mij noodzaakt, enige mijner arbeidslieden door gebrek aan garen te laten gaan. Ik twijfel niet of er zal zig zeer schrielijk gelegenheid opdoen om UwEd. in persoon te overtuigen dat ik geen bedreigingen doe of ik weet ze ook ten uitvoer te brengen”.⁴³

2.7. Vernieuwingen in de spinnijverheid

In de tweede helft van de achttiende eeuw ontstond in de Republiek in toenemende mate onvrede over de bestaande politieke en maatschappelijke orde. In brede kringen leefde de gedachte dat de eens zo machtige Republiek in verval was geraakt, en dat veranderingen op economisch, sociaal en politiek vlak nodig waren om dit verval te keren. Het uitbreken van de Vierde Engelse Oorlog (1780-1784) tussen de Republiek en Engeland bleek het startsein voor een protestbeweging waarvan de leden zich ‘patriotten’ noemden.

Het belangrijkste bezwaar van de patriotten was de positie van stadhouder Willem V van Oranje (1748-1806), die in de ogen van de patriotten te veel macht bezat. Zo ontvouwde zich een strijd tussen de aanhangers van de stadhouder en de patriotten. De aanhangers van de patriottenbeweging ageerden niet alleen tegen de positie van de stadhouder, maar steeds heviger tegen het gehele politieke bestel van de Republiek. Geïnspireerd door de ideeën van de Verlichting en de Amerikaanse Revolutie pleitten zij voor een democratischer bestuur.

JBB en Otmar ten Cate in Enschede, en Gerrit Schimmelpenninck in Almelo namen de leiding in de patriottenbeweging in Twente en verdedigden hun economische en politieke belangen fel tegen het Ancien Régime. Ondanks democratische verlichtingsidealen, streefde deze elite in feite naar politieke macht, welke beantwoorde aan hun economische

⁴³ HCO FAB 233.1/44 *Brievenboek van Jan Bernard Blijdenstein 1778-1783*
Brief Jan Bernard aan J.H. Schiclenberg 18 december 1782

positie.⁴⁴ De Enschedese ondernemers wilden zich onafhankelijker maken van de leveranciers van buitenlandse katoenen garens. De spincapaciteit van de Twentse handspinners bleek onvoldoende om aan de vraag naar katoenen garens te voldoen. Dit leidde er toe dat Enschedese ondernemers ruwe katoen (uit Amerika) in Amsterdam betrokken, om deze vervolgens in Duitland te laten spinnen. Uitbesteding naar Duitsland was toen goedkoper doordat de productiekosten door lagere lonen en verbeterde spinmachines lager waren.

Echter de Franse inval in 1795 bracht het risico met zich mee, dat de aanvoer van Duitse garens zou worden gestokt. De Enschedese fabrikeurs, waarvan JBB een van de woordvoerders was, wisten te bewerkstelligen dat de Staten van Overijssel eind 1795 de uitvoer van alle in dit gewest gesponnen katoenen garens verbood. Een mogelijke uitvoer van katoenen garens werd nu wel tegengegaan, maar door deze maatregel werd in Overijssel nog niet meer katoen gesponnen dan vroeger. Wel hadden de fabrikeurs in Twente reeds geëxperimenteerd met de nieuwe machines. De spinnerij in Twente moest zich dus uitbreiden. Aan deze uitbreiding werd bij de toenmalige productieverhoudingen spoedig een grens gesteld. Het werken op de spinnewielen was erg tijdrovend en vereiste dus veel arbeiders. Tegen 1 wever waren 4 arbeiders nodig voor spinnen, spoelen en dergelijke. De toename van de bombazijnnijverheid leidde daardoor tot een sterk vergrote vraag naar spinners. Aanvang 1789 was het spinloon 16% hoger dan normaal. JBB spreekt dan ook met grote bezorgdheid van de hoge garen prijzen in Twente.⁴⁵

⁴⁴ De bronnen werpen een interessant licht op de vaak toegeschreven pacifistische mentaliteit van de doopsgezinden in de gangbare literatuur. “Geheel Twente is tans druk in de weer zig te wapenen; ik ben er grootsch op dat Enschedé daar van 't eerste voorbeeldt gegeven heeft, dat tans overal gevolgt word. Men heeft hier voor weinig tijd ene inschrijving geopend om een genoegzaam fonds te vinden tot den aankoop van geweren (...) Ik heb de eer van adjudant te zijn (...) De Heren Ten Cate alzo orthodox-mennist als ik kan zijn, dragen het geweer zo deftig als of zij van de maagschap van Frederik Reij waren en toch geloof ik dat wij drieën grote kans hebben om op zijn tijd Draken der Doopsgezinde gemeente te Enschede te worden” (233.1/44 *Brievenboek van Jan Bernard Blijdenstein 1778-1783* Brief Jan Bernard aan Neef & Oom. August 1783)

⁴⁵ HCO FAB 233.1/44 *Brievenboek van Jan Bernard Blijdenstein 1778-1783* Brief Jan Bernard aan C. Essing, Zwolle 25 maart 1783

De in 1790 op initiatief van JBB opgerichte firma Blijdenstein & Ten Cate trad in Twente zowel met de invoering van de nieuwe spinmachines, als de kaardmachines sterk op de voorgrond. In verband met het in Twente op de nieuwe spinmachines gesponnen garen -een grof soort, dat alleen tot inslag diende- bestaat er grond om aan te nemen dat nog steeds de Spinning Jenny werd gebruikt. Bestaat er over aard van de spinmachines onzekerheid, over de soort benodigde voorbereidingsmachines, de kaardmachines, bestaat geen twijfel. Getuige de onderzoeksresultaten van Baron Johannes Goldberg (1763-1828) (hierna: Goldberg). Goldberg was een patriot en Amsterdamse makelaar, die in 1798 de eerste Nederlandse 'Agent der Nationale Oeconomie' werd. Hij stelde zich in 1800 op de hoogte van de stand van zaken van de nijverheid en landbouw in de Bataafse Republiek (1795-1806). Zijn bevindingen legde hij neer in het 'Journaal der Reize van den agent der Nationale Oeconomie der Bataafsche Republiek'. Blijdenstein kreeg hoog bezoek. Goldberg merkte over Twente op: "dat er te Enschede wonen twee zeer bekwame molen- en werktuigmakers, genaamd Herms en Jan de Bosch, aan welke de Agent heeft besteed het vervaardigen van een klein model der Fransche kaardmachine van Rolland, van welke men zich in de fabryken van de burgers Blijdenstein & Ten Cate bedient". Blijdenstein & Ten Cate berichtte aan Goldberg, dat aanwijzingen over het gebruik van de kaardmachines te vinden waren in een onder de titel 'Die Kunst baumwollens Sammet zu verfertigen', in het Duits vertaald werk van Roland de la Platière.⁴⁶ Roland de la Platière (1734-1793) beschreef de nieuwste Engelse spinmachines uitvoerig in zijn handleiding 'Description des arts et métiers' uit 1786.

Tot het verkrijgen van de nieuwste Engelse machines strekten de pogingen zich nog niet uit, hetgeen ondermeer in de hand gewerkt door het uitvoerverbod in Engeland. Engeland wilde zijn nieuwste uitvindingen niet graag delen met zijn rivalen. De Enschedese ondernemers schaften machines uit het naburige Duitsland aan, die een imitatie waren van -inmiddels reeds verouderde- Engelse modellen. Deze spinmachines werden op hun beurt in Enschede nagemaakt, zoals blijkt uit het antwoord van de firma's

⁴⁶ J.A.P.G. Boot, *De Twentsche Katoennijverheid 1830-1873* (Amsterdam 1935) p. 19

J. Blijdenstein & Zoon en Blijdenstein & Ten Cate op de bedrijfsenquête van Goldberg.⁴⁷ Jan Blijdenstein (1725-1800), die leiding gaf aan eerstgenoemde bedrijf, was overigens een neef van JBB en een zoon van Barend Blijdenstein (1695-1755).

In navolging van JBB richtten meer textielfabrikanten katoenspinnerijen op. In deze katoenspinnerijen in Enschede waren gemiddeld 4 spinmachines en 20 arbeiders werkzaam. De opgerichte fabrieken waren geen moderne bedrijfsgebouwen, doch werkschuren, waarin de door de hand bewogen spin- en andere machines werden geplaatst. Om de productie op te voeren en te voldoen aan de stijgende vraag naar bombazijn van de groeiende bevolking paste de firma Blijdenstein & Ten Cate ook andere maatregelen toe. Zo blijkt uit een brief van JBB aan het Burgerweeshuis in Barneveld dat de firma regelmatig kinderen beneden de 10 jaar gebruikte voor het arbeidsproces. Cato Elderink spreekt in lovende bewoordingen over JBB, haar betovergrootvader. Zo zou hij opkomen voor zijn ondergeschikten en de vrijheid van Enschede lief hebben. Enige gereserveerdheid past hierbij: hij was haar grootvader, maar ook een gehaaide zakenman, die bij zijn doen en laten (voor Enschede en Twente) in eerste instantie zijn belang en dat van zijn firma behartigde.

2.8. Toenemende invloed van de Blijdensteins

JBB behoorde inmiddels tot de welvarende doopsgezinde families, die de koppositie hadden ingenomen in de ontwikkeling van de Twentse textielindustrie. Door huwelijksbanden en nalatenschappen was hij gerelateerd aan andere rijke (doopsgezinde) textielfamilies in Twente en de Gelderse Achterhoek. Bij de aanvang van de Franse overheersing (1795-1813) werden direct politieke ambitie en economische kracht omgezet in politieke invloed. Met het verdwijnen van het Ancien Régime en de gelijkstelling van de doopsgezinden in 1798 voor de wet werd JBB gekozen als een van de 94 notabelen voor het 'Vertegenwoordigend Lichaam des Bataafschen Volks'. Al eerder, namelijk vanaf 1795, was hij lid van de gemeenteraad van Enschede.

⁴⁷ J.A.P.G. Boot, *De Twentsche Katoennijverheid 1830-1873* (Amsterdam 1935) p. 17

Het was mede aan de invloed van JBB te danken dat veel handelsbelemmeringen werden opgeheven, zoals de gehate drostendiensten en de aankoop van dure handelspaspoorten bij elke textieltransactie binnen de Republiek. Mede dankzij JBB zette de trend van de laatste periode van de 18e eeuw zich in de vroeg 19e eeuw voort. In 1795 schrijft de Nieuwe Algemene Konst- en Letterbode: "De grootheid der Bombazijnfabricq te Enschede kan enigszins gekend worden uit het sterke debiet dat daarvan in onze Zeven Provinciën is, daar er bijna geen winkeltje is of men vindt er Enscheder bombazijn in."

Enschede, het centrum van de bombazijnnijverheid, werd de grootste stad van Twente. In 1795 werden 10 van de 38 bestaande textielbedrijven in Enschede geleid door doopsgezinden ⁴⁸. In 1798 verdiende Enschede een kwart van het totale Twentse inkomen. ⁴⁹ Reeds in 1758 beschikte de familie Blijdenstein over 4% van de welvaart in Enschede. ⁵⁰ De familie Blijdenstein wist in de periode tot 1801 dankzij kien ondernemerschap en inzicht in de economische en politieke situatie zich op te werken tot de belangrijkste textielondernemers in Twente.

⁴⁸ C. Trompetter, *Mennonite entrepreneurship in a proto-industrial environment : the role of Mennonite entrepreneurs in the development of textile industries in Twente (The Netherlands) 1600-1815*, Doctoral dissertation The University of Kansas (Wolvega, 1994) p. 210

⁴⁹ C. Trompetter, *Mennonite entrepreneurship in a proto-industrial environment : the role of Mennonite entrepreneurs in the development of textile industries in Twente (The Netherlands) 1600-1815*, Doctoral dissertation The University of Kansas (Wolvega, 1994) p. 228

⁵⁰ C. Trompetter, *Mennonite entrepreneurship in a proto-industrial environment : the role of Mennonite entrepreneurs in the development of textile industries in Twente (The Netherlands) 1600-1815*, Doctoral dissertation The University of Kansas (Wolvega, 1994) p. 413