

Een smidje in zijn smisse,
Die zong den helen dag;
Zijn stemme klonk zo helder,
Bij ied'ren hamerslag.
Hij zong zo blij van tokke tokke tok,
Hij zong zo vrij van kloppe kloppe klop.
Het klonk zo lustig dan,
Het liedje van den zwarten man.

Tekst: Frans Liekens – Muziek: Frans Andelhof

Mijn vader was een smid

Gerard Pollet

Wat bezielt een mens om herinneringen neer te schrijven over zijn jonge jaren in de smidse van vader. Ten eerste, een flink deel nostalgie, uw kinderjaren, van voor de Tweede Wereldoorlog en het prille begin van de mechanisatie (elektriciteit, autogeen lassen enz.). Ten tweede het besef dat ik van op de eerste rij het teloorgaan van de smedenstiel meegemaakt heb. Het proces werd ingezet vanaf de jaren vijftig met het volledig inschakelen van het elektrisch lassen. De met rasse schreden vooruitgaande mechanisatie en de volledige verdwijning van de wagenmakerij waren de volgende fase.

Aloïs Pollet, mijn vader, was geen smid van vader op zoon. Zijn ouders waren keuterboertjes lijk het merendeel van de mensen in dien tijd. Hij werd geboren in 1889 en ging naar school tot aan zijn plechtige communie. Hij speelde koewachter tot zijn 14 jaar. Dat waren de jaren waarop zijn vader zei: *'Ofwel moet ge een stiel leren, ofwel naar Frankrijk naar den ast, de bieten of de steenovens'*. Vader verkoos om smid te worden evenals nonkel Victor, zijn jongere broer. Hij is begonnen zelfstandig werken binst de Eerste Wereldoorlog in 1917. Hij was geen soldaat geweest omdat hij er zich uittrok in 1907, het laatste jaar dat er nog geloot werd. Bij mijn weten heeft vader maar drie werkgevers gehad als hij leerde smeden, Medard Beernaert aan het kerkhof, Descheemaeker in Torhout en Ivo Vergote in Lichtervelde in de Koolskampstraat, vlak tegenover de schrijnwerkerij Vanantwerpen.

1 De smidse van vroeger

Ik herinner me onze smidse nog heel goed met de twee blaasbalgen voor het aanwakkeren van de vuren. Er waren altijd twee vuren die zo'n zestig à zeventig centimeter van elkaar lagen. Deze vuren konden elk afzonderlijk afgesloten worden of samen branden wat nodig was wanneer er hoepels (wielbanden) moesten verwarmd worden. Op de voorkant van de vuren was over de ganse lengte een waterbak om warme stukken af te koelen, om beitels te temperen (harden) en om desnoods de kolen op de vuren wat af te koelen. Dan waren er twee aambeelden, één links en één rechts van de vuren. Een boormachine met de hand aangedreven met bovenop een jachtwiel. De boren maakte de smid dan nog zelf. Een stuikmachine om bijna versleten wielbanden (hoepels) te verkleinen nadat ze los gekomen waren (met de bedoeling ze her op te leggen natuurlijk). Een plooi- of rolmachine hoofdzakelijk om wielbanden te rollen (men kon er ook plat ijzer op zijn kant mee rollen, evenals L en T-ijzer, hiervoor waren speciale rollen bij het machien). De machine was met de hand aangedreven en werd door twee mannen bediend.

Verder was er nevens de vuren een rek met verscheidene smidstangen en op de grond nevens het vuur een bak waarin de tangen waren welke de smid het meest van doen had,

Op manshoogte nevens het meest gebruikte vuur was een rek met erop een bus fijn wit zand, een bus met borax, dit is rood poeder gebruikt om stukken aan elkaar te lassen en ze op het smeltpunt beter te overzien en daarvoor wierp de smid een beetje wit zand en borax in het vuur. Borax werd ook nog als een soort reinigingsmiddel gebruikt.

Onder de blaasbalg was een hoek voorzien om korte stukken ijzer (rond, vierkant, plat) te gooien, restafval waarvan men soms nog het een of ander kon gebruiken. Onder de waterbak was een ruimte met verschillende mallen en daarvoor stonden twee houten blokken om een soort aambeeld in te bevestigen, *marmietesas* noemde men dit. Dicht bij het smidsevuur waren nog drie rekken met mallen en klein gerief. Voor het aambeeld tegen de muur was een zware werkbank waaraan twee stevige ouderwetse bankschroeven zaten om gewarmde stukken in te spannen en hen de gewenste vorm te geven.



Marcel Pollet heeft het smidsevuur nog eens aangewakkerd (foto december 2000).

De grond van de smidse was gestampte aarde, een soort dorsvloer en voor het aambeeld van de smid lag een grote plaat van 8 mm dik. Deze diende om warme stukken aan de lucht te laten afkoelen (zonder afschrikken in koud water). Onder het smidsevuur was over de ganse lengte een ruimte voor de smeebogen onder te brengen. Vlak voor de inkompoort was er een beslagboks (*travalje*) waar de paarden in moesten voor nieuwe hoefijzers. Deze kon rap afgebroken worden en in korte tijd weer samengesteld worden. Vader was trouwens ook hoefsmid.

Bij de smidse was voor de oorlog nog een grote bergplaats voor kolen. Smeekolen waren van een aparte soort. Bij ons kwamen ze altijd uit de mijn van Frameries (Ag-rappe). Ik heb nog weet van een aankoop van 10.000 kilo ineens. Ze werden ook gebruikt voor de verwarming van het huis. Alfons Vandenberghe leverde kolen en ook Pascal Vancoillie; de prijs voor de oorlog van '40 was 28 frank voor 100 kilo. Tot dan gebeurde alle laswerk in het vuur.

2 Jeugdherinneringen

Voor ik 6 à 7 jaar was mocht ik in de smidse niet komen, wegens te gevaarlijk. Ieder kind is immers nieuwsgierig en er lag altijd wel ergens een stuk ijzer dat nog warm of halfwarm was. Bij het aan elkaar lassen van zware stukken vlogen de gensters tot op het einde van de smidse of zelfs nog buiten het deurgat. Ge zoudt voor minder eens opzij springen. Het was ook vanwege die vuurgensters dat smeden een lederen schort droegen en klompen die zover mogelijk de voeten overdekten. Als het

toch eens gebeurt dat zo'n genster in je klompen viel, kon je onmiddellijk de samba dansen; ik spreek van ondervinding, ik heb het meer dan eens meegemaakt.

Vanaf 9 à 10 jaar mocht ik al eens wat dichter komen en ook eens binnen als het paste en er werd onmiddellijk gezegd waar ge moest afblijven en tot waar ge mocht komen en dat ge moest kijken om reeds wat te leren. 'Immers' zegde vader, *'binnen twee jaar zult ge al eens moeten meehelpen als het past'*. Tot aan die tijd en zelfs nog later heb ik vijf knechten geweten bij ons. Een zekere Achiël Tanghe uit Hoogledede die zeer vroeg gestorven is na zijn huwelijk. Dan Jerome Vandekerckhove van de Rijkenhoek, die is zeven jaar naar de Canada geweest en heeft bij zijn terugkeer nog een tijd bij vader gewerkt. Ook Cyriel Samyn die later nog cafébaas geweest is in de Gilde (het vroegere ACW-lokaal en nu de bibliotheek); en Hector Laridon van Zarren hebben bij ons gewerkt. Een smid kon haast niet alleen werken wegens het vele zware werk. In sommige gevallen was er zelfs een derde man vereist, voor het lassen van hoepels voor karre- of wagenwielen bijvoorbeeld werd beroep gedaan op Adelson Moeyaert, de zoon van Leon, een wagenmaker met wie we veel mee samenwerkten; hij woonde in de Kruisstraat. Het waren uitstekende vaklui waar we goed overweg mee konden.

Het binnenkomen in de smidse en het goed kijken om iets bij te leren geschiedde aan 12-jarige leeftijd. Op zekere dag had vader een lichte voorhamer mee van het ijzermagazijn. Hij woog twee kilogram en het was er een voor mij. Het heeft niet lang geduurd voor hij in gebruik was, langzaam maar zeker, alleen maar als het nodig was en soms zelfs als strafmaatregel. We waren ondertussen met vier zonen. Ik was de oudste en verantwoordelijk voor de anderen. Dus had ik bijna altijd de boter opgegeten met alle gevolgen van dien. Tot aan mijn veertiende had ik al veel en hard geklopt met dien voorhamer. Vader was soms heel content van mij, een andere keer heel kwaad want hij kon moeilijk verdragen dat ge er al eens een beetje nevens zat, maar in het leerproces gebeurt dat wel eens. En dan maar kijken hoe hij het deed. Wat heb ik in die tijd met bewondering gekeken hoe hij dat gloeiend stuk ijzer bewerkte en verwerkte en er uiteindelijk vorm aan gaf.

3 De smidstang

Ik heb me dan honderd maal afgevraagd: Moet ik dat zelf ook eens kunnen? Hoe gaat dat gaan? Raadsels waar ik als opkomende jongen mee worstelde en waarop ik als 17-jarige in de vakschool nog geen afdoend antwoord op kreeg. Ze schakelden het laspakket in en dat was in mijn laatste jaar in de vakschool.

Opdracht was een smidstang maken. Daarvoor kregen we een stuk plat ijzer van 40x20 mm en 800 mm lang en twee ronde stukken Ø14 mm diameter en 400 mm lang.

Onze meester was Omer Staelens; velen welke naar de vakschool in Roeselare geweest zijn, zullen zich hem nog wel herinneren. Hijzelf was een heel goed vakman, als smid en als draaier of frezer. Hij was een compleet stielman. In de vakschool zelf had hij een heel mooie trapeleuning gemaakt in smeedwerk, maar ondertussen is die verdwenen.

We moesten met zes leerlingen elk een smidstang maken. Er waren zes vuren in de smederij, ieder zijn vuur. Er werd ons getoond hoe een vuur werd aangemaakt, hoe de lip van de tong werd gesmeed en dat er diende rekening gehouden met een linkse en een rechtse. 'En' zei hij, *'ieder ontsteekt zijn vuur en begint er aan'*.

Ik moet zeggen dat ik in twee weken de woeligste praktijkdagen uit mijn drie jaar vakschool heb meegemaakt. Als enige die enigszins met smeden vertrouwd was heb ik daar een vrij mooie smidstang samengekregen. De anderen die nog nooit een smidsvuur gezien of iemand zien smeden hadden, konden nog kop nog staart aan iets krijgen. De meeste stonden te vloeken en te tieren dat het niet mooi meer was. De leraar zelf moest eigenlijk geweten hebben dat het niet mogelijk was wat hij vroeg.

Zoals ik al zei, ik kreeg iets tezamen, ik had van kindsbeen af mijn vader bezig gezien en moeten helpen, ik had een basis. De andere vijf hadden alleen vehikels gemaakt of iets wat op oude wijven trok zoals ze dat van de meester werden verweten. Deze smeedopleiding heeft dan ook maar een paar maanden geduurd. Smeden is iets van jaren opleiding en dagelijkse praktijk.



Aan het rek hingen allerlei smistangen...

Maar nu verder over mijn loopbaan. Het eerste wat ik te doen kreeg toen ik op m'n twaalfde begon mee te helpen was lange stukken die moesten worden bewerkt, uit het vuur halen en op het aambeeld leggen. Wanneer twee stukken aan elkaar moesten worden gelast gebeurde dit volgens vaste regels. Snel en op de juiste plaats op het aambeeld en geen kolen of as raken. De plaats op het aambeeld waar het te lassen stuk kwam, moest heel zuiver zijn; en dan maar niet bang zijn voor de gensters.

In die tijd kwamen ook veel klanten met een dringende herstelling. Ze zaten dan meestal op de werkbank een paar meter voor het aambeeld te wachten tot hun tuig

was hersteld. Ook degene die met vader regelmatig een praatje kwamen slaan, zaten daar. Dat waren doorgaans verstandige mensen, maar d'er was daar enen bij zoals ze bij ons zeggen *te leeg om zijn gat op te heffen*. Het was nu al enige keren gebeurd dat vader iets zocht waar hij zat. Maar hij maakte nooit plaats, stond niet recht en opeens was vaders geduld ten einde. Hij riep me en zegde dat ik met de voorhamer moest slaan. Als ik in de smidse kwam, zag ik die luiaard zitten en vader had daar weer iets moeten hebben en hij had weer geen plaats gemaakt. Het was een zware ronde baar waar een pin moest aan worden geklopt die aan 't opwarmen was in het vuur. Almeteens deed vader wat water op het aambeeld en hij wierp een oogje naar mij. Meteen wist ik wat zou gebeuren. Water op een aambeeld en daarop gloeiend ijzer en harde hamerslagen dat was lijk een kanonschot en een regen van gensters. Van de eerste hamerslagen zat hij onder de gensters en in het deurgat. Hij is in zijn leven nooit rapper geweest. Hij is nooit meer gekomen.

4 Leuvense stoof

Vader heeft ook heel veel *buizestoven* gemaakt (Leuvense stoof). Kort na de Eerste Wereldoorlog 1914-'18 tot aan de jaren 30, dikwijls 2 à 3 in de maand. Toen ik moest beginnen te helpen, was dat toch ook al geweldig verminderd. Daaraan helpen was een lastig karwei, bijzonder als de bovenplaat aan het onderdeel werd geklonken. Men bevestigde daarvoor een stuk ijzer 60 mm vierkant 1,80 meter lang aan de werkbank, een *ezel* genaamd en daarover werd het onderdeel geschoven met erop de bovenste plaat van 5 mm dik. De gaten om boven- en onderstuk samen te klinken waren reeds in beide delen geboord. Gaten van $\varnothing$ 6 mm diameter voor klinknagels van 5.5 mm en 50 mm van elkaar. In het bovendeel waren de gaten gechanfreineerd. Het was het juist bewegen van beide delen dat zo lastig was. Dien ezel waarop geklonken werd, diende voor aambeeld en de koppen van de klinknagels moesten hierop perfect dragen. Na het samenstellen werden de boorden waar de klinknagels zaten, vlak gevijld. Hiervoor werd een rechte lat opgespannen aan voor- en achterkant van de stoof en men vijlde tot de klinknagels niet meer zichtbaar waren en de plaat blonk. Wie nog een *buizestoof* gezien heeft weet waarover het hier gaat. De vijl hiervoor gebruikt was op kant, maar het handvat zat over 45° omhoog getrokken om te kunnen vasthouden.

De smid besteedde grote zorg aan een nieuwe stoof. Voor het afschrijven van alles gebruikte hij enkel geelkoperen schrijfnaalden. Staal zou krassen maken en dat mocht niet. De plaat was speciaal gepolierd, mooi glanzend. Het aanplooien van de boorden aan het onderdeel gebeurde in het ijzermagazijn en de samenstelling was van de smid.

Een bijzonder moment wanneer iemand een stoof liet maken, was het kiezen van het bloemetje of motief welke op de drie of vier panelen die de voet van de stoof versierde en in de twee deurpanelen van de oven onder de stoofbuis. Bakken en verwarmen in een *oven met lopende vier* was een must. Een nieuwe stoof in huis werd aanzien als een nieuw meubelstuk. Dus gingen de mensen mede naar het magazijn om de bloemetjes of het motief te kiezen. Daar het meestal de huisvrouw was die dat koos, ging ons moeder altijd mee. Dat was met de trein naar Roeselare, meestal bij Verhoestraete, soms ook naar Belpaire of Demeestere. Er waren toen nog drie ij-

zermagazijnen in Roeselare. Wanneer het de huisbaas was die koos, dan ging vader mee.

Ik herinner me nog levendig die keer toen vader met Wardje Lannoo (de vader van meester Pol die de meesten van mijn generatie gekend hebben) naar Roeselare trok. Het was nog voor het jaar '30, ergens op het einde van september. Ze waren vroeg in het station en moesten nog een eind wachten in de wachtzaal. Er was redelijk veel volk en Wardje stond voor het venster te kijken over de spoorlijnen en naar de telefoondraden. Iemand die hem kende vroeg naar wat hij daar zo aandachtig stond te kijken. En Wardje zei: *'Kijk naar dien ekster daar op de telefoondraden. Hij zit in het muite en hij heeft geen staart meer. Maar die vogel krijgt elk jaar een nieuwe staart en wij moeten heel ons leven voortdoen met onzen ouden.'* Er waren er die het uitschaterden van het lachen, maar ook anderen die zuur keken. Kwestie van mentaliteit.

Als die stoof nu gemaakt was en ze moest naar het dorp, dan was de kruiwagen of een stootkar het aangewezen vervoermiddel. We namen ook nog een emmer klei en enige niet te grote steenbrokken mee. Na het plaatsen van de stoof moest de kop hiermede gevuld worden dit ter bescherming van de chroomlaag. Als alles nog eens goed nagezien en bewonderd was door de eigenaar, zei vader nog, *'Niet te geweldig vuur maken voor enige dagen tot de klei droog is'*, en dan de eigenaar *'t Is te hopen dat we een goede stoof hebben'*, en dan vader weer, *'Als de kave goed is, is de stove dat ook'*.

Wat waar was, er waren geen slechte stoven, alleen slechte schoorstenen.

5 Driewielkar

Een grote gebeurtenis bij smid en wagenmaker was de aanschaf van een nieuwe driewielkar en nog meer van een wagen. Ik herinner me nog heel goed dat vader en Leon Moyaert, de wagenmaker, samen een nieuwe wagen maakten voor een boer van Rekkem, dit door tussenkomst van een familielid van Lichtervelde. Als de wagen was afgewerkt werd het houtwerk in het rood geschilderd en het ijzerwerk in het zwart, dat was langs die kanten in de mode. Bij ons was dat groen en zwart. Ik zie vader met Leon en Adelson Moyaert nog rond die wagen lopen, fier over hun werk dat ze als een kunststuk beschouwden en dat was ook zo. Zij waren kunstenaars, maar met vuile en verweerde handen. Ik was dan nog maar 6 of 7 jaar oud, maar het beeld van die wagen staat nog altijd in mijn geheugen gegrift. Hij kwam later ook nog heel dikwijls ter sprake.

6 Schaven

Wat een smid ook veel moest maken waren schaven om het onkruid te verdelgen. Alle boeren kweekten vroeger cichoreiwortelen, voederbieten en rapen. Voor al die vruchten en nog andere werden schaven gemaakt naargelang de afstand tussen de vruchten. Zodoende waren er van alle afmetingen en de boeren waren daarbij allemaal verschillend van gedacht voor wat de afstand tussen de rijen betrof.

Als er dan iemand kwam om nieuwe schaven te laten maken, wilde vader altijd eerst weten op welke afstand de boer gezaaid had en of het platte schaafmessen mochten zijn of met een pin, dit volgens licht of zwaarder land en dan nog van twee of drie of meer rijen ineens. In veel gevallen moest hij er nog een rakel aanhaken om achter het schaafblad de grond los te maken, onkruid lag dan losser en ging sneller afsterven. Ik heb het ook nog geweten dat er vijf tot zes rijen moesten zijn, maar die liepen dan ook op wieltjes. Door het gewicht zouden die immers te diep in de grond zakken. Schaven zijn een gereedschap dat heel veel door de smid gemaakt werd en was heel zindelijk smeedwerk, nu wordt het onkruid doodgespoten.

7 Nieuw gat

Nu eens iets anders, geen smeedwerk, maar een nieuw gat in een marmiete of ketel steken. Voor de oorlog kweekten vele mensen een eigen varken om dan te slachten meestal tegen rond Allerheiligen. Het waren niet alleen de landbouwers die dat deden. Velen die een lapje grond hadden, deden dat ook.

En wat was een varken in die tijd, dat was 300 kg kleine patatten en 300 kg gerst of rogge (in onze streek meestal rogge; dat gaf ook nog beter stro). Die patatten werden meestal dagelijks gekookt in een marmiete. Na enige tijd vertoonde die ketel dan ook gaten. Naar de smid dus om er een nieuwe bodem, *een nieuw gat*, in te steken. Het mocht redelijk dik zijn, kwestie van een beetje lang mee te gaan. Met een passer werd een cirkel getrokken op een plaat, zo groot mogelijk. Men moest voldoende materie hebben om een nieuw gat aan te riveren of te klinken. Het versleten deel werd uitgekapt met een smalle beitel en de bramen afgevijld. De nieuw aan te klinken bodem was 60 à 70 mm groter in diameter dan het uitgekapte gat en 2 mm dik. In de rand werden gaatjes afgeschreven 25 mm van elkaar en 15 mm van de boord van de plaat. In deze plaat werden dan gaatjes geboord van $\varnothing$ 3,5 mm voor klinknagels van 3 mm, opgelegd op de marmiete en dan doorgeboord.

Ge kunt nu wel denken dat het moeilijk was om dit waterdicht te krijgen, maar er was hiervoor ook een heel goede en goedkope dichting. In die tijd waren nagels en krammen nog verpakt in zwaar papier dat heel sterk was. Sommige waren in verscheidene lagen over elkaar gewikkeld en na ontvouwing had men redelijk grote bladen. Ze werden zorgvuldig bewaard en dit was dan het afdichtingsmiddel. Het werd tussen marmiete en nieuw gat gelegd en alles was nu gereed om nieuw en oud aan elkaar te klinken. Na aanklinken werd het papier langs de boorden afgesneden met een scherp mes. Er werd water in gedaan om te zien of er geen lek meer was. Dit herstelwerk aan ketels, potten en pannen kwam heel veel voor. Voor de oorlog van '40 dikwijls een of twee per week. Nadien verminderde dat.

8 Ploegen

Ik heb vader nog ploegen weten maken en deze werden gebruikt bij boeren met niet te veel land. Keuterboeren zoals er voor de oorlog zovele waren. Velen werkten hun land om met een os of ook met koeien. Tegenover de dubbele ploeg (*jumelle*) had die het nadeel dat eens er een reep (*een schelle*) omgedraaid was, men terug moest keren naar het vertrekpunt om weer een schelle hierop te keren. Als men dus één uur werkte, had men ook één uur verloren tijd.

Vader heeft ook nog dubbele ploegen gemaakt, ik heb weet van een. Dat was ook nog zuiver smeedwerk, in het bijzonder het wentelstuk waar de riesters (wentelbladen) aan bevestigd waren. Een slecht gemaakte ploeg veroorzaakte twee verschillende schellen. Ook de afstelling speelde hierin een grote rol maar dit kon altijd bijgesteld worden. Een boer met een beetje kennis van zaken kon dit zelf bijregelen. Reeds van voor de oorlog van '40 werden deze dubbele ploegen niet meer bij de smid gemaakt. De fabrieksmerken waren dan al volop in trek. Fabrikanten als Melotte en Den Hert en hadden veel betere riesters dan men bij ons in het ijzermagazijn kon krijgen. Melotte had zelfs zijn eigen riesters ontworpen.

Wat ik vader verscheidene malen heb weten maken was een cichoreiploeg. Dit om cichoreiwortels uit de grond te rijden en op een rij te leggen voor de wringers. Het uitrijden gebeurde vanaf eind oktober, tot november en soms zelfs tot begin december. Degenen die er nog weet van hebben, kunnen zich wel herinneren wat het was cichoreien te wringen, een koud vuil werk in regen, nachtvorst en verzopen land. In het begin van de jaren dertig heeft vader nog 6 of 7 tangen moeten maken, speciaal om cichoreiwortels uit te trekken. Men kon ze niet meer uitrijden, zo nat was het. Met die tangen werden de wortels dan één voor één uitgetrokken. Daarna werden ze in manden afgedragen tot aan de slag waar de kar stond. Ge moet u dat maar eens voorstellen. Dat was een najaar lijkt in '74 of '98.

9 Een beer

In de smidse werden ook verscheidene keren een zevenschar (beer) gemaakt, volledig in smeedwerk. Een beer werd gebruikt om het land te verluchten, om graanstoppels los te maken na de oogst en om onkruid los te woelen zodat het verdroogde. Voor mensen met een klein lapje grond werden zevenscharren ook in minivorm gemaakt om ze zelf te trekken. De scharren waren verstelbaar aangebout en er kon van afgedaan worden naar gelang men ze nodig had, 3, 5 of 7. Zeven was voor hard open te trekken, drie of vijf voor tussen de opgroeiende vruchten. In die tijd werden ook veel aardappelploegen gemaakt om de aardappelen op te hogen, ook om zelf te trekken.

10 Roestig alaam snijdt niet

Wat de landbouwers en kortwoonders betreft, je had er van twee soorten. Ten eerste, de zorgzame en zindelijke op hun alaam en ten tweede de zorgeloze, vuile die naar hun gereedschap niet meer omkeken na het gebruik ervan. Of dat het nu een spade, een zevenschar, een aardappelploeg of gelijk wat was. Het werkte maar goed als de delen welke door de grond moesten, volledig blank waren.

Moest ge eens weten wat een werk het voor een smid was om een spade blank te slijpen. Dat gebeurde voor de oorlog van '40 op een watersteen van zo een 80 cm à 1 meter doormeter. Op de as van de watersteen waren op de uiteinden twee platte stukken bevestigd. Dit was z gezegd een krukas en er waren daar langs weerszijden twee baren van 2 à 2,5 meter aangebracht. En op de andere kanten een raam welke langs onder een draaipunt had. Op de bovenkant van dit raam zat een stuk van een meter lang zodat ge met twee man dit gevaarte in beweging kon brengen.

In veel gevallen waren er ook twee man nodig. Dit gevaarte stond altijd buiten de smidse in een ander hok.

Voor de oorlog van 1914-18 als vader leerde smeden, heeft hij nog heel veel aan dien slijpsteen getrokken 's Middags hadden ze na het eten een uur tijd en dat bracht een cent drinkgeld op. Ze slepen zo ongeveer twee uur om een spade langs beide kanten blank te krijgen. Toch waren er dan nog soms doffe plaatsjes in van de hamerslagen maar na één dag spitten waren die dan ook blank Daar hebt ge het nu. Een zindelijk mens veegde na gebruik die spade netjes af. Indien hij voorzag ze niet seffens meer nodig te hebben, wreef hij ze ook in met een beetje vuile olie of vet. Bij de zorgeloze boeren was ze na enige tijd roest en was het dubbel zo lastig om er-mee te werken. Dat was bij alles zo, van bij de kleinste landman tot aan het grootste boerenhof.

Ik heb zelfs eens geweten dat een boer begin maart met een jumelle afkwam om er-aan te werken. De riesters waren aangetast in de hoogste roestmaat. De ene kant nog veel slechter dan de andere en de aarde er nog aan gebakken. Dit was de kant waar hij ze het vorige jaar in oktober in de grond had laten steken. Hij had ze nog nooit uit de schelle getrokken en kwam er rechtstreeks van het land mee naar de smidse. Waar gebeurd.

11 De knecht en de moto

Een smid was iemand die het zonder knechten niet kon rooien zoals ik reeds beschreef. Van al onze knechten is Julien Lebrun me het meest bijgebleven. Zijn vader was ook wagenmaker en maakte in zijn tijd de wielen van de koetsenmakerij Eugène Driessens. Julien was tien jaar ouder dan ik en ook naar de vakschool in Roeselare geweest. In die tijd was dat een enorm voordeel om werk te vinden. Ze hadden naast hun praktijk ook nog een deel theoretische kennis. Daardoor alleen al waren ze bevoordeligd in de crisis van de jaren 30 wanneer er heel weinig werk was. Julien Lebrun was dan gaan werken bij Léon Claeys in Zedelgem. Hij was ook leer-gierig en vroeg aan vader of hij geen twee jaar mocht leren smeden. Hij zei zelf dat het maar voor een paar jaar was. Hij wilde iets afweten van smeden en zo geschiedde. Ik was toen 11 à 12 jaar. Wanneer hij enige maanden bij ons was, vroeg hij aan vader of hij, als het paste, een motorfiets mocht samenstellen. Hij had een oude motor gevonden, tweedehandswielen, een stuur en nog een en ander. Hij maakte bij ons een kader in ijzer van 35 x 15 en werkte daar redelijk lang aan binst de middag-pauze en 's avonds na het werk. Maar dat mocht gezien zijn. Ik zie hem nog redelijk goed voor mij staan. Hij reed er mee van en naar zijn werk en de zondag dan nog hier en daar. Fier dat hij was: zelf gemaakt en niet veel gekost. Hij is maar twee jaar bij ons gebleven, maar nadien nog heel dikwijls teruggekomen. Als hij eens wat wilde maken mocht hij dat van vader altijd doen. Later als ik thuiskwam van de vak-school heb ik nog enorm veel geleerd van hem. Hij was een heel bekwaam vakman en gemakkelijk om mee om te gaan. Spijtig genoeg veel te vroeg gestorven. Moto's waren een hobby van hem Zelfs voor de Engelse soldaten na de bevrijding in '44 sleutelde hij aan de moto's. Julien is met zo'n moto verongelukt in 1945.

14 De elektriciteit

Ik was 12 jaar oud toen de elektriciteit bij ons (in 1935) ingevoerd werd. Een enorme omwenteling in het leven van de mensen toen. Ge moet het meegemaakt hebben om te weten hoe gelukkig ze waren. Veel zware arbeid viel weg. Alleen al de verlichting in huis, werkplaats of stallen was een grote vooruitgang. Geen petroleum-lichten of lantaarns meer moeten vullen of kuisen. Een draai aan de knop en het licht was er. En klaar dat ze zagen, met een lampje van 40 Watt! Wie het meegemaakt heeft, weet het verschil in klaarte tussen de petrollamp en een peertje van 40 Watt, dat was enorm.

Maar het belangrijkste element was de elektrische motor. Beeld u eens in dat we aan *de wrange* niet meer moesten draaien. Bij ons in de smidse waren er twee blaasbalgen voor het aanwakkeren van de smidsvuren die weg vielen en waarvoor een ventilator in de plaats kwam. Er was daar opeens veel plaats en ge kon er u hoofd niet meer tegen stoten. Dan werd een transmissie gelegd voor het aandrijven van een nieuwe boormachine en het aandrijven van onze wasmachine. De aandrijving van de transmissie was een motor van 2 pk.



Voor het invoeren van de elektrische ventilatoren werden de vuren met dergelijke blaasbalgen aangewakkerd. (Foto met dank aan Marcel Messiaen, Openluchtmuseum Izenberge)

De blaasbalgen en onze boormachine hebben we nog verkocht aan iemand die voor zijn eigen ging werken en op een uithoek van de gemeente woonde. Het aanleggen van de hoofdelectriciteit gebeurde immers centraal van uit de gemeente; Lichtervelde had de eerste leiding in 1928 tot juist buiten de dorpskom. Het heeft dan 7 jaar geduurd eer deze leiding tot bij ons kwam en we zaten weer op de grens.

Het smeedwerk van in mijn jeugd jaren beperkte zich niet tot wat hierboven beschreven is. Er was veel meer. Zwenkels voor paarden en harnassen, kapbijlen, bindsels voor de koeienstallen, hekkens, steenhaken klinkhaken en ankers voor in de bouw en sierankers, ploegen voor aardappels op te hogen enz. Te veel om op te noemen. En dan het herstelwerk iedere seizoen als het werk op het land begon of na het oogsten van alles in het najaar.

15 De Ringweg

Het was elektriker Jozef Vankeirsbilck die de elektriciteit bij ons aanbracht (ook bij onze buur Alidor Vaniseghem, voor het aandrijven van zijn twee turbines voor het vlas). Een en ander moest natuurlijk in detail vooraf besproken worden. Jozef en vader zaten dan elk op een houten blok voor de waterbak van de smidsvuren en spraken druk over Watt's, schakelaars en PK's. Na de technische details vertelde Jozef iets aan vader dat ik nog nooit vergeten ben.

Er was dan sinds kort sprake van een ring rond Lichtervelde. Hij zou beginnen in de Koolskampstraat en zou de Beverenstraat en de Wulleputstraat kruisen (naast de gemeentehuizen) en vandaar verder lopen naar het punt waar de spoorlijnen naar Gent en Kortrijk het dichtst bij elkaar komen, ongeveer in de Petrolstraat (Stegelstraat). De spoorlijnen zouden overbrugd worden en de ring zou uitkomen een eind voor de Kruiskalsijde. Hij wist dat alles nogal nauwkeurig. *'Ze zouden dit moeten doen'*, zei hij, *'want er is weinig of geen werk in de streek.'* Er zou echter veel tegenstand komen vanwege de hellingen naar en over de brug. De gladheid binst de winter als het sneeuwde en ijzelde zou voor de paarden bijzonder moeilijk zijn. Er waren dan nog veel boeren die dagelijks naar hier of ginder reden. Immers voor '40 was alle vervoer met paard en wagen. Ook de tegenstand van de mensen was groot, wie verliest er nu graag van zijn eigendom, grond of land. Als ik er later met Jozef van sprak, was hij er altijd verwonderd over. Uiteindelijk is de ring er 60 jaar later toch gekomen, maar de trekpaarden zijn ondertussen folklore geworden

16 Vakschool

Ondertussen was ik 14 geworden en aan het einde van mijn jaren in de gemeenteschool van Lichtervelde, in '37 was dat. Ik moest naar de vakschool in Roeselare. Dat was in die tijd een grote verandering in het leven van een opkomende knaap. Hier viel niet veel meer te spelen en je had er veel strengere meesters. Ze moesten in 3 jaar tijd zoveel mogelijk praktische en theoretische kennis meegeven. De lestijden waren van 8 uur 's morgens tot 6 uur 's avonds en ook op zaterdagvoormiddag. 24 uren theorie en 24 uren praktijk per week. Het eerste jaar was dat vijlen (paswerk) en voor ge een stuk ijzer perfect plat kon vijlen had ge reeds vele blaren op de handen (en pijn dat dat kon doen!). Wie het meegemaakt heeft, weet het wel. Na enige tijd waren die handpalmen natuurlijk verhard. Toch was het verwonderlijk wat ge na dat eerste jaar kon presteren. De theorie was technisch gericht, meetkunde, werktuigkunde, tekenen enz.

Bij de aanvang van het tweede jaar moest ge dan een keuze maken tussen elektriciteit en werktuigkunde (mekaniek). Ik nam de richting mekaniem en daar kwam in het

tweede jaar bij het paswerk nog draaien, frezen en schaven. Boren behoorde er al bij van het eerste jaar.

Het derde jaar was dan een soort vervolmaking van de eerste jaren plus nog moeilijke theorie.

17 Oorlog

Mijn derde jaar in de vakschool werd onderbroken door het uitbreken van de oorlog op 10 mei 1940. Toen we om 8 uur in school kwamen kwam de surveillant ons zeggen dat de Duitsers binnen gevallen waren in België. Het was oorlog. We moesten al onze spullen verzamelen en tot nader bericht naar huis keren.

De maand mei 1940 was kwestie van het weder de mooiste maand die ik in mijn leven heb geweten, maar de somberste op alle ander gebied. In juni zijn de lessen dan weerom begonnen, juist op tijd voor de eindexamens en het behalen van ons diploma. Dit bekwam ik op 20 juli 1940 (Margriete). We waren nu klaargestoomd om het werkelijke leven binnen te stappen en dit in moeilijke tijden. Want er was weinig, heel weinig werk in de smidse, niet alleen bij ons, maar overal. Persoonlijk ben ik niet zonder geweest. Ik was nog maar net thuis na 10 mei of moeder had al een gemet cichorei aanvaard om te zetten bij André Cappelle, dit voor een koppel biggen. Dat koppel biggen is nadien een zegen geweest voor ons. Ze waren slachtrijp tegen de winter van het jaar 40. Het was toen gevaarlijk om varkens te slachten, alles moest aangegeven worden aan de Duitsers en voor alles was een vergunning nodig. Nadat de varkens dood waren werden ze onthaard op het Smidsevuur. Dit gebeurde in die tijd met stro, niemand zag er iets van. Ook de varkens van anderen zijn op het smidsevuur onthaard geweest en dit gedurende de ganse oorlog. Vlamingen trekken altijd hun plan.

18 Oud ijzer

Als ik nu mijn diploma gekregen had eind juli '40 en thuis mocht blijven was er praktisch geen werk. Iedereen wachtte af wat er verder zou gebeuren. Maar vader had hiervoor ook een oplossing. Hij kende goed Hypoliet Demeulenaere van Kortemark, die afbraak en oud ijzer opkocht. Vader ging eens bij hem op bezoek en Hypoliet stelde voor om oud ijzer voor hem op te kopen. Hij had er veel vraag naar. Vader aanvaardde zijn aanbod. Zoveel centiem per kilo. *'Ge kent gij veel mensen en boeren'* zei hij. *'Als ge er genoeg hebt, kom ik het wel ophalen'*. Ja alles moest gescheiden zijn, ijzer en staal, gietijzer apart, en dan koper en brons.

De boeren hebben er nogal wat gebracht en wijzelf trokken met de stootkar naar hier en naar ginder. Ook verscheidene oude motoren hebben we opgehaald, en dan moest alles gedemonteerd worden. Wat ik me goed herinner is dat we alles opgekocht hebben bij Eugène Driessens. Dat was een koetsenmaker die zijn werkplaats had in de Marktstraat. Eugène was toen reeds een man van jaren. Hij had geen opvolgers en hield het voor bekeken Bij Driessens hebben we alles weggehaald, heel veel kilo's. Zelfs nieuw ijzer dat hij nog liggen had en al de koetsenwielen, die daar nog stonden, oude en nieuwe. Er stonden er nog bij die de vader van Julien Lebrun gemaakt had.

Oud ijzer kopen hebben we een hele tijd gedaan en er is onrechtstreeks nog een goede zaak aan verbonden geweest. We hadden nogal veel oude telefoondraden gekocht (rood koper) en geelkoper en brons. Ik had vader al eens gepolst om een elektrische laspost te kopen. Dat was voor ons beter geschikt dan autogeen lassen. Plaatwerk hadden we toen veel maar met veel zwaar laswerk. Ik schreef naar de firma Hamal in Luik wat zo'n laspost van 175 Ampère wel kostte. De offerte vermeldde de prijs, maar ook dat er niets te bekomen was zonder de toelevering van 45 kg oud koper of brons. Enige tijd nadien, in '41, hebben we die elektrische laspost dan bekomen. We waren de eerste in Lichtervelde, denk ik, en dat door het feit dat we die 45 kg oud koper hadden kunnen leveren.

In gelijk welke smidse heeft die elektrisch laspost een grote omwenteling teweeggebracht. Lassen in het smidsvuur was verleden tijd en veel lichamelijke arbeid gespaard. Maar het bijzonderste was nog wel veel kolen gespaard. Kolen waren een groot probleem binst de oorlog.

19 Een tabaksnijmachientje

Rond Allerheiligen kwam Julien Lebrun eens langs. Hij had een molentje gemaakt om graan te malen. Reeds getest en dat ging heel goed, zei hij. Ge moet dat maken. Het schaaftwerk wilde hijzelf doen. Hij kon dat bij Remi Vallaey met wie hij ook goed bevriend was. Daar hadden ze een schaaftmachientje dat manueel bediend werd. Ikzelf heb het nadien ook nog dikwijls gebruikt. Het vijlen op de cilinder was voor mij. Van deze molentjes hebben we er heel wat gemaakt. Het was het begin van mijn loopbaan (Constructie en Mekaniek). Nog geen jaar later kwam Julien af met een machientje om tabak te snijden. Er kon 3 kg tabak in. Hij had dat ergens gevonden en het was nog een overblijfsel van de oorlog 1914-1918. Er werd bestudeerd wat er kon aan verbeterd worden. We vonden op het autokerkhof van Lucien Debackere in Beveren wat we nodig hadden. Drijfstangen uit oude motoren en tandwielen onder 45° uit neergestorte vliegtuigen, dat waren de voornaamste ingrediënten. Het eerste machientje hebben we zelf getest. Vaders tabak gesneden en voor nog vele andere, maar niet te lang. Het was gauw verkocht en ik heb er dan nog vele gemaakt. De tabaksmokkel begon op volle toeren te draaien. Veel voor vreemden met een apart trekje, maar er was altijd boter bij de vis. Zelfs werden deze machientjes 's nachts afgehaald. Aan de linkerkant van ons huis hadden we een klein tuintje met rondom een muur van zo'n 60 cm hoog. De gasten kwamen daags voordien zien of hun tuig gereed was. Ze betaalden en vroegen om, als het donker werd, alles achter dat muurtje te plaatsen. Ze konden het dan 's nachts ophalen.

Eén van de klanten vond het machientje te klein en vroeg om er een te maken waarmee 10 kg tabak ineens kon gesneden worden. En of het mogelijk was het kader waar het mes aan bevestigd was, vrij te doen bewegen, dus zonder geleiding. Het machientje zou nog rapper kunnen draaien en het smeren van geleidingen zou wegvallen. Ik nam mijn tekenplank en na heel wat ontwerpen vond ik de oplossing en mocht het machientje maken. Het was begin december '42. De zaterdagavond werd het in het donker afgehaald en de zondagmorgen moest ik het gaan in gang steken. Alles verliep vlot en ze waren heel content, de baas en zijn vrienden waar ik altijd bevriend mee ben gebleven. Na de betaling van 11.000 Fr. bleef ik nog slenteren tot

het bijna klaar was. Ik had nog nooit zo'n bedrag tezamen gezien en het waren zware tijden.

In het voorjaar werd mij gevraagd om een machine op rollen te maken, hiermede had ge geen tijdverlies. Ze wisten er een staan in Maldegem die ik zou mogen zien en er een schets van maken. Dat was in '43 in het voorjaar. Maldegem was dan *Sperrgebiet* en van moeder mocht ik daar niet naartoe. Ik was trouwens vluchteling en al eens opgehaald van mijn bed door de Duitsers en twee dagen vastgehouden in het college in Roeselare. Het was dus oppassen geblazen.

Later in '52 of '53 zag ik die mens nog eens terug en natuurlijk kwam de periode van binst de oorlog ter sprake. Na een tijdje zei hij zo: '*Gérard mag ik u eens wat vertellen zonder dat ge kwaad zijt op mij?*'. Ik zei '*Ja waarom niet? We hebben, voor zover ik weet, altijd eerlijke zaken gedaan*'. Hewel zegde hij, '*Dat groot machien dat ge me toen gemaakt hebt voor 11.000 Fr., dat had ik die zondagavond reeds terug verdiend*'. Ik schrok daar niet veel van, we konden er zelfs nog even om lachen. Zo ziet ge maar dat met smokkelen veel te verdienen was, de risico's moest ge er bijnemen.

20 Zwaar smeedwerk

Ondertussen was er ook veel werk voor de landbouwers, en dat reeds vanaf '41, Marcel, mijn broer, was toen ook reeds werkzaam in de smidse. Door de woelige tijden ging hij niet naar de vakschool. Het treinverkeer liep volledig in de war en fietsbanden waren een luxeartikel geworden. We werkten met drie en hadden goed ons werk. Voor heel zwaar smeedwerk kwam dat goed van pas. Vader als voorslager en wij met twee man met de voorhamer. Dat was ook iets dat ge langzaam aan moest leren. De voorslager gaf immers het ritme aan op het aambeeld. Ge kon het vergelijken met dorsen met de vlegel met drie man. Een voorhamer woog vier kilo.

Het zwaarste smeedwerk dat ik geweten heb was een karas herstellen waarvan de aseinden sterk uitgesleten waren. De landbouwer moest een nieuwe hebben in zijn kar en vroeg hoeveel de herstelling zou kosten. Vader aanvaardde het werk. Op de slechtste kant was de sleet 15 mm. Er werden 2 platte stukken ijzer van 50 mm breed en 15 mm dik gezaagd op 300 mm lengte. Deze werden spits uitgesmeed van 15 naar 4 à 5 mm op de andere kant en zoveel mogelijk in vorm geklopt volgens het asdeel waarop ze moesten komen. Dan werden ze hierop aangebracht met een



Aloïs Pollet (°Lichtervelde 23 april 1889 †Lichtervelde 1 januari 1966), foto uit 1951

reep speciale lasplaat ertussen en goed aangespannen. Ik moest ze op enige plaatsen elektrisch aanlassen en dan begon het échte werk. De opgelegde stukken en de aseinden moesten aan elkaar gelast worden door verwarming in het smidsevuur en terzelfdertijd zoveel mogelijk rond geklopt. Dat was smeden met 3 man; hard en zeer snel slaan, zware arbeid. Er werd daar nogal wat zweet gelaten. Om die asdelen zo rond mogelijk te maken hadden we een rasp van 1 meter nuttige lengte met aan weerszijden 2 houten handvatten van 40 cm lang. Voor het raspen moesten deze asdelen ook roodgloeïend zijn. De nieuwe wielbussen moesten bij dit raspen beetje bij beetje aangepast worden en dit tot een aseinde volledig afgewerkt was. Bij het raspen moest ge ook goed opletten waar ge stond om niet te veel gensters op uw armen of in uw klompen te krijgen. Ge wordt dat door den tijd wel een beetje gewoon maar ze bleven toch altijd te warm om wel te zijn. Handschoenen voor zulk werk bestonden toen nog niet.

21 Van hoepels, velgen en voorhamers...

Vanaf '42 was er nog meer werk bijgekomen. De boeren verdienden goed en lieten veel gereedschap maken, landrollen, zevenscharren, wagens en karren alles wat ze nog niet hadden of dat aan vervanging toe was. Het was in '42 of '43 dat we eens 12 beslagen of wielbanden legden in één dag. Wat ik me goed herinner was dat er vier waren voor een nieuwe wagen van Karel Lefere, drie nieuwe voor een nieuwe kar van Maurice Declercq, twee voor nog twee nieuwe karrenwielen en drie of vier oude die losgekomen waren en weer moesten worden ingekort. Dat was eind juli tegen het inhalen van de oogst. In de warmste dagen van het jaar dus.

Hoe werd nu zo'n wielband gemaakt? Een karrenwiel was doorgaans 1100 mm diameter. De velglengte was dus 3454 mm. Als op dit wiel nu een hoepel moest komen van 20 mm dikte, moest de hoepel 20 mm korter zijn op de binnenkant gemeten. Dus $3454 - 20 = 3434$ mm wielbandlengte. Hetgene dat de hoepel nu kleiner is tegenover het wiel werd gecompenseerd door hem roodgloeïend te verwarmen zodat hij uitzette en op die manier over het wiel kon worden gekregen.

Ge zult u afvragen hoe men dit alles tot op de millimeter juist kan meten. De smid had hiervoor een simpel apparaatje. Dat was een ronde schijf van 250 mm doormeter uit plaat van 2 mm dik met een handvat in 't midden. Op deze schijf was een plaat met een fijne zaagsnede aangebracht. Het af te meten wiel werd manshoogte op twee schragen gelegd en afgebold met deze schijf. Er werd met een potlood een lijn getrokken op het wiel en hierop de zaagsnede gezet van de schijf bij het begin van het afbollen. Na rond te zijn geweest, werd er nu op de schijf een stiftteken aangebracht tegenover de potloodlijn



Stuikmachine voor het inkorten van te groot geworden hoepels (Foto met dank aan Marcel Messiaen, Openluchtmuseum Izenberge)

op de wielvelg Het aantal hele omwentelingen van de schijf vermeerderd met de afstand tussen zaagsnede en stiftteken (min 20 mm) was dan de afkortlengte van de hoepel Voor het afschrijven van de lengte op het bandijzer werd het karrenwiel zelf gebruikt. Het wiel werd op het bandijzer gezet en één toer verder gerold. De 6 boutgaten werden, netjes in 't midden van de breedte, afgetekend. Deze werden dan geboord (Ø 11 of 12 mm) en aan de buitenkant gechanfreineerd. Na boren en chanfreinieren werd de hoepel op beide uiteinden schuin afgekapt, kwestie van diep te kunnen doorlassen. Beide uiteinden werden over 30 à 35 cm verwarmd en aangeplooid volgens een mal die paste met de doormeter van het wiel. De uiteinden van het bandijzer kon men met de rolmachine immers niet rond krijgen. Nu werd de hoepel gerold en met de schijf werd de juiste lengte nog eens gecontroleerd. Na het elektrisch samenlassen was hij klaar om op het wiel aan te brengen.

Hoepels opleggen, dat betekende van 's morgens heel vroeg beginnen. Vader stond in voor de verwarming van de hoepels en daarvoor werden de twee naast elkaar liggende smidsvuren ontstoken. Er werd een speciale plaat over de waterbak gelegd en tot ongeveer tegen de vuren gestoken; aan het andere einde werd de plaat gedragen door een schraag. Op deze plaat moesten de verwarmde hoepels rusten en werden ze met vlasleem overdekt. Met deze leem konden de opgewarmde delen die uit het vuur kwamen, warm gehouden worden. Leem hebben de eigenschap niet te branden, maar alleen maar te smeulen, en dan nog zonder kwalijke reuk. De hoepels werden zo iedere maal 60 à 70 cm ver opgewarmd tot ze roodgloeiend waren en dan doorgeschoven. Het warme gedeelte werd zoveel mogelijk rond zijn centrum uitgedraaid; warm uit het vuur en een koud gedeelte er weer in om op te warmen. Het warme gedeelte werd zo snel mogelijk met leem afgedekt. Dat uitdraaien gebeurde met twee speciale haken. We hadden er zo vier of vijf en ze waren 1 meter à 1,20 meter lang, gemaakt uit vierkant ijzer van 20 mm. Met de ene kon men de hoepel uitdraaien en met de andere hem zodanig bewegen dat het middelpunt centraal bleef, dit om de vuren niet te schenden.



Ja Rolmachine met 3 walsen voor het krommen van de hoepels hoepels (Met dank aan Marcel Messiaen, Openluchtmuseum Izenberge)

Ondertussen hadden Marcel en ik buiten alles in gereedheid gebracht. De koelput werd met water gevuld tot op de gewenste hoogte. Daarnaast hadden we 2 à 3 emmers water bij de hand om onmiddellijk af te koelen zodra de hoepel erop lag zodat inbranden van de velgen werd vermeden. Twee voorhamers en twee smeedhamers werden klaargelegd, een van elks op iedere kant van de put, een viertal stekken (dit was rond ijzer van 10 mm met een scherpe punt) en een ronde as van 35 mm en ongeveer 2 meter lang om het wiel recht te zetten eens de hoepel erop lag en om het wiel te laten draaien na inlaten in de koelput. Daarnaast nog een oud hoefijzer of twee waar haken aan geplooid waren; deze waren somtijds nodig bij oude hoepels. Naast de waterput waren blokken waar de as kon op rusten.

Nu moest het wiel een meter of twee van de koelput plat gelegd worden op 4 stukken ijzer van 20 mm die zo'n 5 tot 8 cm buiten de velgen uitkwamen, dit om het doorvalen van de hoepel te beletten. Nieuwe velgen waren met zwarte zeep ingesmeerd om inbranden tegen te gaan, maar dit veroorzaakte een enorme rookontwikkeling, gelukkig slechts gedurende enkele seconden.

Wanneer de hoepel opgewarmd was –ge moet het zelf gezien hebben om u te kunnen voorstellen hoe mooi rood en gelijkmatig gloeiend dien hoepel van onder de vuzende lemen tevoorschijn kwam- werd hij met 4 haken uit het vuur gelicht. Vader twee haken op zijn kant en ik twee haken op de tegenovergestelde kant. Dan recht omhoog lichten en op een kant laten zakken tot op de stekken die vooraf in de boutgaten gestoken waren. Als hij dan ook op de andere kant over de velgen ging, werden de stekken weggetrokken en met een licht klopje zakte de hoepel tot op de platte ijzers waarop het wiel rustte. Dan volgde onmiddellijk met 2-3 emmers water de eerste afkoeling die het wiel deed spikken en kraken. Daarna werden twee stekken lichtjes in de boutgaten geklopt aan de kant tegenover vader. Vader stak dan de as in de wielbus en trok het wiel recht. In de tijd dat het wiel naar de koelput gebracht werd, had de derde man reeds de stekken uitgetrokken en kon het ronddraaien beginnen. Een voorhamer vastgegrepen en een smeedhamer, Marcel op een kant en ik op de andere. De voorhamer diende om tegen de hoepel te houden en de smeedhamer om de hoepel op een of andere kant effen te brengen met de velg. De hele operatie duurde slechts seconden, geen minuten, want afkoelen en krimpen gaan snel. Tenslotte werd het wiel (nog vrij warm) uit de koelput gehaald en naar de straatkant gerold voor verdere afkoeling.

Vader was intussen de vuren aan het kuisen. De zinders werden eruit gehaald en onmiddellijk werd de volgende hoepel erin gelegd om op te warmen. Marcel of ikzelf deden intussen het verdere werk aan de wielen, volledig corrigeren van velg en hoepel en de wielbouten aanbrengen.

Op die bewuste dag herhaalde zich bovenstaand scenario zich 12 of 13 keer.

22 Pijpen kuisen

's Avonds dan werden die smeulende lemen opgeschept en tegen de muur vlak onder de schoorsteen gesmeten. Je kon er ook nog iets heel speciaals mee aanvangen. Er werd vroeger namelijk veel uit kalken pijpjes gerookt. Na enige tijd waren deze vuil en zwart gerookt en werden ze op zij gelegd. Wie enkele vuile pijpen had, bracht die naar mijn vader tegen de tijd dat er nog eens hoepels moesten worden ge-

maakt. Samen met vaders pijpen werden deze dan in de smeulende lemen gestopt. 's Morgens als alles uitgeveuld was en afgekoeld, verschenen volledig nieuwe pijpen, ongelooflijk maar waar. Ze kwamen precies vers uit de winkel.

23 Na de oorlog

Naargelang de tijd vorderde verminderde het zware smeedwerk zienderogen. Overal werd het elektrisch lassen toegepast hetgeen veel tijd en kolen spaarde.

Smeeekolen waren immers een heel moeilijk geval. De hoeveelheid die ge maar kon bekomen en dan de kwaliteit. Ik weet het zeker, hadden we binst de oorlog onze laspost niet gehad, we hadden maar half zoveel werk kunnen doen. We zouden nooit de kolen gekregen hebben die we van doen hadden.

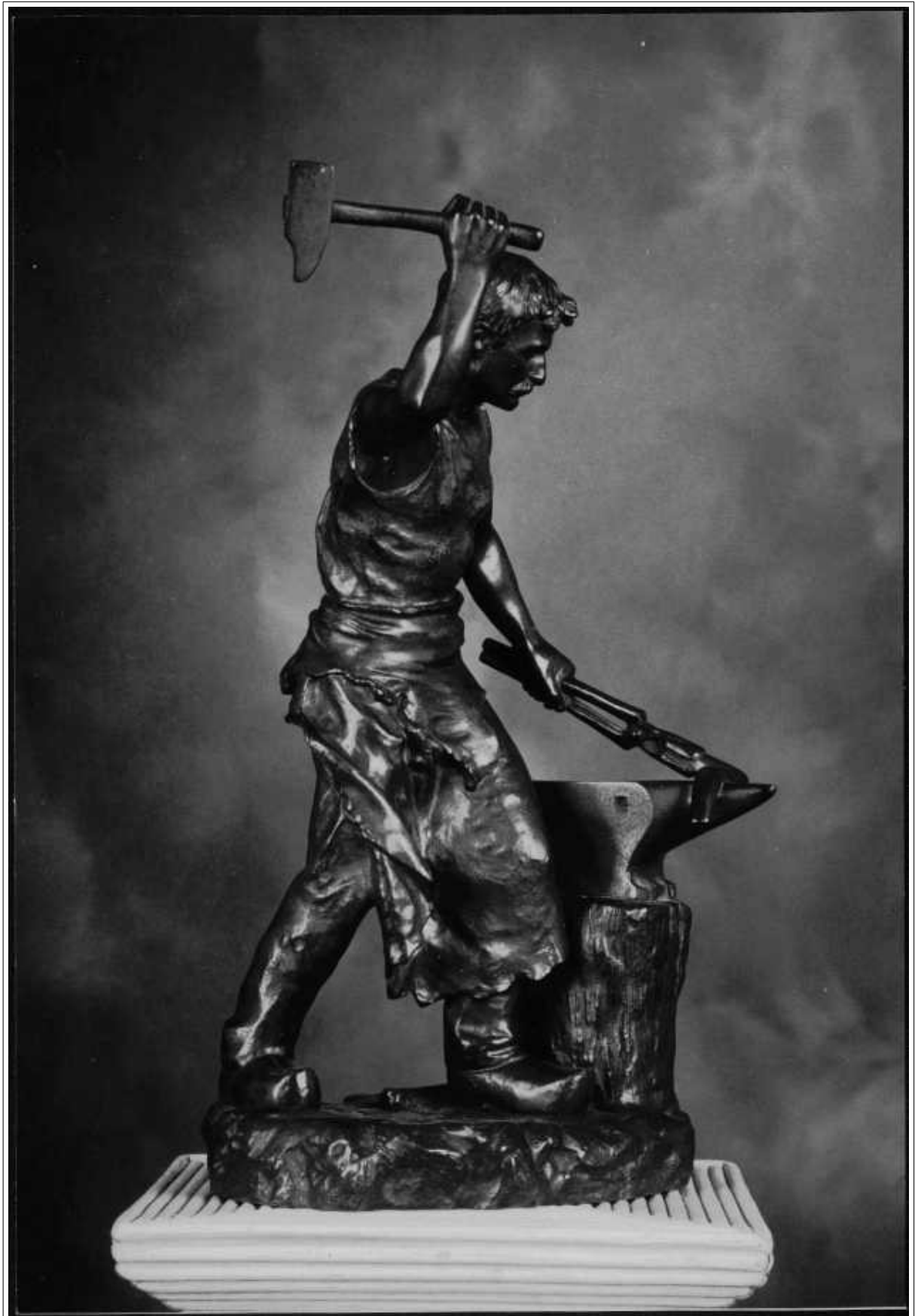
Na de landing in Frankrijk in 1944 verminderde het werk geleidelijk aan en tegen eind augustus zouden we bevrijd worden. Dat gebeurde op 8 september zonder veel schade in Lichtervelde, gelukkig maar. Het werk kwam maar traag weer op gang. Alle landbouwers waren goed voorzien van materiaal en de smokkeltijd was voorbij. Ondertussen was Raphaël, onze jongste, ook de rangen komen versterken.

In het begin van de jaren '45 konden we ons een occasie draaibank aanschaffen. Dat was altijd mijn droom geweest en dat was ook het begin van een nieuw tijdperk voor mij. Ik had sinds het voorjaar van '40 geen draaibank meer gezien, maar geen nood, ik kende mensen die me met de nodige kennis vooruit hielpen en hetgeen ik ervan wist uit mijn vakschooltijdperk werd weer opgefrist. In heel korte tijd had ik draaiwerk van 's morgens tot 's avonds en veel vaste klanten. Smeedwerk kreeg een geweldige klap en alleen vader deed dat nog. Marcel en Raphaël hielden zich bezig met constructiewerk. Na de oorlog was ook de wagenmakerij in 2 à 3 jaar tijd verdwenen. Alles moest op autobanden lopen en op stalen constructies. Tegenaan 1960 was de bloeiperiode van het landbouwsmeedwerk voorbij. Bij de boeren deden de tractoren hun intrede met aangepaste werktuigen en machines. Voor de smid bleef overschakelen op metaalconstructie de enige uitweg.

Vader vroeg ons op zekere dag of iemand van ons zijn hoefsmederij wilde voortzetten. Hij zou het niet meer doen en ook niemand van ons had er enige goesting voor. Amand Dejaeghere deed dat nog en hij kocht dan al ons gerief, paardijzers en hoefnagels. In de Statiestraat woonden dan nog drie smeden, de gebroeders Allemeersch, vlak tegenover de maalderij Denys, iets verder Victor Werbrouck die uitsluitend astewerk (cichoreidrogerij) deed en tenslotte Amand Dejaeghere, hoefsmid.

Ondertussen zag ik het ook aankomen dat we met te veel waren. Vader én 3 zoons en het werk dat niet vermeerderde. In 1950 zei ik dan tegen vader dat ik ging gaan werken en hij gaf me gelijk. Ik ben op 1 juli 1951 matrijzenmaker geworden voor gietvormen voor kunststoffen (plastic) bij Deceuninck in Beveren. Heel moeilijk, maar heel schoon werk. Wat aanvankelijk een broodwinning was, werd op den duur een hobby. Velen zullen dat misschien niet begrijpen maar het was ook zo. Een tijd later ging ook Raphaël elders werken. Alleen vader en Marcel bleven samen, Marcel deed constructie en vader nog een beetje smeed- en herstelwerk.

Op alle manieren was een nieuw tijdperk aangebroken. Kunststoffen braken na jaren van aarzelend begin definitief door en kregen talloze toepassingen op allerlei gebied. De chemie zorgde voor grote vooruitgang (in goede en ook in minder goede zin). En dan de fijne electronica die overal toegepast wordt, om nog maar te zwijgen van computers en de schier onbegrensde mogelijkheden hiervan.



24 Pé Bohez

Ik wil afsluiten met een anekdote nog uit vaders jonge jaren toen hij leerde smeden bij Medard Beernaert aan het kerkhof. Schuins er tegenover op de hoek was de wagenmakerij van Pé Bohez, waar nu de elektriciteitswinkel van Fiems is. De volgende historie speelde zich af voor de oorlog van 14-18. Pé zelf werkte nooit tenzij hout uitzoeken voor wat er moest gemaakt worden. Ook om zijn voorraad aan te vullen. Hij had voorraad liggen voor 15 jaar en hij had hiervoor ruim plaats. Daar hij zelf niet werkte moest hij altijd goede knechten hebben. Dus had Pé veel tijd om fratsen en grollen uit te halen en leugens te verzinnen. Dit gebeurde ook steeds met medewerking van de knechten. Het was dan ook nog herberg in die tijd en Pé bedacht een verhaal waarvoor hij jaren nadien nog uitgelachen werd. In die tijd was er nog heel veel brandhout nodig bij de mensen. Er waren heel veel grote gezinnen en velen bakten zelf hun brood. Dus moest de oven kunnen verwarmd worden. De ene houtsoort was hiervoor dan ook beter dan de andere, kwestie van de smaak van het brood.

Pé zei tegen zijn knecht: *'Ik heb iets formidabels bedacht. Tegen gelijk wie dat er komt moet ge zeggen dat er op 2^{de} Kerstdag houtverkoop is op 't Bevertjesveld. Dat is gekend voor zijn goede soort brandhout en ge moet erbij zeggen dat ze geen affiche hebben laten drukken en uithangen omdat de hoeveelheid hout beperkt is'*. Zo gezegd zo gedaan. Op de 2^{de} kerst was het prachtig zonnig weer en windstil en reeds van kort na de middag stond Pé met zijn beste kleren aan te kijken buiten aan zijn huis wie er zoal ging kopen. En warempel er passeerde tegen één uur al veel volk. *'Ewel Pé, wanneer gaat gij maar voort, het is 't avond vroeg donker?'* Tegen kwart over een waren er al zo veel gepasseerd dat Pé aan zijn eigen verzinsel begon te twijfelen. *'Zou dat nu toch waar zijn'* dacht hij. Hij deed zich gereed en trok er ook naar toe.

Jaren nadien heeft hij dit nog mogen horen. *'Pé gaat ge nog dikwijls naar zulke verkopen?'*