

# De Rosdoek

nr 75

---

heemkundige studiekring  
De Acht Zaligheden

Camping



Molenvelden b.v.

Camping Molenvelden B.V.  
Banstraat 25  
5506 LA Veldhoven  
Telefoon 04905-2384 / 1381

**Een eigentijdse en goed geoutilleerde camping  
in ons eigen kringgebied.**

**Voor kort- en seizoenkamperen!**

Met vele recreatiemogelijkheden zowel binnen  
de camping als in de onmiddellijke omgeving  
ervan, met historische en pre-historische  
bezienswaardigheden!

Ook voor Uw familie-, verenigings- en be-  
drijfsfeesten is buiten het kampeerseizoen  
een passende zaalaccommodatie beschikbaar.

**Informatiebrochure gratis op aanvraag.**

**Th.W. v.d. SANGEN en Zn.**

#### Schatzoeken.

Avonturiers, campeeders,  
vissers, wandelaars...  
kortom; Iedereen die van  
de natuur houdt kan zijn  
liefhebberij vergroten met  
een C-scope  
metaaldetector.



Aanzetten en  
zoeken

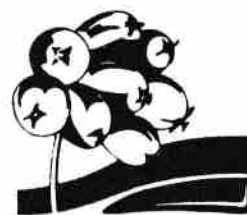
**P. v.d. Putten**

Hutakker 3, Valkenswaard  
Tel. 04902 - 41717 / 15341

**Kampeerboerderij -- Zwembad**  
**»HOEVE-BIESTHEUVEL«**



Hoogcasteren 25, HOOGELOON - Tel. 04979-1257



heemkundige studiekering  
de acht zaligheden

## DE ROSDOEK

Aflevering 75

september 1995

Verschijnt 4 x per jaar.

Redactieadres: Th. v.d. Aalst,  
Ganzestraat 17,  
5527 CA Hapert,  
tel. 04977 - 81671.

Administratie: C. Witmer,  
Nijverheidslaan 16,  
5506 EE Veldhoven,  
tel. 040 - 536568.

---

De volgende Rosdoek verschijnt dec. 1995.

---

<b>Inhoud:</b>	blz.
De Boterfabrieken. (vervolg)	
"St. Benedictus" in Eersel.	3.



**heemkundige studiekring  
de acht zaligheden**

---

**REDACTIETEAM:**

Th. van der Aalst,	Ganzestraat 17, 5527 GA Hapert.
H. Backbier,	Heike 6, 5512 NJ Vessem.
C. Cornelissen,	Nieuwstraat 74, 5521 CD Eersel.
J. van Hout,	Oude Provinciale weg 15, 5527 BM Hapert.
A. Kockx,	Pottenbakker 44, 5506 GD Veldhoven.

**DE GESCHIEDENIS van de COÖPERATIEVE**

**STOOMFABRIEK "ST. BENEDICTUS"**

(Eerste Vervolg)

WAT KWAM ER ZOAL KIJKEN BIJ DE BOUW VAN EEN

STOOMZUIVELFABRIEK.

Omdat in 1913 de melk nog uitsluitend met paard en kar werd aangevoerd, was een centrale ligging voor een stoomzuivelfabriek, een eerste vereiste.

Het liefst gelegen midden in het werkgebied, om de aanvoerlijnen van de melk zo kort mogelijk te houden.

De ligging aan een verharde weg was dan wel mooi meegenomen, maar stelde in 1913 nog niet zoveel voor, omdat ieder dorp toch maar één verharde weg had. In Eersel kwam daar als extra de Postelse weg nog bij, maar de ontginningen er langs dateren pas van later. Mogelijk had Knegsel toen nog helemaal geen verharde weg.

In die tijd waren waterleiding, riolering en elektriciteit hier ook nog onbekend.

Toen in februari 1912 de boeren in meerderheid besloten hadden tot de oprichting van een stoomzuivelfabriek, zou dat de eerste van dat soort fabrieken in de omgeving worden. Zij werd in Eersel gebouwd aan de huidige Nieuwstraat hoek Willibrorduslaan. Het bouwen op die lokatie had nog een ander voordeel: de tram voor het vervoer van de boter en de aanvoer van steenkool liep langs dit perceel.

Slechts Eersel en Bladel konden optimaal van die faciliteit gebruik maken, omdat de tramlijn in beide dorpen langs het fabriek liep.

Gezien de architectuur van de melkfabrieken in de regio heeft architect Kooken op diverse plaatsen een dergelijk fabriek gebouwd. Het moet hem worden nagegeven: het waren fraaie gebouwen die hij ontwierp. In verschillende plaatsen zijn ze als monumentale gebouwen in een andere functie gehandhaafd; in Eersel is

het monument afgebroken.

Waar ook rekening mee moest worden gehouden, was de situering van de fabriek zelf op de bouwlocatie. De melkontvangst had men het liefst op het zuiden, vanwege de openstaande deuren; de kelder en het karnlokaal op het oosten of noorden.

Bouwen aan de provinciale weg betekende wel aan een verharde weg gelegen zijn, maar om van deze weg gebruik te mogen maken, was voor een paard een rijkaart (belastingkaart) van f 6,- per jaar nodig. Voor een fiets kostte deze f 2,50 per jaar. De weg dwars oversteken mocht zonder die bedoelde kaart. In theorie betekende het dat voor de melkritten van

Schadewijk en Stokkelen, geen rijkaart nodig was, maar voor al de andere ritten wel.

Omdat een stoomzuivelfabriek veel en goed water nodig had, was dit een belangrijk gegeven, maar helaas wel iets waar men later, pas na het bouwen, achter kwam. Volgens de stoker-machinist moest in Eersel het water op een diepte van

18-19 m. opgepompt worden. Wel was een ontijzeringsinstallatie nodig, waarin het filterbed van zand en fijn grint, regelmatig vervangen moest worden.

Bij de bouw van een stoomzuivelfabriek moest ook met de afvoer van het gebruikte water rekening worden gehouden. Kon dat op een bestaand riviertje via een lange of korte afvoersloot worden geloosd, dan was er niets aan de hand, maar in Eersel was dat niet mogelijk, omdat er geen rivier in de buurt was.

Hier werd dat probleem opgelost door een achter de fabriek liggend perceel grond als

vloeiweide of wetering in te richten en daar het afvalwater voor te gebruiken. Het water kon dan in de bodem wegzakken en de stoffen welke in het spoelwater waren achtergebleven, melk en karnemelkresten dienden als meststof voor het gras. Er waren twee vloeiweiden die afwisselend werden gebruikt.

Voor zover bekend was Eersel de enige fabriek in de omgeving, welke op die manier haar afvalwater kwijt raakte. Op een deel van deze vloeiweiden staat nu het Rythovius college.

Een zoon van de latere directeur Jansen wist ook te vertellen dat zijn vader, om wat schaduw in de fabriek te krijgen, er bomem langs gepland had.

Een van de accasiabomen die het kantoor moest beschaduwen,

staat er nu nog.

Dat men in 1913 koos voor een stoomzuivelfabriek, waar de machines door een stoommachine werden aangedreven, lag eenvoudig aan het feit dat men toen nog geen andere mogelijkheden had. De komst van elektriciteit zou hier toen nog ruim 10 jaar opzich laten wachten. Bovendien was een stoommachine niet alleen voor aandrijving ideaal, maar ook voor de voorziening van heet water dat in grote hoeveelheden nodig was o.a. voor het pasteuriseren van de melk.

Geruime tijd hebben wij ons in de werkgroep afgevraagd: "Hoe zou daar vroeger, voor de komst van de elektriciteit, de verlichting hebben plaats gevonden?" Zou er een dynamo op de stoommachine hebben gezeten? Niets wees daar op. Maar een petroleumlamp was ook niet aannemelijk. Want boter en petroleum zijn nu eenmaal niet zo'n geschikte combinatie: want één druppel petroleum, per ongeluk in het spoelwater gemorst, zou de boterproductie van een dag waardeloos maken.

Een van de interviews bracht hier "licht in deze duisternis". Op de fabriek had men carbidverlichting. Naast het fabriek stond een apart carbidhuisje, dit vanwege het ontploffingsgevaar. Thuis behield iedereen zich toen met petroleumlicht.

De fabriek bood werk aan 5-7 personen. Of deze in die tijd van de diverse "handkrachten" zijn overgekomen, weten wij niet. Alleen van Jan Boogaars, de botermaker, weten we dat deze ook nog op de "handkracht" in Duizel heeft gewerkt.

### Wie kon nu zo'n melkriet (de roomkar) rijden?

Eigenlijk iedereen, maar in die tijd gebeurde het bijna altijd nog door een boer, die dat werk er bij deed. Het betekende wel dat hij voor de middag thuis op de boerderij niet veel meer kon werken. Dat was wel afhankelijk van de tijd, waarop de melk op de fabriek moest zijn. Er werd 's morgens om half 8 met ontromen begonnen. De eerste rit Knegsel- Hint moest er dan zijn. Deze moest dan ook om goed 6 uur inspannen. De tweede rit was de Postelse weg. Er waren 12 melkritten.

In die tijd reed iedereen nog met de hoogkar. Door verbreding van de laadruimte met bakken, konden daar vóór 2 x 5 kannen opstaan en achter ook, en in de bak 3 x 5, dus in totaal 35 kannen.

Op deze manier is er tot het midden van de jaren dertig gereden. Toen kwamen er vierwielige wagens op luchtbanden; daar konden 5 x 11, dus 55 kannen op.

De aanbesteding gebeurde voor de tijd van één jaar en er werd per 100 kg melk ingeschreven.

Ook het terug brengen van de lege kannen en de eventueel teruggeleverde ondermelk; het meebrengen van karnemelk, waarvoor speciaal een 10 l. "mulkipje" werd meegegeven, de afleveringsbriefjes tussen kan en deksel steken en het

een keer per twee weken meebrengen van het melkgeld, waren bij het loon van de melkrijder inbegrepen.

Er moest 6 keer per week gereden worden. In de zomermaanden moest ook 's zaterdags 's avonds extra worden gereden. Hiervoor gold het halve tarief. Het koelen van de melk op de boerderij was in de zomer een teer punt en gebeurde in de welput. Vandaar dat rijden op zaterdagavond. 's Zondags rijden is pas later gekomen.

In de zomer werd door de grotere aanvoer dat werk beter betaald dan in de winter. Een oud- melkrijder vertelde dat hij eens in de winter bij glad weer soms meer aan schroeven om het paard scherp te zetten kwijt was dan de rit opbracht. Er waren 4 x 4 stuks nodig.

Bij ons thuis op de Mozik moest de melk tegen half 8 klaar staan. Om kwart voor 10 waren de lege kannen weer terug.

#### DE EERSTE JAARVERGADERING.

Op 20-6-1914 hield de Coöp. Stoomzuivelfabriek "St.Benedictus" uit Eersel haar eerste jaarvergadering onder voorzitterschap van burgemeester P.Panken van Duizel c.a. en

Hoogeloon, in zijn functie als president van de Raad van Toezicht. Aanwezig waren het voltallige bestuur, als ook de leden van de Raad van Toezicht, de geestelijk adviseur, kapelaan Houben en vele leden.

De voorzitter wees erop dat er juist een jaar verlopen was sinds de ingebruikstelling van de fabriek en de samenvoeging van de zes handkrachten tot een stoomzuivelfabriek.

Op verschillende boerderijen in de vier betrokken dorpen, zegt de spreker de ervaring te hebben opgedaan, dat de leden tevreden zijn over de werking van de fabriek

Er werd verslag gedaan en rekening en verantwoording afgelegd over het eerste boekjaar; van 20 juni tot 31 dec. 1913.

In die periode was 1203207 kg melk geleverd, waaruit 43264 kg. boter was gefabriceerd voor f 59512,--. De bruto prijs per 100 kg. melk was

f 4,95. Netto, na aftrek van contributie en aflossingen, werd f4,25½ per 100 kg. uitbetaald.

Er werd gemiddeld 6600 kg. melk per dag verwerkt met een vetgehalte van 3.06%. De jaarproductie van een koe lag dus in die tijd rond 2800 kg.

Het ledental was gestegen van 224 met 771 koeien tot 235 leden met 850 koeien; dat, is 3,6 koe per lid.

Uit de balans bleek dat de gehele fabriek met machinerieën en het terrein f30.000,-- gekost had, waarvan al f 1000,-- was afgelost.

In aanmerking genomen dat de exploitatie van een dergelijke fabriek het eerste jaar niet zo voordelig kan zijn als in de volgende jaren, kon men alleszins tevreden zijn met het resultaat. Dat de melk werd opgehaald bespaarde veel tijd en de kwaliteit van de teruggeleverde ondermelk was door het pasteuriseren veel verbeterd. Een elftal nieuwe leden werd aangenomen.

In dat verslag stond ook dat de contributie f 0.40 per koe per kwartaal was. Maar als we de 2 weekse melkafrekeningen uit die tijd en ook uit de volgende jaren zien, is daarop altijd koeiengeld ingehouden. Het vermoeden bestaat dat dit bedrag per 2 weken bedoeld was.

#### EEN PAAR GEGEVENS OVER DE VOLGENDE JAREN.

Bij de bouw van de fabriek was al rekening gehouden met een flinke uitbreiding van de veestapel in de volgende jaren. Vanaf 1908 hadden er regelmatig veel ontginningen plaats gevonden, wat eerst leidde tot boerderijvergroting en dus meer vee; maar later ook tot de stichting van nieuwe ontginningsboerderijen.

Ook was er rekening mee gehouden om op dagen van topaanvoer alles verwerkt te kunnen krijgen.

Dat er twee stoomketels lagen, had met overcapaciteit niets te maken. De ketels werden afwisselend gebruikt, een half jaar of een jaar, want wettelijk moesten ze om de twee jaar door het Stoomwezen worden gekeurd, terwijl schoonmaken (ketels bikken) en

rookkanalen reinigen ook regelmatig nodig waren.

Om de overcapaciteit de eerste jaren zo goed mogelijk te benutten, leverden boeren van de Hapertse gehuchten Dalem en Lemel als "losse" leveranciers hun melk ook aan de fabriek in Eersel, echter zonder daar lid te zijn.

Hoewel er al pogingen in die richting waren ondernomen, was daar toen nog geen stoomzuivelfabriek. Maar door onderlinge rivaliteit, waar de fabriek moest komen; en wie dan waar moest leveren, was er enige vertraging ontstaan. Uiteindelijk werd de zuivelfabriek van Bladel in 1915 opgericht en werd die van Hoogeloon in 1916 geopend.

Hapert zou in Bladel leveren en daarvoor moest door de a.s leden het ledenregister getekend worden. Dit gaf problemen met de leveranciers aan de fabriek in Eersel, want ook daar werd nu verlangd, dat ze lid werden van Eersel, terwijl de fabriek in Bladel nog gebouwd moest worden.

Uiteindelijk werd de zaak gesust en mochten de Hapertse boeren, zonder in Eersel lid te zijn, daar blijven leveren tot de fabriek in Bladel klaar was.

Wat de beweegredenen zijn geweest, is mij niet bekend, maar uiteindelijk zijn de boeren van de gehuchten Dalem en Lemel, tot de sluiting van de fabriek in Eersel in 1958, daar hun melk blijven leveren en niet in Bladel. Wat de afstand betraf, zal dat weinig uitgemaakt hebben. Immers Lemel kon de vroegere provinciale weg naar Eersel gebruiken, en Dalem had in die tijd de keuze, uit twee goede rechte zandwegen naar Eersel, terwijl er 's winters in geval van nood, de provinciale weg nog was.

In de beginjaren van de stoomzuivelfabriek, werd ook al in beperkte mate aandacht besteed aan de veeverbetering. Tussen 1912 en 1918 stonden er regelmatig uitslagen van keuringen van springstieren in de krant. Goedgekeurde dieren kregen een rijkspremie, terwijl afgekeurde dieren niet meer gebruikt mochten worden om ermee te fokken.

Ook melkcontrole op de boerderijen kwam blijkbaar voor, want op 3-11-1917 was er een melkschepper voor de controlevereniging benoemd. Ook de t.b.c.-bestrijding onder het rundvee vroeg in die jaren de aandacht.

Op 18-6-1916 vermeldde de krant, dat in Duizel de laatste landbouwer, die thuis nog op de traditionele manier boter bereidde, zich bij de zuivelfabriek in Eersel aansloot.

Op 18-2-1916 werd bekend dat de heer Bonants, directeur van de stoomzuivelfabriek in Eersel, een soortgelijke functie had aanvaard bij de nieuw te bouwen stoomzuivelfabriek in Bladel.

Al direct meldden zich verschillende kandidaten voor deze functie. Per 20-6-1916 werd de heer L. Jansen, afkomstig uit het N.-Limburgse Ottersum, benoemd tot directeur van de stoomzuivelfabriek, na eerst in Nispen een soortgelijke functie vervuld te hebben, waar hij een verwaarloosde fabriek opwerkte.

Het jaarsalaris werd f 900,-; wat voor hem een salarisverbetering van f 300,- betekende.

Tevens kreeg hij de toezegging, dat er ook een dienstwoning voor de directeur gebouwd zou worden. Want dat was ook de reden geweest, dat Bonants al zo vlug vertrokken was. Het bestuur redeerde aldus: "We hebben er eigenlijk het geld niet voor, maar als we het niet doen, is deze directeur ook weer zo weg!" Een uitspraak van Hub. (Bert) de Haas.

Onder architectuur van Vervest, werd op de plaats waar nu de apotheek aan de Nieuwstraat staat, door de aannemers Jacobs en de Krom, voor f 8286,- een mooi en royaal pand gebouwd.

Toen de heer Jansen in Eersel solliciteerde, was zijn naaste concurrent de heer Dings die kort erna in de nieuw gebouwde fabriek in Hoogeloon directeur werd.

In die tijd hadden de zuivelconsulenten Tonke Struif voor westelijk Noord-Brabant en

J.J. Wintermans voor oostelijk Noord-Brabant nogal wat invloed, ook bij de benoeming van een directeur.

#### WAT WERD ER ZO AL GEMAAKT?

In hoofdzaak werd de geleverde melk van de boerderij afgeroomd. Het melkvet, de room, werd aangezuurd en daarna gekarnd. Het resultaat was dan boter en karnemelk. Ook die karnemelk werd - voor consumptie gebruikt. De

spoeling, die er na het wassen van de boter vrij kwam, werd evenals de afgeroomde melk, (ondermelk, taptmelk, zwiers) mee naar

de boerderij teruggegeven en daar al of niet in combinatie met roggemeel voor de opfok van vaarskalveren en het opfokken en/of mesten van varkens, gebruikt.

Dit procédé is tot het uitbreken van de tweede wereldoorlog zo gebleven. In de oorlog veranderde er veel, maar daarover later.

Wanneer de eerste melkventers in dienst van de fabriek kwamen, is mij niet bekend, maar in de crisisjaren toen ik naar de lagere school ging, was Frans Kennis uit Hapert melkventer in Duizel: met een trapbakfiets, een trekhond erlangs en 4 kannen er op ging hij de huizen langs.

Het assortiment bestond uit volle melk, karnemelk, karnemelkse pap en roomboter.

Frans Henselmans uit Eersel vertelde dat in Eersel een melkkar met prachtige koperen kannen rondreed; die zal ook wel van een melkventer zijn geweest.

#### NOG WAT OVER DE FABRIEK.

Het personeel in de fabriek, ook de directeur, liep op klompen wat natuurlijk met de altijd natte vloer te maken had. Deze werden door het bedrijf verstrekt en moesten daar geschuurd worden. De bedrijfskleding, witte stofjassen en witte of blauwe overalls naargelang de functie, moesten wel thuis gewassen worden.

Van het personeel werd een grote flexibiliteit verlangd. Sommige van hen waren overal inzetbaar om alle voorkomende werkzaamheden te verrichten.

De inmiddels uitgebroken wereldoorlog 1914-1918 had pas in 1918 invloed op de resultaten omdat toen de veestapel ingekrompen werd.

Nog wat gegevens over 1916, het jaar toen directeur Bonants naar Bladel vertrok en Jansen de nieuwe directeur werd. Er waren toen 281 leden met 1158 koeien; 4,1 koe per lid; gem. melkgift 2706 kg, met 3,14 % vet. De gemiddelde kg. prijs van de melk was in 1916 f 6,88 per 100 kg, met uitschieters van f 4,88 in juli-augustus tot f 7,88 in november. Het koeiengeld was f 0,50 per koe per 2 weken, als bijdrage in de vaste kosten.

#### ST. BENEDICTUS NA DE OORLOG VAN 1914 - 1918.

Het was pas in het laatste jaar van deze oorlog, dat de boer zijn veestapel moest inkrimpen, wat ook weer zijn invloed op de resultaten van de stoomzuivelfabriek had.

Toen heel West- Europa, behalve Nederland, in oorlog was, had dat ook hier zijn invloed bij de invoer van granen uit het buitenland. Hier was het gevolg dat er een leveringsplicht voor granen kwam en de import van veevoeder (soya, lijnmeel, mais e.d.) helemaal onmogelijk werd. De toch al lage krachtvoedergift, hoofdzakelijk eigen geteelde granen, behoorde nu helemaal tot de onmogelijkheden. Er werd zelfs geëxperimenteerd met fijngemalen struikheide.

In die wereldoorlog zal er ook wel clandestien thuis boter gekarnd zijn. Want toen in mei 1940, de Duitsers hier binnenvielen en het enkele dagen onmogelijk was om melk aan de fabriek in Eersel te leveren, viel het mij op dat mijn moeder, die geboren was in 1896, nog zo goed wist hoe het thuis karnen moest gebeuren.

Omdat de aanwas van rundvee nu eenmaal niet zo vlot gaat, was pas in 1920 de veestapel weer op peil.

Het is een bekend gegeven, dat na iedere oorlog er een tijd van economische opbloei volgt.

Er is dan aan alles een tekort. Voor de melkfabriek zal dit ook wel een goede tijd geweest zijn. In de landbouw liep in iedere geval alles goed. Dat wordt het beste duidelijk als we zien wat er in een periode van nauwelijks 10 jaar gebeurde, want ook in deze sector deden zich nieuwe ontwikkelingen voor.

Omdat de vele stalrest die tot dan in de potstallen werd geproduceerd, nu niet meer nodig was, onderging de ene boerderij na de andere een grondige renovatie, in de vorm van een verharde, de zogenaamde Hollandse stal met gierkelder.

Bij veel van die boerderijen werd het half stro half pannen dak dan ook vervangen door een leien dak.

In die periode zijn ook veel oude boerderijen afgebroken en vervangen door nieuw-bouw, uiteraard met meer stalruimte en ook weer met leien dak. Sommige ervan zijn duidelijk herkenbaar door de muurankers met jaartallen.

Terwijl voorheen in de potstallen de koeien boven op de door hen geproduceerde mest stonden en zo langzaam tot tegen de zoldering

(schelft) omhoog rezen, moest in de nieuwe verharde stallen de mestgrup achter de koeien iedere dag leeggemaakt worden. Het schoonhouden van de koeien en daardoor het zindelijker winnen van de melk werd nu veel gemakkelijker. In de potstal was het een heel gewoon verschijnsel, dat de onder- zij- en achterkant van de koeien vol opgedroogde mest zaten en alleen de spenen zuiver waren, omdat die voor het melken schoongemaakt werden.

Omdat er door de stalverbetering steeds meer melkvee werd gehouden, stapte men ook van het idee af dat alleen vrouwen konden melken. Het gebeurde nu ook meer en meer door mannen. Het in de zomer dag en nacht buiten laten van de koeien werd nu ook algemeen.

Tussen 1920 en 1930 kwamen er ook verschillende ontginningsboerderijen bij en daardoor uitbreiding van de veestapel.

In Duizel denk ik aan de Hapertse en Knegselse weg; in Knegsel aan de Duizelse weg; in Eersel aan de Postelse weg en de buurt van Stokkelen; terwijl er ook nieuwe boerderijen tussen de bestaande bebouwing verzezen, wat weer mogelijk werd door de ontginningen.

Hoewel er al eerder sprake was van een soort controlevereniging voor de koeien - maar mogelijk is die wel ter ziele is gegaan - werd in 1929 officieel de melkcontrole Eersel- Duizel opgericht met ongeveer 30 leden. Ook Steensel- Knegsel had een controlevereniging. Eenmaal per 3 weken werd op de boerderij de avond- en ochtendmelk per koe gewogen en het genomen melkmonster in de fabriek op vetgehalte onderzocht.

Aan het einde van een lactatieperiode -deze duurde van afkalven tot droogzetten-kreeg de boer de melklijst van de betreffende koe. Deze bevatte naam en nummer van de koe; dat nummer was in de hoorn ingebrand; het aantal gemolken dagen; het aantal kg. geproduceerde melk; het gemiddeld vetgehalte; de totale vetopbrengst; de boteropbrengst en de gemiddelde melkgift per dag; en de datum van afkalven en droogzetten.

Dit alles was dan het bewijs dat de boer met de betreffende koe doorging of niet. Omdat aan het einde van de lactatieperiode de koe alweer 6 á 7 maanden drachtig was, kwam er, gewild of ongewild, in iedere geval nog een jaar achteraan.

In het slechtste geval werd ze niet meer drachtig gemaakt en verdween ze naar het

slachthuis.

De kosten van een dergelijke controlevereniging werden periodiek met het melkgeld verrekend.

Na 1930 sloeg de crisis in alle hevigheid toe. De melk bracht nauwelijks 3 cent per kg. op. De rest van de (landbouw) prijzen en lonen waren navenant.

Na 1932 kregen we ook te maken met rundveebeperking, door middel van het aantal toegewezen kalverschetsen per bedrijf, waardoor uitbreiding niet meer mogelijk was.

Eerder schreef ik al over de keuringen van springstieren. Dit ging dan gewoonlijk om stieren van een particulier, waar iedereen met zijn koeien naar toe kon gaan.

Daarnaast waren er ook stierhouderijen, verenigingen van boeren, die gezamenlijk een stier met goede afstamming kochten, deze tegen vergoeding bij een van de leden stalden en dan voor hun koeien konden gebruiken. Ook dit was ter verbetering van de veestapel.

Door de stoomzuivelfabriek werden gezondheidscertificaten uitgereikt aan boeren, die tenminste 3 jaar een t.b.c.-vrije veestapel hadden. De koeien werden hierop ieder jaar onderzocht.

Ook brak er in die tijd al regelmatig van mond- en klauwzeer uit, een ernstig besmettelijke ziekte bij de koeien, waartegen in de jaren '30 nog geen kruid gewassen was. Ook toen al kregen de besmette bedrijven een plaat op de deur. De melkbussen van dergelijke bedrijven werden in ontsmette jute zakken gestoken en omdat de melk gepasteuriseerd werd, kon deze normaal verwerkt worden. Zo'n epidemie moest toen nog uitzieken. De koeien werden ook niet opgeruimd.

Omstreeks '46- '47 kwam er een voorbehoedende enting tegen deze ziekte.

Om in de economisch slechte jaren toch een zo goed mogelijk rendement uit de boerenbedrijven te halen, werd er in de jaren dertig, ook al stalvoedercontrole op vrijwillige basis toegepast.

Oud-leerlingen van de Middelbare Landbouwwinterschool in Boxtel (thans de M.A.S.)

voerden dit werk uit. 2 x per winterseizoen werd het verstrekte

voeder gewogen.

Aan de hand van wat er aan ruwvoeder op het bedrijf beschikbaar was, werd een zo goed mogelijk voederadvies gegeven. Het betekende dikwijls wel dat het wenselijk was, om een gedeelte van het eigengeteelde graan te vervangen door eiwitrijk krachtvoeder, dat wel aangekocht moest worden.

De stalvoedercontrole werd gedeeltelijk door de melkfabrieken gefinancierd.

Ook het staarten opbinden, waardoor deze niet meer in de mest konden liggen, werd gedemonstreerd.

Bij de 2 weekse melkafrekening bevond zich altijd een klein kartonnen kaartje met een wattenschijfje er in, de zindelijkheidsproef. Hier was dan een bepaalde hoeveelheid melk doorgezogen. Het er in achter gebleven vuil bepaalde het aantal behaalde punten van 1 tot 5. Eerste-klas-melk betekende toeslag, tweede-klas- de basisprijs, terwijl derde-klas- melk boete betekende.

Toen later de bacteriënproef daarbij kwam, werd geadviseerd om het doekje dat voor het zeven van de melk werd gebruikt, te vervangen door een wattenschijf dat maar een keer gebruikt kon worden.

Om de melkqualiteit te verbeteren werden er ook melkcursussen gegeven. De plaatselijk landbouwonderwijzer gaf de theorielessen, waarin richtlijnen werden aangegeven om de melk zo zindelijk mogelijk te winnen, over de samenstelling van de melk, over het koelen ervan, het reinigen van het vaatwerk en nog wat andere aspecten. Het praktisch melken zelf gebeurde op een boerderij waar een flink aantal koeien aanwezig was. Onder leiding van de "voormelker," werden de begrippen als

koeien spannen, uiers afwassen en vooral goed melken bijgebracht. Na afloop van de cursus die ongeveer 10 lessen omvatte, kon het melkexamen afgelegd worden.

De kosten werden ook weer voor een groot deel door de fabriek gedragen.

Melk die zuur op de fabriek werd aangevoerd, gaf men mee terug naar de boerderij, leverde niets op en diende daar nog als varkensvoer.

In 1931 werd door een aantal zuivelbedrijven in Noord-Brabant een belangrijke stap gezet, n.l. de oprichting van een Coöp. Centrale Melkproduktenfabriek De Meijerij in Veghel.

In Bergeyk vond omstreeks diezelfde tijd iets dergelijks plaats. De bestaande melkfabriek werd vergroot met een condens- en melkpoederafdeling, voor de verwerking van de overschot aan ondermelk. Als er op andere fabrieken overschot aan ondermelk was, betrokken ze die ook daarvan.

Deze activiteit van de stoomzuivelfabriek in Bergeyk kwam het financiële resultaat van de fabriek ten goede, iets wat de ledenleveranciers een hogere kg. prijs voor hun melk opleverde.

Door de leden van de Eerselse fabriek werd zo iets maar met scheve ogen gezien.

Ook dient nog vermeld te worden dat in 1923, mej. Miandolle, toen woonachtig op De Hees - thans tentoonstellingsruimte "De Hoge Hees" - een renteloos krediet aan de P.N.E.M. verschaftte, om de dorpskom van Eersel en daardoor ook het stoomzuivelfabriek op het elektriciteitsnet te kunnen aansluiten.

Voor het vervoer van de melk van de boerderij naar de stoomzuivelfabriek werd tot 1945 gebruik gemaakt van naadloos vertinde ijzeren melkkannen van 25 en 30 l. met vooral de nadruk op naadloos zodat zich geen melkresten in de naden konden vastzetten. Bij aanschaf werden ze op de fabriek van het lidnummer van de eigenaar voorzien, in de vorm van een koperen plaatje met ingeslagen cijfers op kan en deksel.

Oudere gebruikte kannen kon men op bepaalde tijden laten uitdeuken en opnieuw vertinnen. Ze zagen er dan weer als nieuw uit. Later werd op de veel lichtere aluminium kannen over gegaan.

Ook toen werd al gepleit om naadloos vertinde melkimmers te gebruiken, in plaats van de gegalvaniseerde huishoudemmers.

Ook in de jaren '30 kwamen er al criminelen voor, die het op het geld van anderen gemunt hadden. Op de kilometers lange zandweg tussen Eersel en Dalem, waar geen enkel huis langs stond, is ter hoogte van "Het Hof", waar het kasteel gestaan zou hebben, de melkrijder van de rit Dalem overvallen.

Hij had toen de twee weekse melkafrekening met het geld voor zijn klanten bij zich. Toen later het paard, dat door dit tumult op hol geslagen was, weer was gevangen, lag de jas van de melkrijder met het geld er in nog tussen de melkkannen! Minder fortuinlijk liep het af voor de uit Vesseem afkomstige directeur van de stoomzuivelfabriek uit St.Oedenrode, de heer Van Kruisdijk.

Tijdens het uittellen en klaarmaken van het melkgeld, werd deze

in zijn kantoor overvallen, beroofd en vermoord. De daders die wel werden gegrepen, werden tot 12 jaar gevangenisstraf veroordeeld, maar ook toen al door allerlei manipulaties, waren ze na een jaar weer vrij.

Voor directeur Jansen en zijn collega Dings uit Hoogeloon, was dit voorval de aanleiding om een revolver aan te schaffen. Directeur Jansen wist zich ook enigszins beschermd, doordat zijn overbuurman en latere melkventer, Fried van Deursen, het kantoor nauwlettend in de gaten hield, als Jansen daar nog laat aan het werk was.

In 1938 bestond St. Benedictus 25 jaar. Omdat er toen een nieuwe stoomketel met grotere capaciteit kwam, werd de 16 m. lange schoorsteen vervangen door een van 25 m. lengte.

In die tijd is er ook nieuwe put voor het grondwater geboord. Hier was een diepte van 18-19 m. voor nodig.

#### 1939 MOBILISATIE BEZETTING BEVRIJDING.

Bij het afkondigen van de mobilisatie in sept. 1939, werden door het Nederlandse leger paarden gevorderd. Een van de gevorderde paarden was van een melkrijder. Er was nogal wat overredingskracht voor nodig, om hem duidelijk te maken dat hij de melkriet aangenomen had en deze ook diende te rijden. Bij de volgende aanbesteding werd dit argument er uitdrukkelijk bij opgenomen.

Toen op 10 mei 1940 de Duitsers Nederland binnenvielen, is er op die dag en ook op zaterdag 11 mei nog normaal gereden. Eerste pinksterdag 12 mei werd er toch niet gewerkt, maar de volgende dagen was dit niet mogelijk, omdat alle paarden gevorderd werden, soms met de wagen er bij.

Bij het uitbreken van de oorlog was er enkele dagen geen elektriciteit, maar voor deze fabriek was dit geen bezwaar. Alles draaide toch door middel van de stoommachine.

Na enige dagen waren toch dusdanige afspraken met de Duitse bezettingsautoriteiten gemaakt, dat de melkrijders en ook hun paarden voor hen verboden waar was.

Het was natuurlijk geen prettig vooruitzicht, om voortaan voor de bezetter te moeten werken, maar er was geen ander alternatief. Andere fabrieken moesten dat ook. Iedereen moest dat trouwens.

De fabriek heeft gedurende de hele bezetting, zij het met wat

aanpassing in het productieproces, gewoon door kunnen draaien. De kolen voor de ketels kwamen doorgaans redelijk op tijd aan. Het regelmatige onderhoud van het machinepark vergde wel wat inspanning. Drijfriemen vervangen was b.v. zoiets. Maar omdat het een fabriek was die voor de voedselvoorziening werkte, had ze wel enige voorrang. Hoewel er ook verschillende oudere werknemers waren, konden ook de jongeren een ausweis krijgen, een vrijstelling om niet in het buitenland behoeven te werken.

Door enkele juridische ingrepen was het mogelijk, om de Duitse bezetting buiten het bestuur te houden. Een keer hebben Duitsers de hele botervoorraad meegenomen.

Al vrij vlug na de Duitse inval werd er geen ondermelk meer naar de boerderij terug geleverd. Blijkbaar hadden de bezetters daar een betere bestemming voor!

Was voorheen de melk die de venters verkochten gewone volle melk, op last van de autoriteiten moest deze gestandariseerd worden: het vetgehalte werd verlaagd, eerst tot 3.5 %, maar al vlug tot 2.8 %. Dit was nog niet de laatste verlaging, het werd nog erger. Ook ondermelk werd voor consumptie verkocht.

De boter werd in houten vaatjes van ongeveer 50 kg., de standaardverpakking geleverd.

De boter bestemd voor verkoop aan winkels en venters was in pakjes ½ en 1/4 kg. pakjes verpakt. In maart 1941 was de boter al op de bon.

De veehouders moesten met hun boterbonnen naar de melkfabriek, waar ze dan boter konden kopen met het stempel "Boter voor veehouders". Dat was speciaal gedaan om ruil- en zwarte handel in dit produkt te bemoeilijken.

Toen in 1940 de oorlog uitbrak, had iedere melkrijder een vierwielige wagen met luchtbanden.

Verderop in de oorlog gaf dit wel eens problemen met de bandenvoorziening. Het was allemaal oud materiaal! In geval van nood werd er dan wel eens een paar dagen met de traditionele hoogkar gereden. Ook de melkventers met hun trapbakfiets moesten op een venterskar met pony overstappen.

Door inkrimping van de veestapel werd ook het aantal melkritten verminderd en anders ingedeeld.

Voorheen werd op een gehucht met minimaal 12 koeien de melk

opgehaald. Waren er nu minder koeien, dan moest de melk ergens bijeengebracht worden. Hierdoor kon er in de winter later begonnen worden. Een gedeelte van de fabriek was verduisterd.

Uiteindelijk is tijdens de bezetting het vorderen van melkrijderspaarden meegevallen. Tegen "Dolle Dinsdag" 5 sept 1944 was het nog even kritiek, toen een op hol geslagen, vluchtend Duits leger alles wat rijdbaar was meenam.

De beste raad was toen: Probeer van de provinciale weg af te blijven! Het is in die chaotische toestand gebeurd dat een melkrijder zijn wagen ter plaatse moest afladen en de melkkannen (leeg of vol) maar langs de weg moest zetten, terwijl zijn paard en wagen werden meegenomen.

De bevrijding die op 19 sept. 1944 plaats vond, verliep hier zonder slag of stoot. Een melkrijder uit die periode vertelde hierover, dat toen op die voormiddag de geallieerde troepen Eersel binnenreden, men op de melkfabriek normaal aan het werk was.

In verband met mogelijke schermutselingen met achtergebleven Duitse soldaten, werd iedereen geadviseerd om zo vlug mogelijk naar huis te gaan en de lege kannen, eventueel later maar naar de boeren terug te brengen.

Het uitvallen van de elektriciteit veroorzaakte wel enig ongerief, maar dank zij de stoommachine, konden de voornaamste werkzaamheden toch gebeuren en de melkleveranties normaal verwerkt worden.

Wel dient opgemerkt te worden, dat eind september het hoogtepunt in de melkproduktie voorbij was, terwijl de door de Duitse maatregelen sterk ingekrompen vee-stapel, dat nog eens extra benadrukte.

De winter '44- '45 gaf extra moeilijkheden, omdat door het totaal ontbreken van krachtvoer, de melkleveranties zeer miniem waren. De zandwegen waren door het militair verkeer erg stukgereden. Ook de ingevallen strenge winter vergde van de melkrijders weer extra inspanning.

#### 1945: NA DE BEVRIJDING.

Alvorens over de stoomzuivelfabriek verder te gaan, geef ik vooraf enkele redenen, waarom in die jaren de melkplas zo tergend lang-

zaam omhoog kwam, terwijl er naar dat produkt toch een grote vraag was.

Tot 1950 was er nog sprake van veevoederdistributie. Op het laatst van de oorlog en ook de tijd er na, is er een grote t.b.c.-epidemie onder het vee en ook onder de mensen geweest. Om de volksgezondheid en de exportbelangen veilig te stellen, is toen van regeeringswege besloten om door middel van een overheidssubsidie, in 5 jaar de Nederlandse veestapel t.b.c.-vrij te maken, wat toen ook gelukt is.

Rundveeanwas gaat nu eenmaal erg langzaam. Een koe geeft ieder jaar maar één kalf, waarvan de helft dan ook nog stiertjes zijn. Alvorens het bedoelde vaarskalf dan zelf melk geeft, zijn er inmiddels 3 jaar verlopen.

Mond- en klauwzeer waren zowel vóór- als na de bevrijding aan de orde van de dag. Behalve dat deze ziekte een enorme economische schade veroorzaakte, stonden er ook nog exportbelangen op het spel.

In 1946 of 1947 werd tegen deze ziekte voor het eerst een voorbehoedende enting uitgevoerd. Het succes was zodanig, dat in de volgende jaren de melkfabriek de totale kosten op zich nam.

Het veel voorkomend schurft dat bij het vee veel jeuk veroorzaakte, werd middels een rijdende gascel op de bedrijven aangepakt.

En als men dacht al het bovengenoemde eindelijk achter de rug te hebben, dan trad er Abortus-Bang op, het besmettelijk verwerpen, een ziekte die weer een dikke streep door de melkproduktie haalde. Ook wegens exportbelangen zijn toen met overheidssubsidie de besmette dieren geruimd.

Zo te zien zat het in die eerste jaren op alle gebied flink tegen.

Als in 1947 de gezamenlijke Coöp. Stoomzuivelfabrieken opgaan in het veel grotere zuivelconcern "De Kempen", is doel twee van dit plan de verbetering van het rundvee. Het eerste plan de modernisering van de bestaande zuivelfabrieken en de melkafzet, komen verderop ter sprake.

Door het gelijktrekken van de subsidie van het melkonderzoek werd nu bijna iedereen lid van een controlevereniging.

Ook een grote stoot in de goede richting voor de veeverbetering werd gegeven door de oprichting van de Kunstmatige Inseminatie; de K.I. bij het rundvee. Hadden voorheen de stierhouderijen, met hun stierenkeuze op exterieur en afstamming,

al veel goed werk verricht, dit bleek nu achterhaald te zijn. Als er bij leden van zo'n stierhouderij er koeien bij waren, die met abortus besmet waren, konden deze de stier besmetten en die op zijn beurt weer een groot aantal koeien, met het noodlottige gevolg dat er praktisch geen enkele koe meer drachtig werd.

Aanvankelijk nog in beperkte mate, maar al ras in een vlug tempo, werd in 1949 met de K.I. gestart, dit tot genoegen van de veehouders.

Ik heb in deze en de voorgaande bladzijden, verschillende onderwerpen aangehaald, die maar zijdelings met de zuivelfabrieken te maken hadden, maar die echter wel hun stempel op de melkproductie drukten in de negatieve zin ervan. Op die manier werden de resultaten van de fabriek er ook negatief door beïnvloed.

### DE COöPERATIEVE STOOMZUIVELFABRIEKEN IN HET

#### GROTER VERBAND: "DE KEMPEN."

Alvorens dit onderwerp aan te snijden, wil ik eerst enige toelichting geven over de manier waarop in die zuivelfabrieken werd gewerkt.

Door interviews met enkele oud-werknemers, zijn we uit de periode midden jaren '40, tot de sluiting in 1958 nog wel het een en ander aan de weet gekomen.

Van een stoomzuivelfabriek kon niet gezegd worden, dat het een arbeidsintensief bedrijf was.

Adr. Rijken die hier in 1948-1949 stage liep, vertelde dat in die jaren L.Jansen directeur was;

Kerse makers en later Pouwels waren onderdirecteur; Jan Boogaars en later Toon Evers waren botermaker; Piet Prinsen stond voor de melkontvangst en de ondermelkuitgave; Kees vd.Ven was melkcontroleur; Driek vd.Ven deed alle voorkomende werkzaamheden en was op alle plaatsen inzetbaar; Willem Maas was stoker-machinist. Tijdens arbeidspieken, zoals bij de melkontvangst, namen beiden de plaats in welke nodig was voor een vlot verloop van de werkzaamheden.

Zoals ik al eerder schreef werden in een stoomzuivelfabriek alle machines door de stoommachine aangedreven. Werd de stoommachine aangezet dan

draaide een door het fabriek lopende aandrijf-as mee. Hierop waren door middel van poelies en drijfriemen de verschillende machines afzonderlijk aangesloten.

Het was niet zo, dat wanneer de stoommachine werd aangezet, alle machines tegelijk begonnen te lopen. Door een soort vork met een hefboom er aan kon de leren aandrijfriem vanaf een er zittende losse poelie, op de vaste geschoven worden, waardoor de machine naar believen, in- en uitgeschakeld kon worden.

De zoon van directeur Jansen wist nog te vertellen, dat een dergelijke aandrijfkonstruktie in de zuivelfabriek waar Jansen indertijd zijn opleiding genoot, zijn vader een paar verminkte vingers bezorgde. Jansen was in de karnton geklommen om deze schoon te kunnen maken. Onverwachts begon deze te draaien. Door er vlug uit te springen kon hij eiger voorkomen. Later bleek dat een las in de leren aandrijfriem die wat scheef zat hieraan schuldige was. Daardoor was deze langzaam naar het vaste gedeelte van de poelie verschoven en zo werd de karnton in beweging gezet.

Ter verduidelijking hiervan even het volgende:

Wanneer er tegenwoordig nog een aandrijfriemen nodig zijn, bestaan deze dikwijls uit V-snaren of drijfriemen die ook van canvas

(linnen) en rubber zijn gemaakt. Ten tijde dat de stoomzuivelfabrieken werden gebouwd, waren er alleen nog maar leren aandrijfriemen bekend. Omdat uit een runderhuid maar repen van hooguit 1½ m. lang gesneden konden worden, bestond zo'n aandrijfriem uit diverse stukken leer. Over een lengte van 15- 20 cm. waren deze schuin aangesneden en door middel van 2 of 3 veters, naar gelang de breedte van de riem, stevig op en aan elkaar verbonden.

Hierdoor kon het best gebeuren dat er eens een las een beetje scheef zat.

Op een stoomzuivelfabriek werd 's morgens al in alle vroegte begonnen met werken. Het ontromen begon om half 8 en daarom moesten dan de eerste melkrijders aanwezig zijn.

Maar vóór die tijd was daar al veel werk verricht, n.l. het karnen van de aan-gezuurde room van de vorige dag. Deze had ongeveer een etmaal nodig om voldoende zuur te worden, nadat er door de botermaker het nodige zuursel aan was toegevoegd. Met dit karwei werd 's morgens om 5 uur of eerder begonnen, naar gelang er een

of twee keer gekarnd moest worden.

Willem Maas, die van 1944 tot de sluiting in 1958 in Eersel stoker-machinist was, wist ons veel over de manier van werken in de fabriek te vertellen. In 1944 was hij Wout Koolen als stoker-machinist opgevolgd, die er waar

schijnlijk vanaf de opening in 1913 gewerkt had. Na 6 weken inwerken was hij met die taak begonnen.

Voor hem betekende het dat hij net zo vroeg als de botermaker op het fabriek moest zijn, omdat de karnton door de stoommachine werd aangedreven, terwijl er ook het nodige hete water nodig was. De stoomketel welke 's

nachts aanbleef, was 's morgens na het openzetten en opstoken, al vlug op werkt temperatuur. 's Morgens stond de ketel nog op 3 atm. en de stoommachine kon al bij 4 atm. lopen. Voor vol in bedrijf was 7 atm. voor de oude, en 8 atm. voor de nieuwe ketel nodig.

Door middel van schuiven kon de trek geregeld worden. Brand heeft dit 's nachts aanlaten nooit veroorzaakt, wel kon het gebeuren dat bij harder branden dan be-doeld, de loden veiligheidsprop (de beveiliging) 's morgens was doorgebrand. Deze moest dan eerst hersteld worden, alvorens met de werkzaamheden kon worden begon-nen.

De hoeveelheid verstookte kolen was zes kruiwagens per etmaal. In eerste instantie werd stoom geproduceerd voor het aandrijven van de stoommachine, terwijl de reststoom het water in de spiraalvormige condensator verhitte, voor bv. het pasteuriseren van de melk en het schoonmaken.

Naast de stoommachine stond er ook een koelmachine, die voor de koeling op ver-schillende plaatsen in het fabriek zorgde, o.a. voor de koeling van de gepasteuriseerde melk en ondermelk. Hiermee kon ook in beperkte mate ijsstaven gemaakt worden, die op hun beurt dan weer dienden voor de koeling en bereiding van consumptiejs.

De stoom- en koelmachine stonden in een aparte ruimte, door een glazen wand afgescheiden, van de rest van het fabriek. Veel herrie gaven ze niet, men kon elkaar nog goed verstaan.

Hoeveel P.K. de stoommachine ontwikkelde wist de stoker ook niet. Het was een langzaamlopende machine, die 800 omw. p./m. maakte. Het zware grote vlieg wiel van ca 1,50 m. middellijn mocht

bij het opstarten niet op een dood punt staan.

Wanneer om half 8 met het ontromen werd begonnen, was het voor iedereen werkdag. De melkrijders zetten de geopende kannen op de rollenbaan. Binnen werd de melk dan omgegoten. Nadat de melk gewogen en bemonsterd was, werd hij door de "pasteur" tot 70 @ C. verhit. De melk hierin liep langs door stoom verhitte platen. Na het centrifugeren werd de room en de ondermelk door de koelmachine weer op de gewone temperatuur teruggebracht.

Waren de lege kannen van het afdruipek genomen, dan werd de benodigde en be-stelde ondermelk en karnemelk, samen met het melkbriefje, mee naar de boerderij teruggegeven. Dit was op de fabriek wel de drukste periode van de dag.

Melkriet na melkriet kwam zo aan de beurt. Als alles vlot verliep, waren de Hapertse melkrijders, zij waren de laatste, om 11 uur, half 12 klaar.

Dan konden de machines worden afgezet. De machinist kon even naar huis, maar kwam na de middag alles weer mee opruimen, klaar maken voor de volgende dag en de ketel afstoken en dichtzetten.

Voor het overige personeel was er nadien ook nog veel werk. Er werd iedere dag 100 l. karnemelkse pap gekookt voor de melkventers. Verdere melkprodukten werden er toen nog niet gemaakt. Ook moest de melk voor uitbetaling volgens vetgehalte, hierop worden onderzocht.

Het bepalen van het vetgehalte gebeurde volgens de methode Gerber. In een butyrometer werden met een pipet 11 cc. melk, 10 cc. zwavelzuur en 1 cc. amyalcohol opgezogen. Deze werden in water van 70 @ C. opgewarmd, dan 5 min. in de centrifuge gezet, waarna het vetgehalte afgelezen kon worden. De onderzochte melkmonsters mochten pas na 3 dagen vernietigd worden, wegens mogelijke nacontr-ole. Van de geleverde melk werd iedere dag een monster genomen.

Ook de boter moest onderzocht worden. Boter mocht maar 16 % water bevatten. Dit gebeurde al tijdens het kneden van de boter. Bevatte ze nog te veel vocht dan moest ze langer gekneed worden. Dit gebeurde door middel van de verdampingsmethode:

10 gr. boter werd verhit tot al het vocht eruit was; er moest dan 8.4 gr. over-blijven.

Kees v.d.Ven vertelde hierover een aardige anekdote. Een van zijn

kameraden wist te vertellen dat in België de boter veel goedkoper was dan hier.

Omdat hij al direct een vermoeden had hoe dat kon, vroeg hij of hij er eens een monster van mocht onderzoeken. 25 % water luidde de uitslag.

Via zijn werk als monsternemer bij de controlevereniging was Kees v.d.Ven in dit werk terecht gekomen. Hij was de secretaris van die controlevereniging en zo moest hij iedere 3 weken de op de boerderij genomen melkmonsters van de afzonderlijke koeien op de melkfabriek onderzoeken.

De administratie hield hij dan thuis bij.

Als in 1947 de zuivelfabrieken opgingen in "De Kempen", is hij op de zuivelfabriek in dienst gekomen en het melkcontrolewerk altijd blijven doen. Omdat de animo voor de melkcontrole sterk toenam, kreeg hij het in die

functie ook steeds drukker. Ook na de sluiting van Eersel bleef hij in die functie, toen in Bergeyk. Eerder schreef ik al dat er van het personeel van de melkfabriek werd verlangd, dat het alle voorkomende werkzaamheden kon uitvoeren. Wat behalve de botermaker, konden de directeur, de onderdirecteur, Kees v.d.Ven, Adr.Rijken en Driek v.d.Ven ook karnen.

Het gebeurde al in en ook na de oorlog, dat er 's zondags gewerkt moest worden. Om het personeel de kans te geven, naar de kerk te gaan, stookte de directeur de ketel zelf op, zodat er na de H.Mis direct begonnen kon worden.

In de fabriek was altijd alles nat. Dat had met de hygiëne te maken. Alles kon dan gemakkelijker schoon gespoten worden. Toen de

melkfabrieken werden gebouwd, was waterleiding hier nog onbekend. In iedere fabriek was op een zo hoog mogelijke plaats een watertank ingebouwd, om druk op het water te krijgen. Daardoor was het ook mogelijk om enige buffervoorraad voor de piekuren aan te leggen.

De karnton was van hout. Welke houtsoort wist echter niemand meer te vertellen, vermoedelijk wel een of ander soort tropisch hardhout.

In 1950 werd ze door een van een groter formaat vervangen. Hiervoor moesten wel de deuren en een stuk van de gevel gesloopt worden.

Iets dergelijks heb ik op andere fabrieken ook wel eens zien gebeuren, alvorens de machine naar binnen kon.

De machinist vertelde ook dat hij voor het normale onderhoud moest zorgen, bv. poetsen, smeren, drijfriemen vervangen, enz. Voor extra vakwerk kwam Jan Rooyers uit Bergeyk en ook smid Colsters, de buurman. Wanneer er machines of onderdelen vervangen moesten worden, gebeurde dat altijd buiten werktijd, desnoods 's nachts. De melk hoefde nooit in een buurtfabriek verwerkt te worden.

Hoewel er op het laatst al sprake was van olie gestookte ketels, is men in Eersel tot het einde met steenkolen blijven stoken. Toen in 1953 waterleiding in onze streek werd aangelegd, is de fabriek daar wel op aangesloten. Goed water was een eerste vereiste voor een goede boterbereiding.

Zoals ik al eerder vermeldde, was voor de middag er alles op gericht, om de melk zo vlug als het kon verwerkt te krijgen. Na de middag werden dan de minder spoedeisende klussen opgeknapt, zoals alles oppoetsen in de fabriek en alle machines schoonmaken. Hygiëne stond bij een melkfabriek hoog in de toptien.

Het onderhoud en schoonmaken, ook buiten, gebeurde door het personeel. Een van hen wist zich nog te herinneren, dat de ketels en

vooral de rookkanalen schoonmaken het allerergste was.

De ketels werden afwisselend gebruikt, zodat ze in de tijd van stilstand "gebikt" konden worden.

Bij de periodieke keuring van de stoomketels door het Stoomwezen, werd er een stukje metaal uit de ketelwand gesneden. Dit werd op metaalmoeheid getest en er later weer ingelast. Bij deze stoomketels waren de naden geklonken.

's Avonds voor de machinist naar huis ging, werd de ketel "afgestookt" en zover dichtgezet, dat hij 's nachts aanbleef.

In de voorafgaande pagina's konden we zien hoe er in een stoomzuivelfabriek werd gewerkt. Ook het veeverbeteringsprogramma kwam al ter sprake.

Verderop zullen we zien welke veranderingen zich langzaam zouden voltrekken, nadat in 1947 de gezamenlijke Coöp. Stoomzuivelfabrieken in het groter "Kempen"-verband waren opgegaan.



26

De tonnen op het bordes werden in die tijd gebruikt voor het vervoer van de ondermelk.



27

Drukte aan de Coöp. Stoomzuivelfabriek "St. Benedictus".  
Alle vervoer ging nog met de hoogkar.

Van 3 SEP 1917 tot en met 5 SEP 1917

**MELKREKENING**  
VAN DE  
**Coöperatieve Stoomzuivelfabriek „St. Benedictus”**  
**EERSEL.**

RECLAMES BINNEN 2 DAGEN.

Voor N<sup>o</sup> 224

Geleverde melk 670 K.G.

Gemiddelde vetgehalte 33 procent

Prijs per 100 K.G. fl. 8.05

Bedrag fl. 54.58

Afbetaling. kannen fl. .... fl. ....

Koeiengeld. . . fl. .... fl. 2.00

80% van 330 kg af 4 - fl. 10.56

Restant fl. 63.14

Zindelijkheid der Melk 5

Voor die toeslag van f10.56 is geen verklaring gevonden.

(wordt vervolgd)



# MEULENBROEKS

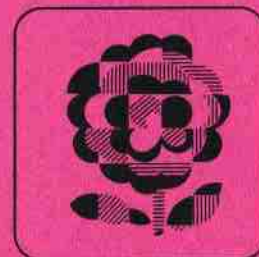
Aannemer van Grond- Weg- en Waterwerken  
Zand en grinthandel  
De Hoef 12B  
5528 CA Hoogeloon  
Telefoon 04978-2252  
Telefax 04978-1565



IETS TE VIEREN ?

Geef een:

**VVV**  
**GESCHENKBON**



Te besteden in duizenden winkels in heel Nederland!  
Te koop in waarden van : 10.= tot 100.= bij:

**VVV Veldhoven**  
Meiveld 1 (Gemeentehuis)  
Veldhoven  
Tel.: 040-584411  
Fax : 040-549110