

Artikel: 'Tot vordering en onderhoud': Het stedelijk beleid ten aanzien van de Leidse fusteinering (1580-1610)

Auteur: Sara Wieman

Verschenen in *Skript Historisch Tijdschrift*, jaargang 44.3, 58-69.

© 2022 Stichting Skript Historisch Tijdschrift, Amsterdam

ISSN 0165-7518

At the end of the sixteenth and the beginning of the seventeenth century, Leiden took the lead in the production of the fabric fustian (fustein in Dutch) in the Dutch Republic. The success of this industry is due to the urban economic policy of the city council. It facilitated the process and thus assured itself of a uniform, high-quality and reliable export product. By drawing up rules for the production of the fabric and monitoring compliance, the Leiden city council kept a grip on the external characteristics of this fabric. An extensive analysis of these regulations from 1586, 1591 and 1602 shows the motives of the city council and provides insight into how the rules have left their mark on the appearance of the fustian. This article states that as the influence in the production process had a greater effect on the quality and colour of the fustian, the city council drew up more detailed rules. The success of the production could only take place thanks to the strict supervision of the city officials. Due to the many inspection moments, the city council never lost sight of the fustians.

Skript Historisch Tijdschrift is een wetenschappelijk blad dat viermaal per jaar verschijnt. De redactie, bestaande uit studenten en pas afgestudeerden, wil bijdragen aan actuele historische debatten, en biedt getalenteerde studenten de kans om hun werk aan een breder publiek te presenteren.

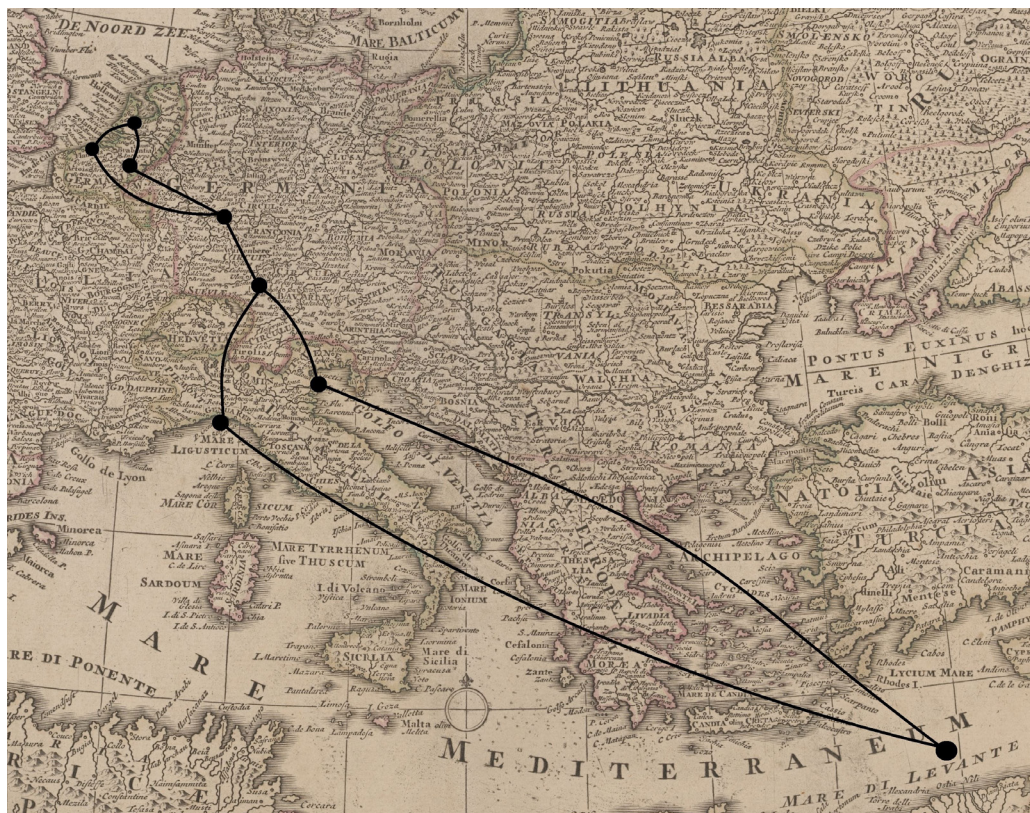
‘TOT VORDERINGE EN ONDERHOUT’ HET STEDELIJK BELEID TEN AANZIEN VAN DE LEIDSE FUSTEINNERING (1580-1610)

Sara Wieman

Het einde van de zestiende eeuw markeerde een kantelpunt voor het fustein in de Noordelijke Nederlanden. Waar deze stof, een mengweefsel bestaande uit linnen en wol (saaifustein) of linnen en katoen (katoenfustein), voorheen vaak geïmporteerd werd, kwam in de laatste decennia van de zestiende eeuw in verschillende Hollandse steden een fusteinnering van de grond. Eén van de eerste steden die succesvol dit weefsel ging produceren en toonaangevend zou worden, was Leiden.¹

De eeuwenoude textielstad Leiden nam aan het einde van de zestiende eeuw het voortouw op het gebied van de productie van fustein in Holland en vormde zodoende de inspiratiebron voor andere steden die een fusteinnering binnen hun stadsgrenzen wensten.² Door het gebrek aan een gilde werd de productie en distributie van textiel gereguleerd door het stadsbestuur. De populariteit van het Leidse fustein was dan ook te danken aan de controle die de stadsregering uitoefende. Zij had de taak om de uniformiteit en kwaliteit van haar exportproducten te bewaken door het proces binnen de nering te reguleren met keuren en toe te zien op de naleving van deze regels.³ In dit artikel zullen de manieren waarop het Leidse stadsbestuur tussen 1580-1610 grip probeerde te houden op de uiterlijke kenmerken van het fustein onder de loep genomen worden.⁴

Hoewel de Leidse fusteinnering in de historiografie vanuit verschillende invalshoeken is beschreven, wordt het bestaande beeld van deze textielbranche bepaald door oppervlakkige en korte beschrijvingen van voornamelijk de organisatiestructuur.⁵ Hierbij wordt voorbijgegaan aan hetgeen dat geproduceerd werd, namelijk het fustein. Door terug te keren naar de kern en de focus te leggen op de materiële kant van deze textielnijverheid zal in dit artikel worden gepoogd om het Leidse fustein te doorgronden en zo een genuanceerder beeld te schetsen van deze nering. Een nieuwe kijk op de Leidse fusteinnering draagt tevens bij aan een beter begrip van de economische ervaring die plaatsvond aan het einde van de zestienste en het begin van de zeventiende eeuw in de Noordelijke Nederlanden. In de zoektocht naar de oorzaken van deze conjunctuurverandering wordt vaak weinig



Afbeelding 1: De reis van het fustein: van de Levant naar Leiden. Kaart van Europa, Anoniem, Amsterdam, 1675-1711, ets en gravure, h 504 mm x b 586 mm. Bron: Rijksmuseum Amsterdam.

aandacht geschonken aan de textielnijverheid, terwijl de wisselwerking tussen de (textiel)nijverheid, de scheepvaart en de handel een belangrijk onderdeel vormde van het motorblok achter de economische groei.⁶ Zo bracht de fusteinerring producten voort die gretig aftrek vonden op internationale markten. Een studie naar het Leidse fustein geeft stof tot nadenken.

Om meer inzicht te krijgen in de Leidse fusteinerring, zal dit artikel een uitvoerige analyse geven van de keuren van deze textielbranche. Na de stichting van de Leidse fusteinerring in 1586 wijzigde het stadsbestuur tot tweemaal toe, in 1591 en 1602, zijn regelgeving voor deze nijverheid. Door een nauwkeurige bestudering van deze bronnen, door te zoeken naar veranderingen en continuïteit, worden de beweegredenen van de stedelijke regering duidelijk en wordt inzichtelijk hoe deze regels hun stempel

hebben gedrukt op de verschijningsvorm van het Leidse fustein.⁷ Aan welke stappen binnen het productieproces schonk het stadsbestuur in de keuren extra aandacht? Welke uiterlijke kenmerken van het fustein moesten worden gecontroleerd? Door deze vragen te beantwoorden, poogt dit artikel te achterhalen met wat voor een soort stof het Leidse stadsbestuur zijn eer en glorie behaalde.

DE GESCHIEDENIS EN DE ONTWIKKELING VAN DE FUSTEINNING

Op 7 mei 1586 sloot de stadsregering van Leiden een overeenkomst met de uit Brugge afkomstige Paul Paridaen om een fusteinerring te stichten. Dit akkoord betekende de oprichting van de fusteinerring in de stad. Vanaf dat moment werden er in Leiden saai- en katoenfustein geweven. Maar waar kwam het fustein

oorspronkelijk vandaan en hoe kwam het zover dat Leiden een succesvolle fustein-nering kreeg?

In de twaalfde eeuw leerden Europeanen katoen kennen in de islamistische wereld van de Levant. Verwonderd door de mogelijkheden van deze grondstof zetten enkele Italiaanse handelssteden een systeem op om de ruwe katoen, katoenen garen en katoenen stoffen via de Middellandse Zee te importeren en te transporteren. De Europese consument maakte zodoende kennis met fustein. Vanuit Genua en Venetië werd het katoen vervolgens naar Zuid-Duitsland gevoerd. In de veertiende eeuw stichtten enkele Zuid-Duitse steden zelf een fustein-nering waardoor het centrum van de productie en de handel zich verplaatste. In de veertiende en vijftiende eeuw maakte in het bijzonder de stad Ulm een bloeiperiode door met de vervaardiging van het gebleekte 'barchent', een weefsel van linnen en katoen. Dit hoogwaardige exportproduct werd via Frankfurt onder andere naar de Nederlanden vervoerd. In de vijftiende eeuw kwam er een einde aan de groei en viel het doek voor de fustein-nering in Ulm. Het kloppend hart van de fustein-nerij verplaatste zich naar de Nederlanden, in het bijzonder naar Brugge. Hoewel katoen al sinds de dertiende eeuw bekend was in de Nederlanden was pas begin zestiende eeuw de tijd rijp voor de oprichting van een fustein-nerij in Vlaanderen en Brabant. De Brugse fustein-nering werd gekenmerkt door een onderscheid tussen katoen- en saafustei-nen. In de zestiende eeuw ontstonden er steeds meer problemen die uiteindelijk resulteerden in de ondergang van de fustein-nering in de stad. Brugge was daarentegen niet de enige stad in Vlaanderen die zich toelegde op de fustein-nering. Antwerpen speelde namelijk al vanaf het begin van de vijftiende eeuw een voorname rol binnen de internationale katoenhandel. Als uitvloeisel van deze handel kende deze stad een eigen fusteinproductie.⁸

Aan het einde van de zestiende eeuw verloor ook Antwerpen zijn positie als centrum van de fusteinhandel door het uitbreken van de Nederlandse Opstand. Als gevolg van de religieuze vervolging van protestanten in de Zuidelijke Nederlanden en de economische malaise, vluchtten vanaf 1572 voornamelijk koop- en ambachtslieden naar het noorden. De economische situatie in de Noordelijke Nederlanden was op dat moment slecht en de vluchtelingenstroom was voor deze gebieden dan ook een welkome impuls voor vooruitgang. De bekwame ambachtslieden moesten de drijvende kracht vormen achter de wederopbouw van de economie. De Hollandse steden gingen actief beleid voeren om geschoolde werkers aan te trekken. Leiden was één van de plaatsen die deze kans met beide handen aangreep - en met succes. Na 1580 werd de stad meegezogen door de opgaande conjunctuur in de Noordelijke Nederlanden, door de komst van de vluchtelingen krabbelde de textielnijverheid op en zo kon Leiden zich tussen 1575 en 1650 ontwikkelen tot de grootste textielpro-ductent van Europa. De Vlaamse textielar-beiders introduceerden goedkope, betere productiemethoden en reageerden snel op de veranderende vraag naar textiel op de groeiende afzetmarkten. In tegenstel-ling tot de oude textielproductie in Leiden van vóór 1580, die zich richtte op zware, wollen lakens, vervaardigde de nieuwe textielnijverheid lichte mengweefsels, zoals fustein. Het succes van deze lichte stoffen werd bepaald door de lage prijs in vergelijking tot het laken. Daarnaast waren deze weefsels zachter en namen ze vaak beter kleurstoffen op.⁹

Het beleid van het Leidse stadsbe- stuur kwam voort uit het ideologisch mo- tief waarbinnen het dienen van de stede- lijke gemeenschap centraal stond.

Door een stimulerende politiek te voeren ten aanzien van de textielnijver- heid beoogde het stadsbestuur de eer en glorie van Leiden te bevorderen en te to-

**“DOOR EEN
STIMULERENDE
POLITIEK TE VOE-
REN TEN AANZIEN
VAN DE TEXTIEL-
NIJVERHEID
BEOOGDE HET
STADSBESTUUR
DE EER EN GLORIE
VAN LEIDEN TE
BEVORDEREN EN
TE TONEN”**

nen. Om dit te bewerkstelligen was het noodzakelijk dat het stadsbestuur flexibel was en de keuren aanpaste aan nieuw ontstane situaties. Met de oprichting van de fusteinerring op 7 mei 1586, gaf het Leidse stadsbestuur Paul Paridaen dan ook de ruimte om de nering vorm te geven. De stedelijke regering creëerde aantrekkelijke omstandigheden voor hem zodat hij zich in de stad zou vestigen, vernieuwing en innovatie zou introduceren en de Leidse textielnijverheid een boost zou geven.¹⁰ Zo gezegd, zo gedaan. Op 20 juni 1586 werden de keuren van de hand van Paridaen uitgevaardigd door het Leidse gerecht. Dat het stadsbestuur de richtlijnen van de fusteinerring nog moest afstemmen op de praktijk en zodoende moest aanpassen, bewijst het feit dat de keur van 1586 nog tweemaal gewijzigd zou worden. De eerste grootschalige wijziging werd doorgevoerd op 13 december 1591, de tweede volgde in 1602.

Om grip te houden op de verschijningsvorm van het Leidse fustein en het succes binnen de fusteinerring te bevorderen, was het voor het stadsbestuur vanaf 1586 noodzakelijk om een stabiele en duurzame organisatie te creëren. Zaken die het productieproces hinderden moesten voorkomen worden of zo snel mogelijk beslecht worden. Kansen om de werking van de nering te verbeteren en innovatie te stimuleren, werden met beide handen aangegrepen. Dit streven resulteerde concreet in het onder ede leggen van stadsfunctionarissen en verschillende arbeiders die betrokken waren bij het productieproces.¹¹ Zij beloofden hun werk goed te doen, zich te houden aan de richtlijnen en zich dienstbaar op te stellen. Op deze manier wist het Leidse stadsbestuur vakmensen aan de nering te binden en zo de stedelijke concurrentiepositie te beschermen. Deze aanpak vormde een reactie op pogingen van andere Hollandse steden om textielwerkers uit de stad weg te lokken. Dit gebeurde vaak op slinkse wijze, uit het zicht van de stedelijke re-

gering en kon uitmonden in hevige conflicten. Het Leidse stadsbestuur bedacht een oplossing door de nering te beperken tot ingezetenen van de stad. Vanaf 1595 werd het hen zelfs verboden om met andere steden in zee te gaan op straffe van het verval van poorterrechten. Daarnaast weerde het Leidse stadsbestuur goederen van buiten. Het was arbeiders binnen de fusteinerring verboden om geweven stoffen van buiten de stad in te voeren en binnen de stadsgrenzen te bewerken. Een écht goed product kon enkel tot stand komen als het volledig in Leiden was gemaakt.¹² Het stadsbestuur behield op deze manier de controle over het productieproces en maakte zo van de fusteinring een geoliede machine.

HET PRODUCTIEPROCES: VAN GRONDSTOF TOT FUSTEIN

Het Leidse fustein werd in Europa geprezen om zijn hoogwaardige afwerking en heldere kleuren. Om deze reputatie hoog te houden, besteedde het stadsbestuur veel aandacht aan het opstellen van regels voor de fabricage en afwerking van het textiel. Op deze wijze werd geprobeerd het productieproces te standaardiseren en te streven naar uniforme producten. De vervaardiging van een product met telkens dezelfde kenmerken en kwaliteiten in een tijd waarin handwerk de norm was, was immers niet vanzelfsprekend. Door zichzelf te verzekeren van een goed functionerende nering waarbinnen de opgestelde regels werden gehandhaafd, wist het Leidse stadsbestuur een betrouwbaar exportproduct op de markt te brengen.¹³ Het stadsbestuur hield zijn grip op de fysieke kenmerken van het Leidse fustein door het opstellen van richtlijnen voor het weefproces, de afwerking en het verven van de stof.

Voor aanvang van het weven werden de kettingdraden op een verticaal scheerraam geschoren.¹⁴ Vanwege het belang van deze stap voor het uiteindelijke

weefsel beschreef het Leidse stadsbestuur in de keuren uit hoeveel kettingdraden een fusteinsoort behoorde te bestaan en op welke wijze deze geschoren moesten worden. Door per fusteinsoort vast te leggen hoe vaak de draad geschoren moest worden, bepaalde het stadsbestuur de fijnheid van de draad. Dit was van belang, omdat het onderscheid tussen soorten en hun waarde voor een groot deel werd bepaald door de dikte en kwaliteit van de draad. Nadat de grondstoffen waren verwerkt, werden de draden geweven tot een stevige stof in verschillende weefpatronen. Fustein en kwamen voor in verschillende varianten: effen, gestreept, geruit en met verschillende figuren. Op de vraag welke specifieke grondstoffen er gebruikt moesten worden, verschaffen de keuren geen antwoord. Hoewel de herkomst onbekend is, is wel bekend dat er in Leiden veelvuldig gebruik werd gemaakt van kamwol. Gekenmerkt door lange, fijne vezels was deze wolsoort geschikt voor het weven van gladde stoffen. Het gebruikte katoen kwam waarschijnlijk uit de Levant. Voor de aanvoer van deze materialen was Leiden afhankelijk van Amsterdam, de belangrijkste importeur van textielgrondstoffen.¹⁵

Bij de regels voor het weven van de fusteinsoorten streefde het Leidse stadsbestuur hoofdzakelijk naar het opleggen van een juiste techniek aan de werkers. Dit werd bereikt door verrichtingen toe te staan of af te keuren en meer algemene regels te verschaffen. Zo behoorde de fusteinwever stoffen te maken van niet te grove draden en zonder gerafelde uiteinden. Ten behoeve van de standaardisering legde het stadsbestuur de breedte- en lengtematen van de verschillende fusteinsoorten in de keuren vast. Om de breedte van het geweven fustein te normaliseren, beschreef de stedelijke regering de breedte van het riet van het weefgetouw, een raamwerk van parallel aan elkaar lopende spijlen. Wevers mochten enkel gebruik maken van een door stads-

functionarissen gekeurd riet voorzien van een merk. De breedte van de verschillende fusteinsoorten in de periode 1586 tot 1602 lag ongeveer tussen de 50 en 70 cm. Leidse fustein waren daarmee smal te noemen. Meer controle van de stedelijke regering was vereist voor het handhaven van de opgelegde lengtematen. Aan het einde van de zestiende eeuw maakten wevers hun stoffen vaak langer, omdat zij op deze stukken meer winst konden maken. Het Leidse stadsbestuur was echter minder opgetogen over deze ontwikkeling. Zij hief namelijk per stuk uit- en invoerrechten waardoor hun inkomsten bij verlenging van de stof afnamen. De lengtematen bleven gedurende lange tijd een twistpunt tussen wevers en het stadsbestuur. Vanaf 1586 lagen de lengtematen van de fusteinsoorten tussen de twintig en dertig el (1,4 meter tot 2,1 meter).¹⁶

Ten opzichte van de behandeling van het fustein na het afhechten, nam het Leidse stadsbestuur een behoudende positie in. Door verschillende processen te ondergaan werd de stof gereinigd (het vollen), gladder en/of isolerend gemaakt, ontdaan van onregelmatigheden en behandeld om later in het proces verfstoffen gelijkmatiger op te kunnen nemen.¹⁷ In de keuren werden deze stappen door het stadsbestuur slechts beschreven in enkele punten. Hoewel deze behandelingen van belang waren voor de kwaliteit van het uiteindelijke product, ging het vermoedelijk om gangbare stappen die in een textielstad als Leiden geen verdere toelichting vereisten. Door het beperkte aantal regels hadden de werkers enigszins de vrije hand in hoe ze de opgelegde techniek toepasten. Bij het hierop volgende verfproces was dat echter anders. Hét



Afbeelding 2: Het vollen (op de voorgrond) en verven (links op de achtergrond), Isaac Claesz. van Swanenburgh, Leiden, 1594-1596, *olieverf op paneel*, 133 x 196 cm. Bron: Museum De Lakenhal Leiden.



Afbeelding 3: Het keuren, verkopen en verzenden van de stof, Isaac Claesz. van Swanenburgh, Leiden, 1602, schetsen met inkt voor de gebrandschilderde ramen van de Leidse Lakenhal, 28 x 30 cm. Bron: Erfgoed Leiden en Omstreken.

wapen van Leiden was de kleur van het fustein. Dit was de reden dat het stadsbestuur tot in de kleinste details vastlegde wat de ververs behoorden te doen. Binnen de Leidse fusteinerring werden de saaffustein in blauw en zwart geverfd. Dit in tegenstelling tot de katoenfustein die werden gebleekt. Het verven was technisch uitdagend, risicovol en kostte veel geld. De handeling vereiste dan ook bekwame werkers.¹⁸

Door het gebruik van plantaardige kleurstoffen waren de enkelvoudige kleuren die verkregen konden worden blauw en rood. Voor alle overige kleu-

ren moest het weefsel meermaals geverfd worden. Zwart kon dus verkregen worden door de stof eerste blauw en daarna rood te verven. De blauwe ondergrond was een vereiste van het Leidse stadsbestuur. Fustein die op deze wijze geverfd werden, verkregen namelijk een betere kleurintensiteit en verschoten minder snel. Om fustein te blauwen werd er gebruik gemaakt van kleurstoffen die door middel van een chemische reactie waren opgelost in water. De gele vloeistof die uiteindelijk ontstond moest een constante temperatuur bereiken waarna de fustein hierin al roerend geverfd konden worden. Om te

voorkomen dat er kleurnuances zouden ontstaan, bepaalde de stedelijke regering dat er maar een beperkt aantal weefsels in één kuip geverfd mochten worden en moest de kwaliteit na enkele uren worden gecontroleerd. Door de weefsels uit het bad te halen, kwam de geverfde stof in aanraking met zuurstof waardoor er een oxidatieproces optrad. Hierdoor veranderde de kleur langzaam naar blauw. Om na het blauwen een zwarte stof te verkrijgen, werden de fustein in verschillende zuurbaden, die afwisselend gekoeld en verwarmd werden, te weken gelegd waardoor er een gistingproces op gang kwam. Zodra het weefsel in aanraking kwam met zuurstof werd de stof zwart.¹⁹

Het Leidse stadsbestuur had twee belangrijke troeven achter de hand om het verfproces in goede banen te leiden en de kwaliteit van de kleur te controleren. Ten eerste werd er, om de kleurechtheid en techniek te bevorderen, beoordeeld of het weefsel overeenkwam met de stalen, door de stad uitgevaardigde monsters van de kleur en de structuur van het 'ideale' weefsel. Door verschillende kleurtinten vast te leggen, kon het stadsbestuur inspelen op diverse markten en de veranderende vraag. Ten slotte maakte de stedelijke overheid ook gebruik van een proef om de echtheid van een kleur te testen. Vanaf 1602 werd een stukje van het geverfde fustein vierentwintig uur in sterke azijn te weken gelegd. Na uitspoelen werd de kleur van het geverfde weefsel vergeleken met de staal. Als de geverfde stof de zuurproef had doorstaan, werd het fustein goedgekeurd en mocht het verkocht worden.²⁰ Een analyse van de regels voor het productieproces binnen de fusteinering laat goed de focus van het Leidse stadsbestuur zien. De stedelijke regering probeerde koste wat kost te voorkomen dat er weeffouten werden gemaakt of de kleur van de stof niet aan de norm voldeed. Een uniform product diende op de markt te worden aangeboden. Leiden had zijn reputatie hoog te houden.

BEZEGELD IN LEIDEN

Om het befaamde Leidse fustein te produceren was één ding een vereiste: de controles op de naleving van de keuren. De inmenging van de stedelijke overheid in de dagelijkse praktijk binnen de Leidse fusteinering bereikte dan ook zijn hoogtepunt tijdens de controlemomenten. Hier kwamen de stadsfunctionarissen in actie om de richtlijnen te inspecteren, na goedkeuring de stof te voorzien van een zegel, teken of merk en zich zo te verzekeren van een betrouwbaar exportproduct. Het is niet gemakkelijk een reconstructie te maken van deze controles, omdat de beoordeling achter gesloten deuren werd uitgevoerd en strikt geheim moest blijven. Het betrof een vergadering van enkele stadsfunctionarissen waarbij het aangeleverde weefsel werd vergeleken met de stalen. Voor het Leidse stadsbestuur was het telkens weer een uitdaging om deze monsters vast te leggen. Ze streefde naar het beste product, maar ze werd tegelijkertijd geconfronteerd met beperkingen en de begrenzing van het productieproces.²¹ Het Leidse stadsbestuur was continu in gesprek met de nering om gezamenlijk een uniform en hoogwaardig product te produceren.

De fysieke controle vond plaats in de hal, een locatie aangewezen door het stadsbestuur, op een door de stedelijke regering vastgesteld tijdstip. Door de locatie en de tijd zo punctueel vast te leggen in de keuren, zorgde het stadsbestuur ervoor dat het controleproces gestroomlijnd verliep. Alle werkers binnen de fusteinering waren verplicht om de stoffen na iedere bewerking op het aangegeven tijdstip naar de hal te brengen om deze te laten beoordelen en na goedkeuring te laten voorzien van een teken. Het aantal en het soort merken dat een weefsel kreeg, toonde in één oogopslag in welke staat het weefsel verkeerde, wat de kwaliteit van de kleur was en welke behandeling het fustein had doorgemaakt. De zegels vormden het etiket van de stof en

tevens het visitekaartje van de makers en de stad. Ook werd het waardeoordeel en de prijs bepaald door de merken die eraan verbonden waren. Werkers binnen de fusteinering wisten precies naar welke kwaliteitsstandaard ze moesten werken. Zij verkregen van het stadsbestuur een staal, en daaraan verbonden kwaliteit, waarnaar zij dienden te werken.²²

De controles die het stadsbestuur uitvoerende op de juiste naleving van de richtlijnen en de frequentie waarmee ze de weefsels beoordeelde, toont hoeveel belang de stedelijke regering hechtte aan het hooghouden van de kwaliteit van het

voldeed, werd het geretourneerd naar de wevers. De afgekeurde fusteinen voldeden of niet aan de oplegde afmetingen of bevatten gebroken draden, gaten of andere structuurfouten in het weefsel. Deze stoffen werden versneden of vervielen naar een minder lood. Hierdoor werd het fustein bestempeld als kwalitatief minder goed en werd het daardoor minder waard.

Het tweede beoordelingsmoment waar het Leidse stadsbestuur bijzondere aandacht aan schonk in de keuren was voor de saaiusteinen na de reiniging, het vollen. Wanneer de stof voldoende schoon gemaakt was, werd er in het rood

“DE ZEGELS VORMDEN HET ETIKET VAN DE STOF EN TEvens HET VISITEKAARTJE VAN DE MAKERS EN DE STAD”

Leidse fustein. In de keuren worden enkele belangrijke controlemomenten uitgelicht. Nadat de stadsfunctionarissen de grondstoffen en onafgewerkte weefsels hadden gecontroleerd op hun kwaliteit, volgde de zogenaamde ‘raeuwe persse’. Dit was de beoordeling die plaatsvond nadat het weefsel van het getouw was gehaald en door een pers was getrokken. Hierbij werd het fustein gecontroleerd op de kwaliteit van de stof en de afmetingen. Na een positieve beoordeling verkreeg de stof een lood dat aan het fustein werd bevestigd. Wanneer het weefsel niet aan de eisen

een teken gedrukt op het weefsel. Het soort zegel en de plaatsing van de afdruk op het weefsel hing af van de kwaliteit van het fustein. Pas in de keur van 1602 werd er beschreven wat er gebeurde met de fusteinen die tijdens deze controle niet aan de eisen voldeden. De stoffen werden in eerste instantie geretourneerd aan de volder, voorzien van een teken dat de reden aangaf waarom het weefsel niet door de keuring was gekomen. De stoffen die niet naar behoren gemaakt waren, vervielen naar een minder lood. De laatste belangrijke controlemomenten vonden

plaats na het verven. Na het blauwen werden de stoffen beoordeeld op de kwaliteit van de kleur. Dit werd gedaan door de kleur van het weefsel te vergelijken met de stalen. Wanneer de fustijnen aan de eisen voldeden, werd er een teken aan de stof bevestigd. Nadat de fustijnen waren voorzien van deze zegels werden ze zwart geverfd. De laatste beoordeling vond plaats na het zwarten. In Leiden kregen geverfde fustijnen dus twee loden, één na het blauwen en één na het zwarten.²³ Een nadere beschouwing van de richtlijnen opgesteld door het Leidse stadsbestuur met betrekking tot de controles toont dat de stedelijke regering het fustein niet uit het oog verloor. Van de grondstof tot het uiteindelijke exportproduct; ze zat overal bovenop.

Het Leidse stadsbestuur benadrukte het belang van de controles niet alleen door momenten uit te lichten in de keuren, maar ook door waarde te hechten aan de fysieke tekens hiervan, namelijk het lood. Naast officiële redenen om het lood niet te verkrijgen kon de zegel ook losraken. Werkers werden verplicht om erop toe te zien enkel weefsels in huis te halen die voorzien waren van alle loden die zij op dat moment in het productieproces behoorden te hebben. Daarnaast moesten de werkers zorgvuldig omgaan met de zegels. Wanneer merken dreigden los te laten, behoorde de werker de weefsels naar de hal te brengen om het weefsel te laten voorzien van een nieuw lood.²⁴ Door de werkers binnen de fustinnering te beboeten op het moment dat weefsels niet voorzien waren van een zegel, zorgde het stadsbestuur ervoor dat elke stap in het productieproces zorgvuldig en volledig werd doorlopen. Op deze manier legde ze de verantwoordelijkheid voor de aanwezigheid en de staat van de zegels niet alleen bij de stadsfunctionarissen, maar werd iedereen binnen de nering verplicht om hiernaar om te kijken. Enkel door gezamenlijk de regels na te komen kon het Leidse stadsbestuur de fustinnering

ring standaardiseren en een hoogwaardig exportproduct op de markt brengen.

CONCLUSIE

Leiden nam aan het einde van de zestiende en het begin van de zeventiende eeuw de koppositie in op het gebied van de Hollandse fustinnering en vormde een voorbeeld voor andere steden. Hoewel deze status Leiden Europese faam bracht, resulteerde het tevens in de ondergang van een deel van de fustinnering. Niet bestand tegen de toenemende concurrentie van andere Hollandse steden, verdween de productie van katoenfustijnen aan het begin van de zeventiende eeuw geruisloos uit de stad. De leiding over deze branche werd overgenomen door Haarlem. Hoewel de Leidse productie van katoenfustijnen stervende was, zag de toekomst voor de fabricage van saafustijnen er rooskleurig uit.²⁵

Een uitvoerige analyse van de keuren van de Leidse fustinnering heeft het mogelijk gemaakt om de manieren waarop het stadsbestuur grip hield op de uiterlijke kenmerken van het Leidse fustein in de periode 1580-1610 te ontwaren. De fustinnering werd in Leiden geïntroduceerd door de komst van Vlaamse vakbekwame arbeiders aan het einde van de zestiende eeuw. Door hun vakkennis werd het fustein op goedkopere wijze gefabriceerd en werd de productie beter afgestemd op de vraag van de markt. Het kwalitatief hoogwaardige textiel vond een groot afzetgebied waardoor de productieomvang in de stad snel toenam. Dit was een droomsценario voor het Leidse stadsbestuur. Het was dan ook de taak van de stedelijke regering om deze voorspoed binnen de fustinnering te behouden en te bevorderen. Omdat de stedelijke concurrentiepositie en reputatie op het spel stond, trok het stadsbestuur alles uit de kast om grip te houden op de verschijningsvorm van het Leidse fustein.

Alle maatregelen die het Leidse stadsbestuur nam, waren erop gericht om

een uniform, hoogwaardig en betrouwbaar exportproduct op de markt te brengen. Door het uitvaardigen van keuren en het controleren van de naleving hiervan, wist het Leidse stadsbestuur het proces binnen de fusteinering te standaardiseren en zichzelf te verzekeren van een goed functionerende textielnijverheid. Dit artikel stelt dan ook dat naarmate de stappen binnen het productieproces een grotere invloed hadden op de kwaliteit of de kleur van de stof, de twee pijlers waarop de reputatie van het Leidse fustein was gebouwd, het stadsbestuur gedetailleerdere richtlijnen voorschreef. Concreet resulteerde dit in de keuren in de uitvoerige beschrijving van de stappen binnen het productieproces. Met deze regels probeerde de stedelijke regering koste wat kost te voorkomen dat er onregelmatigheden in de weefstructuur zouden ontstaan of er kleurverschillen zouden optreden. De productie van een uniform product diende de norm te zijn. Om zich te verzekeren van een betrouwbaar exportproduct waren controles noodzakelijk. Na elke stap binnen het productieproces werd het fustein onderworpen aan een beoordeling door de stadsfunctionarissen. Op deze wijze verloor het stadsbestuur het weefsel geen moment uit het oog en hield het de kwaliteit letterlijk in eigen hand.

Het succes van de Leidse fusteinering is mede bepaald door het stedelijk economische beleid. De stedelijke regering stelde regels op die passend waren voor de werkwijze en de praktijk binnen de fusteinering. Ze probeerde gunstige omstandigheden te creëren waarbinnen deze nering kon groeien en zich kon ontwikkelen. De casus van het Leidse fustein toont de wijze waarop het stadsbestuur aan het einde van de zestiende eeuw een nieuw productieproces binnen de stadsmuren integreerde en laat de verhouding tussen de stedelijke regering en de nering zien. Het stadsbestuur stelde zich ten dienste van de nering zonder de teugels al te veel te laten vieren. De belangen voor

de stedelijke economie en reputatie werden niet uit het oog verloren. Het Leidse stadsbestuur had de touwtjes in handen 'ter vordering en onderhoud'.

Sara Wieman is researchmasterstudent Arts of the Netherlands aan de Universiteit van Amsterdam. Ze is gespecialiseerd in de geschiedenis van materialen en materialiteit in de zeventiende-eeuwse Nederlandse Republiek, met de focus op textiel. Haar bachelorscriptie werd begeleid door dr. C.M. Lesger.

Noten:

1. J.A. Boot, 'Bombazijn en bombazijnzegels in Nederland', *Textielhistorische bijdragen*, 11 (1970) 29-60, alhier 29, 34, 49; Z.W. Sneller, 'De opkomst der Nederlandse katoenindustrie', *Bijdragen tot de economische geschiedenis* (Antwerpen 1968) 80-133, alhier 85-86, 89.
2. De bachelorscriptie waarop dit artikel is gebaseerd kwam

tot stand met de hulp en support van velen. In het bijzonder wil ik bedanken mijn enthousiaste en betrokken begeleider Clé Lesger (Universiteit van Amsterdam), Bianca du Mortier (conservator Mode en Kostuum Rijksmuseum Amsterdam) die mij introduceerde en wegwijst maakte binnen dit thema, Jenny de Bruin (Museum De Lakenhal Leiden) voor het aanleveren van beeldmateriaal en Rene Lugtigheid (Universiteit van Amsterdam) die mij verwees naar literatuur over het materiaal katoen.

3. De keuren waren onderdeel van de stedelijke wetgeving aan het einde van de zestiende en het begin van de zeventiende eeuw. Door deze uit te vaardigen verstrekten de stadsbestuur richtlijnen en regels waaraan inwoners zich behoorden te houden.

4. Om grip te houden op de naleving van de richtlijnen opgesteld in de keuren, verdeelde het Leidse stadsbestuur de stedelijke textielnijverheid in neringen op basis van de gebruikte grondstof. Iedere textielbranche bestond uit een organisatie met een eigen staf, eigen opbrengst en eigen beambten. De neringen representeerden de belangen van de textielarbeiders binnen een bedrijfstak; H. Kaptein, *De Hollandse textielnijverheid 1350-1600. Conjunctuur & continuïteit* (Hilversum 1998) 148-149; B. de Vries, 'De Leidse textielnijverheid in de zeventiende en achttiende eeuw', in: J.K.S. Moes en B.M.A. de Vries (eds.), *Stof uit het Leidse verleden. Zeven eeuwen textielnijverheid* (Utrecht 1991) 77-89, alhier 82; L. Noordgraaf, 'Nijverheid in de Noordelijke Nederlanden', in: *Algemene Geschiedenis der Nederlanden*, deel 6 (Haarlem/Bussum 1979) 12-27, alhier 16; C.A. Davids, 'Neringen, hallen en gilden. Kapitalisten, kleine ondernemers en de stedelijke overheid in de tijd van de Republiek' in: C.A. Davids e.a. (eds.), *Kapitaal, ondernemerschap en beleid. Studies over economie en politiek in Nederland, Europa en Azië van 1500 tot heden* (Amsterdam 1996) 95-96; N.W. Posthumus, *De geschiedenis van de Leidse Lakenindustrie. Deel II: De Nieuwe Tijd*, 3 dln. ('s-Gravenhage 1908-1939) 340.

5. Posthumus, *De geschiedenis van de Leidse Lakenindustrie. Deel II*, 279-282; Sneller, *De opkomst der Nederlandse katoenindustrie*, 96-100; P.J.M. Van Gorp, *Katoen. Van de prehistorie tot de industriële revolutie* (Tilburg 1985) 79-82; Boot, *Bombazijn en bombazijnzegels*, 34-47; Kaptein, *De Hollandse textielnijverheid 1350-1600*, 188, 199.

6. Noordgraaf, *Nijverheid in de Noordelijke Nederlanden*, 12, 24.

7. Kaptein, *De Hollandse textielnijverheid*, 26-30.

8. Van Gorp, *Katoen*, 19-21, 26, 35-36, 41-44, 47, 54-55; M.F. Mazzaoui, *The Italian cotton industry in the later middle ages 1100-1600* (Cambridge 1981), 1, 7-8, 12-13, 18-19; Sneller, *De opkomst der Nederlandse katoenindustrie*, 81-82, 85-87; Boot, *Bombazijn en bombazijnzegels*, 33-34; A.K.L. Thijs, *Van "werkwinkel" tot "fabriek". De textielnijverheid te Antwerpen (einde 15de -begin 19de eeuw)* (Brussel 1987) 147-148.

9. Thijs, *Van "werkwinkel" tot "fabriek"*, 147-148; J. Briels, *De Zuid-Nederlandse immigratie 1572-1630* (Bussum 1978), 9-14, 20, 33-34; De Vries, *De Leidse textielnijverheid in de zeventiende en achttiende eeuw*, 77-79; J.K.S. Moes, 'Stof uit het Leidse verleden. Sociale en economische facetten uit de geschiedenis van de Leidse textielnijverheid 1275-1975' in: J.K.S. Moes en B.M.A. de Vries (eds.), *Stof uit het Leidse verleden. Zeven eeuwen textielnijverheid* (Utrecht 1991) 7-31, alhier 14; Noordgraaf, *The New Draperies in the Northern Netherlands, 184-189*; Boot, *Bombazijn en bombazijnzegels*, 39, 41-42.

10. C.A. Davids, 'Neringen, hallen en gilden. Kapitalisten, kleine ondernemers en de stedelijke overheid in de tijd van de Republiek' in: C.A. Davids e.a. (eds.), *Kapitaal, ondernemerschap en beleid. Studies over economie en politiek in Nederland, Europa en Azië van 1500 tot heden* (Amsterdam 1996) 95-119, alhier 108, 111; N.W. Posthumus (ed.), *Bronnen tot de geschiedenis van de Leidse textielnijverheid. Deel III: 1574-1610*, 6 dln., R.G.P. grote serie 35 en 36 ('s-Gravenhage 1917), 396.

11. Eén van de troeven die het Leidse stadsbestuur achter de hand had waren de stadsfunctionarissen. Dit waren dienaars die door middel van een eed verbonden waren aan het stadsbestuur en de nering. Binnen de fusteinering waren er verschillende functies, zoals de waranderer, de knapen, een deken, meerdere provisenairs en één bailly; Posthumus, *Bronnen tot de geschiedenis van de Leidse textielnijverheid. Deel III*, 397-400, 403, 411-412, 417-418, 425, 439-441, 447, 454-458.

12. Posthumus, *De geschiedenis van de Leidse Lakenindustrie. Deel II*, 148, 150, 400-402; Posthumus, *Bronnen tot de geschiedenis van de Leidse textielnijverheid. Deel III*, 398-399, 405, 411, 432-433, 440-442.

13. De Vries, *De Leidse textielnijverheid in de zeventiende en achttiende eeuw*, 83; Sneller, *De opkomst van de Nederlandse katoenindustrie*, 83.

14. Een kettingdraad is de draad die verticaal door het weefsel loopt.

15. Posthumus, *De geschiedenis van de Leidse Lakenindustrie. Deel II*, 228-229, 257-258, 280; N.W. Posthumus, *De geschiedenis van de Leidse Lakenindustrie. Deel III: De Nieuwe Tijd*, 3 dln. ('s-Gravenhage 1908-1939) 636; Posthumus, *Bronnen tot de geschiedenis van de Leidse textielnijverheid. Deel III*, 400, 443-444; S. Colenbrander, *Zolang de weefkunst bloeit. Zijdeververijen in Amsterdam en Haarlem, 1585-1750* (Proefschrift Universiteit van Amsterdam 2010) 177, 278-279; Boot, *Bombazijn en bombazijnzegels*, 31; F. Boersma, *Op de keper beschouwd: handboek voor het behoud van textielcollecties* (Stichting Textielcommissie Nederland, Amsterdam 2000) 35; Sneller, *De opkomst van de Nederlandse katoenindustrie*, 96; Moes, *Stof uit het Leidse verleden*, 15; De Vries, *De Leidse textielnijverheid in de zeventiende en achttiende eeuw*, 82; Van Gorp, *Katoen*, 78-79.

16. Posthumus, *De geschiedenis van de Leidse Lakenindustrie. Deel II*, 373, 380-382, 387; Posthumus, *Bronnen tot de geschiedenis van de Leidse textielnijverheid. Deel III*, 401-402, 418, 444; Colenbrander, *Zolang de weefkunst bloeit*, 278; Boot, *Bombazijn en bombazijnzegels*, 37.

17. De behandelingen die het fustein onderging na afhechting waren het vollen, het noppen, het conrooien, het ruwen en het scheren.

18. Posthumus, *De geschiedenis van de Leidse Lakenindustrie. Deel II*, 281, 374; De Vries, *De Leidse textielnijverheid in de zeventiende en achttiende eeuw*, 83; Boot, *Bombazijn en bombazijnzegels*, 32; De Nie, *De ontwikkeling der Noord-Nederlandse textielververij*, 25-27.

19. Kaptein, *De Hollandse textielnijverheid*, 171-173; Posthumus, *De geschiedenis van de Leidse Lakenindustrie. Deel II*, 263, 281, 375-376; De Nie, *De ontwikkeling der Noord-Nederlandse textielververij*, 123-126, 212-221; Boot, *Bombazijn en bombazijnzegels*, 42.

20. Posthumus, *De geschiedenis van de Leidse Lakenindustrie. Deel II*, 375-376, 431-432, 465-468; De Nie, *De ontwikkeling der Noord-Nederlandse textielververij*, 234, 245-246; Posthumus, *Bronnen tot de geschiedenis van de Leidse textielnijverheid. Deel III*, 441.

21. Posthumus, *De geschiedenis van de Leidse Lakenindustrie. Deel II*, 448-449, 465-468; Posthumus, *Bronnen tot de geschiedenis van de Leidse textielnijverheid. Deel III*, 410, 428, 454-455.

22. Posthumus, *De geschiedenis van de Leidse Lakenindustrie. Deel II*, 448-449, 464, 471-472, 476; Posthumus, *Bronnen tot de geschiedenis van de Leidse textielnijverheid. Deel III*, 402, 407-409, 423-424, 454; Noordgraaf, *Nijverheid in de Noordelijke Nederlanden*, 16.

23. Posthumus, *De geschiedenis van de Leidse Lakenindustrie. Deel II*, 440-441, 451-453; Posthumus, *Bronnen tot de geschiedenis van de Leidse textielnijverheid. Deel III*, 403-404, 419-420, 447-450; Boot, *Bombazijn en bombazijnzegels*, 37-39, 42.

24. Posthumus, *Bronnen tot de geschiedenis van de Leidse textielnijverheid. Deel III*, 405-408, 421-422, 449, 451-453.

25. Boot, *Bombazijn en bombazijnzegels*, 40, 47, 49; Sneller, *De opkomst van de Nederlandse katoenindustrie*, 99.