



PONDS POTTEN PONDS POTTEN PONT'S POTTEN



Bijna honderd jaar hebben ze onder de grond gelegen en nu staan ze plots op mijn bureau: een paar onaanzienlijke, slordig gemaakte jampotten, van ruwweg ergens tussen 1910 en 1930. Aan één er van zit een grote klont roest. Wat moet ik daar nu mee? De glasbak in? Maar wacht even. Potten en flessen vertellen verhalen. Dus eerst luisteren naar het verhaal dat deze potten te vertellen hebben.



Al lang voordat Louis Pasteur in 1872 vaststelde dat voor bederf verantwoordelijke micro-organismen door verhitting gedood konden worden wisten huisvrouwen uit ervaring dat je door verhitting groenten kon conserveren. Het ontbrak alleen aan een manier om de potten goed te kunnen sluiten en in dat gemis voorzag de Amerikaan Johan Landris Mason in 1858 door zijn uitvinding om potten niet te sluiten met behulp van kurken, lak, roestige beugels of varkensblaas maar door een uitwendige schroefdraad met een deksel van zink met een rubberring en een binnenplaat van opaalkleurig glas om besmetting met zinkoxyde te voorkomen. In Nederland had de apotheker J. Taminiau in 1898 voor het eerst jam gemaakt en in 1906 kwam de eerste jampot op de markt.





Vanaf 1907 werden pogingen gedaan om die te voorzien van een op de uitvinding van Mason gebaseerde schroefsluiting ter vervanging van het systeem van met een glazen schroefstop gesloten 'Boerenjongensflesschen' met inwendige schroefdraad. Deze werden door verschillende fabrieken gemaakt. Ook in oude catalogi uit 1926 van A.J.Bakker (Nieuw Buinen) komen die voor.

De kwaliteit van 'Leerdam', de door Cochius geleide witglasfabriek, was in die jaren bedroevend slecht. De schroefdraad van de op een pers gemaakte sluitingen correspondeerde dikwijls niet met de handmatig aangebrachte inwendige schroefdraad zodat regelmatig glassplinters in de pot werden aangetroffen.



In 1914 bracht de 'Eerste Nederlandsche Machine-Glashandel der firma Const. J.F.Pont' daarom de eerste boerenjongenspotten met uitwendige schroefdraad op de markt.

Constant J.F.Pont was op 1 maart 1888 als vertegenwoordiger in dienst getreden bij het gecombineerde verkoopkantoor van De N.V.Glasfabriek 'Leerdam' en Flessenfabriek Jeekel & Co. gevestigd in een pand aan de Amsterdamse Groenburgwal no.5. Na daar achttien jaar als vertegenwoordiger gewerkt te hebben nam hij in 1906 de verkoop van glas voor eigen rekening ter hand, huurde een pand aan de Amsterdamse Lijnbaansgracht en startte zijn eigen bedrijf. Vanaf dat moment concentreerde het bedrijf zich op de verkoop van wit glas en groeide gaandeweg uit tot de grootste binnenlandse klant van de door Cochius geleide witglasfabriek.

Zoals dat ook lang met wijnflessen het geval is geweest, bestonden rond 1900 veel jampotten met frauduleuze inhoud. Ze zijn te herkennen aan een overdreven taps profiel of extra glasgewicht. In 1910 introduceerde Pont daarom een 350 gram wegende pot met gegarandeerde inhoud van 450 gram (een Engels Pond), voorzien van het bodemmerk CP 540. Daarmee was het bedrijf zijn tijd ver vooruit en leverde tevens het bewijs van de integere reputatie die het in korte tijd had opgebouwd.

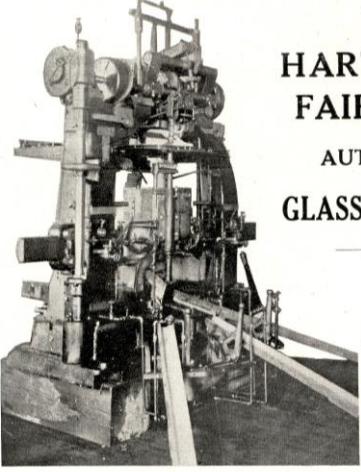
CP 540 stond voor gegarandeerde inhoud. Deze honderd jaar oude jampotten verdienen het dan ook behandeld te worden als iconen. Niet in de glasbak er mee dus. De glasfabriek 'Leerdam' v/h Jeekel, Mijnsen & Co. had vanaf de oprichting in 1878 als glashardingsbedrijf meer affiniteit met huishoudelijke gebruiksvoorwerpen dan met verpakkingen maar dat nam niet weg dat de productie en verkoop van industrieel glas van levensbelang was voor het bedrijf. Men leverde bijvoorbeeld zo'n veertig miljoen eenheden naar Engeland via de agent W.A. Bailey. In de verslagen van de gemiddeld elke twee maanden gehouden bestuursvergaderingen komen de tegenwoordig zozeer opgehymelde artistieke prestaties van de onderneming dan ook in het



geheel niet voor. In 1895 had de oer-conservatieve directeur Nieuwenhuizen, zijn jonge neef Cochius binnen het bedrijf gebracht, naar we mogen aannemen niet vanwege diens vooruitstrevende ideeën. In 1910 ontsloeg deze dan ook alle vakbondsleden, maar moest die na een dreigende staking weer aannemen. Pas onder invloed van mensen als Berlage en de Bazel veranderde zijn instelling maar toen was er ook geen houden meer aan: Vrijmetselarij, Theosofie, de Krisnamoerti beweging, de Rotary en het priesterschap van de Vrij-Katholieke kerk hielden hem meer bezig dan het bedrijf waar hij verantwoordelijk voor was.

Productie van verpakkingsglas vond lange tijd heel primitief plaats: volautomatische machines had de fabriek niet.





**THE
HARTFORD-
FAIRMONT
AUTOMATIC
GLASS FEEDER.**

FOR
BULK
PRODUCTION
OF
GLASS
BOTTLES.

View of Feeder from Forming Machine Side showing delivery arrangement to three forming machines.

ONE FEEDER CAN SERVE 2, 3 or 4 FORMERS.

ONE FEEDER
SERVING

**3 LYNCH "NOBOY" MACHINES
OR
3 O'NEILL "NOBOY" MACHINES**

MAKES

**40 16 oz. BOTTLES PER MINUTE.
2000 Gross MERCHANTABLE BOTTLES PER WEEK.**

Dat verhinderde technisch directeur J.H.C.Bunge niet om in 1916 tijdens zijn verblijf in Amerika á raison van vijfhonderduizend gulden de rechten te kopen van de Amerikaanse Hartford Fairmont feeder met de gedachte dat Leerdam wel even met een dikke winst als leverancier aan Europese glasfabrieken zou kunnen optreden.

Technisch gezien getuigde dit van een vooruitziende blik. De Hartford feeder is, na vele wijzigingen en modernisering en wereldwijd nog altijd onontbeerlijk bij het produceren van verpakkingsglas, maar in 1916 kocht niemand een machinesysteem van een bedrijf dat er zelf niet mee werkte. Uiteindelijk ontfermde agent Bailey zich over de rechten, bouwde met deze installatie een moderne fabriek in Engeland (Rockware Glassworks in Greenford) en bood de heer Bunge een directeursfunctie aan zodat 'Leerdam' in één klap een technisch directeur verloor en er een modern uitgeruste concurrent in Engeland bij kreeg. Zulks was de kwaliteit van het management in die dagen en het is een wonder dat de heren Cochius en Pont het desondanks zo goed met elkaar konden vinden.

In 1928 was er nog steeds geen machine, het vakmanschap binnen het bedrijf was hoogst twijfelachtig maar desondanks werd het 50-jarige jubileum van de fabriek groots gevierd. Het feest kostte 18.000 gulden maar daar had je dan ook wat voor: paginagrote artikelen in 'Het Nieuws Van Den Dag' en 'De Maasbode' alsmede koninklijk bezoek. Helaas kopen kranten en koninginnen geen potten en flessen. Inmiddels hadden de mondgeblazen flessen die Leerdam maakte voor de Delftse Slaoliefabriek een inhoudstolerantie van maximaal 40 cc. tegen slechts 5 cc. bij het concurrerende machinale Owens fabrikaat van de fabriek in

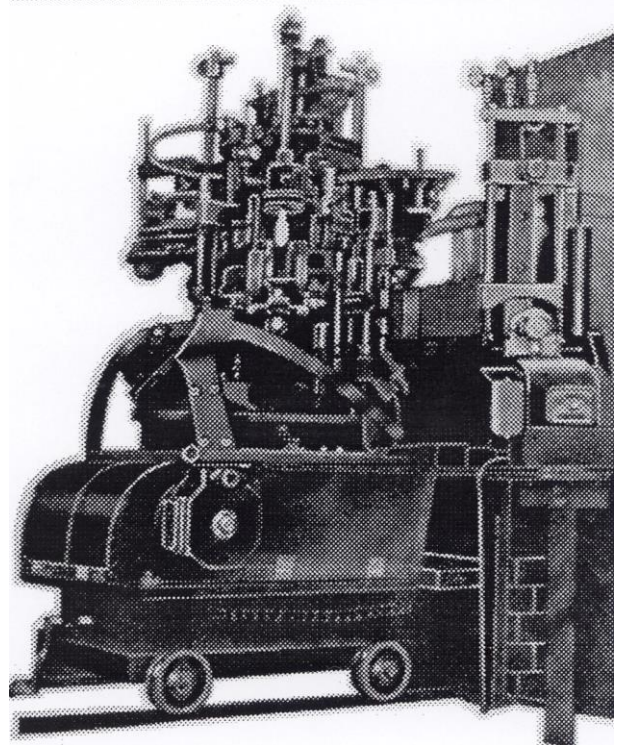
Schiedam. Dat wil zeggen dat bij gebruik van een vulapparaat met vaste volume dosering de ene fles niet vol leek terwijl bij de andere de olie er uit spoot. Dat was zelfs Cochius' geestverwant, directeur van Marken, te gek. Constant Pont, die exclusief de levering van het Leerdamse witglas binnen Nederland verzorgde verloor zoveel omzet dat hij besloot dan zelf maar een machine aan te schaffen.

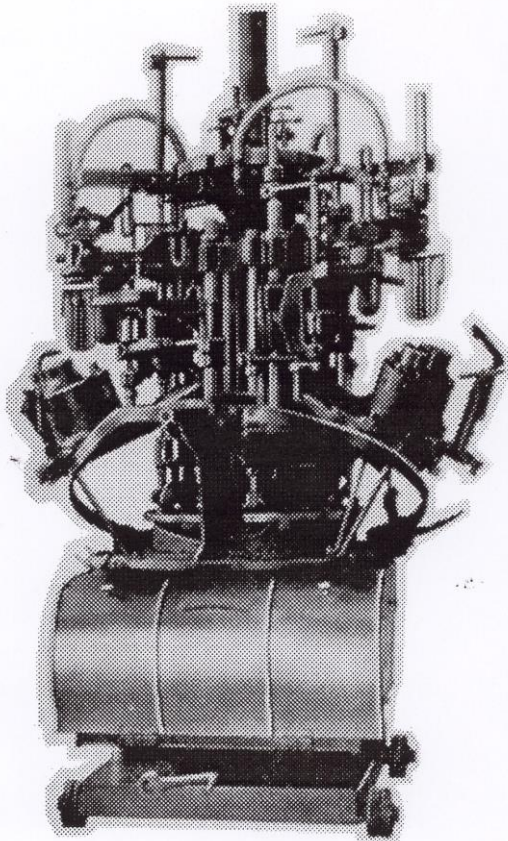


Dat werd de kleine Monish vol-automaat, de eerste machine van dit soort dat in Engeland ontwikkeld werd, genoemd naar de glasfabrikant Moncrieff en de ontwerper ervan de Amerikaan Macnish.

De machine werkte volgens het door Michael

Owens uitgevonden systeem waarbij de voorvorm zich in een glasbad vulde door middel van vacuum en waarbij het glas aan de onderzijde werd 'afgekapt' waardoor een kenmerkende beschadiging optrad, de 'Abschnitt'. En kijk eens: twee van de potten op mijn bureau zijn duidelijk volgens dit systeem gemaakt. Wat een paar simpele potten al niet vertellen kunnen!





“MONISH” MAJOR MACHINE.

De eerste Monish machine werd in 1932 afgeleverd. Bedrijfsleider A.F. Peeters schrijft op 12 januari van dat jaar dat de monteur uit Greenford de komende maandag komt installeren. Jammer dat de voor het automatische bedrijf verantwoordelijke man er even niet bij zal zijn. Hoe typisch! Je zou zeggen: sleur hem met de haren er bij of stel de installatie uit! De prestaties van de Monish machine, die per etmaal 3000 literflessen of 6000 halve liters zou moeten maken, stelden overigens teleur. Op 3 november 1932 rapporteerde H. Hamming, de toekomstige opvolger van Cochius, na een rondreis langs glasfabrieken in Engeland en Frankrijk dat hij overal dezelfde problemen had aangetroffen. De machine was te zwak geconstrueerd met hoge slijtage aan kogellagers en andere delen en de productie werd gekenmerkt door hoge uitval, scheve bodems, scheve halzen, slechte glasverdeling enz. enz.

November 1929 overleed C.J.F. Pont. Hij werd opgevolgd door zijn zoon L.F. Pont.

Met de nieuwe directie, aangevuld met J.J. Bik (door Cochius ‘dat brutale jongmens’ genoemd) werd de verhouding met Cochius aanmerkelijk koeler. Jaques Bik (ik vond hem altijd een moeilijk mens) vermeldt in zijn memoires hoe de correspondentie met Leerdam op felle toon gevoerd werd, de sporadische besprekingen met Cochius vaak met ruzie eindigden en zelden gingen over datgene waarvoor men gekomen was omdat er bij de Leerdamse directie meer belangstelling was voor theosofie en de Krisjnamoerti beweging dan voor het bedrijf.

Sterk teruglopende export, felle prijsconcurrentie en een slechte bedrijfsvoering hadden in combinatie met een schreeuwend

tekort aan liquide middelen de glasfabriek inmiddels tot aan de rand van de afgrond gebracht.

In april 1932 was er geen geld meer om de lonen te betalen. Daarmee startte een van de wonderlijkste reeks voorvallen uit de geschiedenis van de glasgroothandel.

Om het uitbetalen van loon mogelijk te maken betaalde Pont op 25 april Hfl. 20.000,- aan de fabriek als vooruitbetaling van goederen die pas in mei zouden worden geleverd. Dat werd in 1933 gevolgd door een geldlening van Hfl. 19.000,- teneinde de fabriek in staat te stellen een tweede vol-automatische flessenmachine aan te schaffen.

Onder druk van de Vereenigde Glasfabrieken zegde in oktober 1933 de bankier van Leerdam, van Ranzow’s Bank in Arnhem, het crediet op. Daarop cedeerde Leerdam al haar vorderingen op debiteuren aan Pont die 90% van het openstaande bedrag overmaakte. Om de schuld aan van Ranzow af te betalen werd tevens een assignatie verstrekt van Hfl. 50.000,-. Op 17 oktober 1933 tekende Cochius voor het laatst een voor Pont bestemde kwitantie af. Kort daarna moest hij vertrekken hij als directeur.

L.F. Pont was inmiddels gevraagd toe te treden als commissaris. Hij is dat gebleven tot aan de overname van Leerdam door de Vereenigde Glasfabrieken in 1938 en gedurende die jaren moest zijn bedrijf en de familieleden (de dames D.J. Pont-van Krieken en A.M.C. Pont-Hulsteede) nog regelmatig bijspringen met forse leningen en deponering van aandelen als zekerheidsstelling. Dank zij dat laatste kon in 1935 opnieuw een lening van Hfl. 48.000,- worden verstrekt. Zonder al deze hulp zou de fabriek al lang het loodje hebben gelegd. Ik kan me niet herinneren ooit elders van een dergelijke verhouding tussen handelshuis en fabriek te hebben gehoord. Door de surseance van betaling die de fabriek in 1936 aanvroeg moest een deel van de leningen overigens worden afgeschreven.

Na de overname door de Vereenigde Glasfabrieken werd al snel begonnen met de broodnodige herstructurering en re-machining van het bedrijf. Productie en glaskleuren werden rationeel over de verschillende vestigingen verspreid en dat betekende een stille aftocht van de Monish machines. Ik heb in de Leerdamse fabriek nooit iemand kunnen vinden die er een herinnering aan had.

