

Het bleekproces

Potas (pot-as), loog en zeep, turf, karnemelk, stijfsel en blauwsel. En natuurlijk helder duinwater. Wat kwam er allemaal wel niet voor kijken om het arbeidsintensieve proces van het bleken van het linnen te kunnen uitvoeren?

Voor de grondstoffen waren de blekers afhankelijk van toeleveringsbedrijven uit de omgeving, maar ook van leveranciers uit het buitenland. Water was simpel: de hoger gelegen duingronden voerden het zuivere water via beekjes en vaarten af naar de lager gelegen bleekgronden. Indien nodig pasten de blekers de natuurlijke omgeving een beetje aan.

Voorspoelen

Als het linnen werd aangeleverd, was het smerig door de smeer en het roet van de weefgetouwen. De linnenvezels zelf waren vervuild door natuurlijke vetten en kleurstoffen en door voorafgaande bewerkingen en het spinnen. Het linnen werd voorgeweekt in een licht loogbad en uitgespoeld in stromend water, hierna werd het voor de eerste keer uitgelegd op de bleekvelden.

Het loogbad

Het logen was het belangrijkste onderdeel van het bleekproces. Erg vuil linnen kon door het logen wel een derde aan gewicht verliezen. De loogbaden bestonden vooral uit warm water met fijngestampte as. De samenstelling van het loogbad vormde het 'bedrijfsgeheim'. Het waren zeer ervaren krachten die de loogbaden samenstelden. Het vroeg veel vakkennis, omdat slecht loog het linnen kon beschadigen. De logers verdienden dan ook het meeste loon. De potas en andere soorten as kwamen vaak uit Polen. Het loogmengsel werd in een heel grote koperen ketel boven een turfvuur aan de kook gebracht. Deze turfvuurhaarden werden dag en nacht gestookt. De turf kwam voornamelijk uit Friesland. Ook Blokzijl en Giethoorn worden als leveringsplaats genoemd. Het moge duidelijk zijn dat er enorme hoeveelheden turf moeten zijn aangevoerd.

Het karnemelkbad

Karnemelkbaden waren nodig om het linnen stevigheid en sterkte te geven en om de kleur te verbeteren. Het linnen diende er in de verkoop zwaar en stevig uit te zien. Karnemelk neutraliseerde de eventueel nog aanwezige zuurresten van de loog. Een kuip bevatte maar liefst zo'n duizend liter. Per seizoen werd er op een blekerij wel 100.000 liter karnemelk gebruikt. Die karnemelk werd geleverd door de boerderijen uit de omgeving, veelal op contractbasis. Per boerderij werd er zo'n 11 tot 12.000 liter karnemelk geleverd.

Het logen en melken werd soms vier- of vijfmaal herhaald voordat het linnen schoon was. Na elk loogbeurt werd het weer op de bleek gelegd. Na de laatste keer, werd het linnen met zeep gewassen.

Het wringen en drogen

Tijdens het hele wasproces werd het linnen gewrongen in een enorm houten werktuig. Aan één zijde bevond zich het grote wringwiel van meer dan twee meter hoog. Dat werd de bok genoemd. Aan dit wiel waren treden aangebracht. De knechten brachten het wiel in beweging door op die treden te stappen. Ze werden daarom ook wel de bokkenrijders genoemd. Omdat de stelling zo groot was, stond die buiten opgesteld. Op een gravure van de blekerij Bleeklust, de huidige Glijphoeve, staat zo'n wringer afgebeeld. (Zie een van de afbeeldingen rechts.)

Bij de uiteindelijke bleek werd het linnen zorgvuldig op de gemaaide bleekvelden gespannen. Die bleekvelden bestonden uit stroken grasvelden met hoosgoten ertussen. De velden waren omheind met hagen om dieren te weren. Door lussen die aan de randen van het linnen waren genaaid werden houten haringen gestoken. Die werden met een hamer de grond in geslagen. Het diende allemaal uiterst zorgvuldig te gebeuren. Hoe strakker gespannen, hoe beter het resultaat. Toch dienden de haringen tijdens het drogen van het linnen regelmatig verzet te worden: het linnen kromp namelijk tijdens het drogen en mocht niet uitgerekt worden. Dat ging ten koste van de sterkte. Regelmatig werden de linnen banen nat gemaakt met water uit de hoosgoten. Klassiek zijn de afbeeldingen van de hoosknechten met hun hooscheppen. Een beeldje van zo'n hoosknecht staat aan de Wasserij Annalaan in Heemstede.

Het stijfsel- en blauwselbad

Als laatste volgde er een bad in stijfsel en blauwsel. Stijfsel werd gemaakt van rijst die uit Nederlands-Indië werd aangevoerd. Blauwsel was een witmaker. Het maakte het linnen smetteloos wit. De grondstof voor blauwsel was kobalthoudende erts uit Saksen. Die werd in blauwselmolens vermalen. Het vergde het nodige vakmanschap om uiteindelijk tot een goed maaisel te komen. Alles bij elkaar was het een zeer milieuonvriendelijk proces. Er waren in de omgeving verschillende blauwselmakerijen. In Heemstede-Bennebroek was er een achter het terrein waar zich nu de parkeerplaats van de Linnaeushof bevindt. Tot slot werd het linnen te drogen gelegd op de droogberg, waar zon en wind de stof snel lieten drogen.

Wassen

Bleken is dus iets anders dan wassen. Het belangrijkste verschil is dat bij het bleken de natuurlijke vetten en kleurstoffen uit de vezels worden verwijderd. Ook moeten hars, was en roet, die tijdens het spinnen en weven de stof hebben vervuild, opgelost worden. Bij wassen wordt alleen het oppervlakkige vuil weggewassen.