| **tekst** *Mirja Wark* • **foto's** *Mirja Wark, Abd-almuizz* |

Vader Fattah en zijn zeven zonen

KATOENWEVERS IN HAMA

Dankzij de badcultuur is er al eeuwenlang een actieve katoenindustrie in Syrië. De Orontesrivier maakt katoenaanplant in de omgeving van Hama mogelijk. In de streek zijn er naast boeren die katoen verbouwen, spinfabrieken die de vezels spinnen, ververijen en weverijen. Zelfs katoen bedrukken met houten stempels met het sap van walnotenbolsters wordt nog in deze oude stad gedaan. Een weverij die tot op de dag van vandaag vasthoudt aan het handweven is Al Madani: een begrip in Syrië. Een bezoek aan deze weverij staat dan ook op het programma van de reis die Handwerken zonder Grenzen dit najaar naar Syrië organiseert. Mirja Wark ging alvast de sfeer proeven.

Samer aan het werk aan het weefgetouw in de patio van de nieuwe werkplaats/winkel annex huis.

Allerlei soorten handdoeken: links met groene decoratie en blokken Aleppozeep, rechts met rode accenten. Merk de variatie aan afwerking op.

Dwars door de stad Hama in Syrië loopt de rivier de Orontes. In tegenstelling tot andere rivieren in de streek stroomt deze noordwaarts. Doordat het rivierbed diep in het landschap is ingesneden ligt het bouwland heel wat meters hoger. Dat bemoeilijkt het irrigeren van de katoen- en tabaksvelden. Al in de tijd van de Ayyubiden, in de 13e eeuw, is daar een oplossing voor gevonden. Enorme houten schoepenraderen scheppen het water uit de rivier en legen het in de hoger gelegen irrigatiekanalen. Lokaal heten deze schoepenraderen norias. Hun diameter kan oplopen tot wel 20 meter. Dit is ook het hoogteverschil dat ze overbruggen. Hoe meer water er door de Orontes stroomt des te sneller draaien de wielen en des te luider kreunen de ronddraaiende houten assen in hun lagers. Dichtbij de wielen vermengt het gekreun zich met het geluid van spattend water.

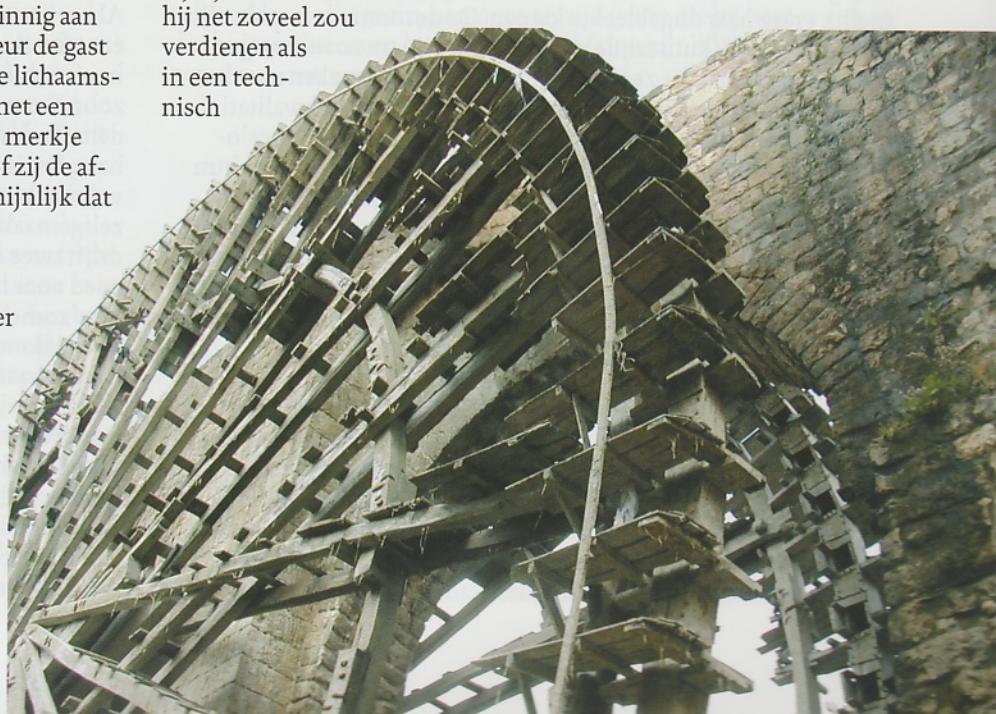
In de smalle, met kasseien belegde straatjes, vlak achter de huizen aan de rivieroever lijkt het alsof de geschiedenis een paar eeuwen geleden stil is blijven staan. Langzaamaan vervaagt het geluid van het water en blijft enkel het gekreun over. Na enkele honderden meters lopen staat op een gevel het naambord van een badhuis of hammam. In Syrië heerst nog een actieve badcultuur. Minstens éénmaal per week wordt het badhuis bezocht. Een trommeltje bevat onmisbare attributen: een stuk Aleppozeep (gemaakt van olijf- en laurierolie) en een schuurspons of leefah. In de ontvangstkamer van het badhuis liggen stapels handdoeken voor de badgasten. Sommige doeken zijn bedoeld om rond het middel te slaan, andere, gladdere doeken zijn voor het gezicht en rulle doeken voor de haren. Het ritueel is al eeuwenlang hetzelfde. Eerst weekt een stoombad vuil en huidschilfers los. Dan wacht een schrobber of schrobster de badgast op en dat gaat er niet zachtzinnig aan toe. Nadat alle viezigheid is afgespoeld neemt een masseur de gast onder vakkundige handen voor een inzeping en algehele lichaamsmassage. Na hete en koude afspoelingen geniet de gast met een kopje thee nog even na in de grote zaal. Had deze op een merkje gekeken van een van de zachte producten waarmee hij of zij de afgelopen paar uur was afgedroogd dan is het heel waarschijnlijk dat hier fier de naam Al Madani in had gestaan.

Royale winkel

Sinds 1853 zijn de Al Madani's katoenwevers. Grootvader Mahmad Saeed leerde zijn zoon Abd Al Fattah weven. Vader Fattah heeft zeven zonen en ook een dochter. Ze werken allemaal met hem mee in het bedrijf waar uitsluitend katoenen weefsels worden gemaakt. Vroeger waren dat handdoeken voor de hammam. Tegenwoordig worden ook handdoeken, tafelkleden, ochtendjassen, washandjes en doeken in alle soorten, maten en diktes gemaakt. Bijzonder zijn de handdoeken voor het rituele bad dat elke islamitische bruid op de vooravond van haar huwelijk ondergaat. Deze zijn van witte badstof en rijk geborduurd in zilver- of gouddraad, in een speciale steek waardoor het borduurwerk aan voor- en achterkant even mooi is.
Het woonhuis met de vijf werkplaatsen van de Al Madani familie ligt niet in het centrum van de stad. Dat was in de tijd dat er slechts Syrische klanten waren geen probleem, die wisten hen toch wel te vinden. Nu er toeristen komen om de waterwielen te bekijken, willen ze die klandizie ook graag. Al jaren droomden de Al Madani's ervan een huis in de oude binnenstad, in de buurt van de Norias, te bezitten. Drie jaar geleden deed de gelegenheid zich voor om een oud en vervallen stadshuis te kopen. Tot voorjaar 2005 brachten ze elke vrije minuut door met het eigenhandig opknappen van het oude huis. De muren, het dak en de vloeren moesten worden gerestaureerd of herbouwd. Nu is het huis in een royale winkel met twee weefwerkplaatsen (één in de patio en één in de kelder) omgetoverd. Twee zonen werken en wonen hier.

Veel talent in huis

Is het niet wonderlijk dat Samer, Yaser, Maher, Abd-allah, Abd-alsalaam, Abd-almuizz en Abd-almumi in de voetsporen van hun vader treden? Het weversvak is lichamelijk zwaar en niet bepaald een vetpot. Een van de zonen, Maher, studeerde aan de universiteit voor ingenieur. Hij heeft de studie niet afgemaakt want hij realiseerde zich dat hij als junior ingenieur een klein tandwiel zou zijn in een groot bedrijf en steeds gehoorzaam zou moeten zijn aan de baas. Hij rekende uit dat als hij zes dagen per week acht uur per dag bij zijn vader zou werken hij net zoveel zou verdienen als in een technisch



Waterrad in de Orontesrivier dat het water in de irrigatiekanalen omhoog schept.

Abd Al Fattah en Yaser in de spoelkelder.

bedrijf als ingenieur. Bovendien was hij in dienst bij zijn vader vrij om eens een dag niet te werken en min of meer zijn eigen baas. Voor hem was de keuze toen gemaakt.
Met zoveel zonen is er veel talent in huis. De jonge generatie is handig met de computer. Abd-almuizz studeert Engels en informatica aan de universiteit en weeft in zijn vrije tijd. Hij maakte de web-pagina's voor het bedrijf. Denken volgens moderne marktstrategieën is hun evenmin vreemd. Zo passen ze zich, bijvoorbeeld, aan aan de wensen van de klant. Was er vroeger enkel vraag naar gebleekte katoenen handdoeken, tegenwoordig is er voornamelijk vraag naar ongebleekte katoen. De decoratieve randen zijn altijd in viscose (kunstzijde) geweven. Er zijn nu zoveel vragen over dit materiaal dat ze bezig zijn de overstap te maken naar het weven met natuurzijde. Ze geven er de voorkeur aan kwalitatief hoogstaand werk te leveren. Nieuw is ook de export. Ze besloten in elk land slechts aan één onderneming de verkoop van hun producten te gunnen. Er zijn winkels in Zwitserland, Frankrijk en Denemarken. Ook in Nederland zijn handgeweven Al Madani producten te koop; bij Ottomania in Haarlem in de Warmoesstraat vindt u Syrische keukendoeken speciaal geweven in 'Nederlands blauw'.

Eelt op de handen

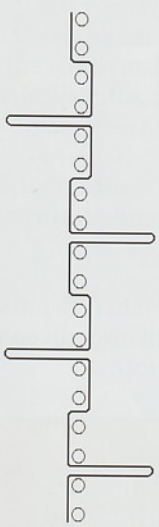
Op de vraag hoeveel mensen er afhankelijk van hem zijn, antwoordde vader Al Fattah vijftig. Dat verbaasde. Maar na een dagje te hebben meegelopen was al snel duidelijk hoe zo'n getal oploopt. Een speciale kettingscheerder wordt ingehuurd om de kettingen van 300 meter lengte te scheren. Er is een scheermolen met een omtrek van een meter of tien. De scheerder maakt in twee dagen een enorm lange ketting. De bundel draden wordt tot een enorme bal met een eivorm opgewonden. In de voorraadkamer hangen enkele van dergelijke ballen. Is van een getouw de oude ketting op, *dan wordt eindje voor eindje de nieuwe ketting* aan de oude kettingeindjes vastgeknoopt. Voorzichtig worden de knoopjes door de hevels en het riet getrokken en dan kan er weer stevig geweven worden.
De ketting is in deze weverij niet op een kettingboom gerold. De grote bal hangt achter de wever en loopt via twee spoelen en twee houten rollen naar de achterkant van het getouw waar hij onder de sleper doorloopt en via kruislatten de hevels binnenloopt.
Al het weven gebeurt met de schietspoel. Een wever heeft het liefst een aantal spoelen op voorraad liggen, zodat hij niet uit zijn ritme hoeft te komen om een nieuwe spoel te winden. Vader Fattah en zoon Yaser hebben de taak op zich genomen om de spoelen te winden. Onder het huis is een kelder in de stenen ondergrond uitgehakt. Dit is naast spoelkelder ook opslagruimte. Het is er afgeladen vol met klossen. De twee mannen zitten hier urenlang aan een zelfgemaakt spoelapparaat. De motor van een zware boormachine drijft twee spoelwinders aan. De vochtigheid in de kelder is precies goed voor het maken van spoelen. Bovendien is de plek ook in de hete zomers koel. Met blote en onbeschermde handen geleiden de twee kilometers garen op spoelen. Zouden ze zoveel eelt hebben dat de draad niet meer in hun vlees snijdt?

Badstof weven

Elke zoon heeft zijn eigen getouw. De één weeft naast elkaar twee smalle gladde handdoeken. Een ander weeft brede lappen waarvan tafelkleden worden gemaakt. Maher weeft badstof handdoeken. Dat is interessant om wat beter te bestuderen. Badstof heeft lusjes aan de boven- en onderkant van de stof. Anders dan bij vlakke

Maher aan het werk. De kettingbundel die het dichtst bij de wever loopt is de lussenketting. De volgende laag is de basisketting die van achter boven de wever omlaag komt, rond een balk weer omhoog wordt geleid, dan weer omlaag, en via de sleper de schachten inloopt. Op de achtergrond de eivormige kettingballen.

Detail van badstof lusjesweefsel met spreider en lussenroede.



Doorsnede van de inslag die het verloop laat zien van één bosje lusjesketting met een aantal inslagen.

weefsels zijn twee kettingen noodzakelijk. Eén is de basisketting, van gemerceriseerde katoen. Deze heeft een stevige spanning. De tweede is van een losser gesponnen katoen, is bestemd voor de lusjes en loopt in bosjes van zes flinterdunne draadjes. Daar staat veel minder spanning op. Er zijn steeds drie basiskettingdraden ingeregen en dan een bosje lusjesdraden. De basisketting is op vier schachten ingeregen in een opeenvolgende rijging (1, 2, 3, 4). De lusjesketting is alternerend ingeregen in twee schachten vóór de grondschachten (in totaal dus zes schachten). Na twee inslagen in de basislaag in linnenbinding (1-3 en 2-4), waarbij de lusjeslaag onder het weefsel blijft, tilt Maher alleen de lusjeslaag omhoog, legt een metalen roede in de opening, laat de lusjeslaag naar beneden zakken en weeft weer twee inslagen in de basislaag. Hij trekt de roede uit en er is een rij lusjes aan de bovenkant van het weefsel gevormd. Aan beide zijden zitten de lusjes tussen twee linnenbindinginslagen klem. Vervolgens weeft hij weer twee inslagen in linnenbinding maar houdt intussen wel de lusjesketting omhoog. Nu tilt hij de hele basisketting op, laat de lusjesketting zakken en in de opening legt hij de metalen roede. Weer weeft hij twee inslagen in de basisketting terwijl de lusjesketting omhoog staat. De lussenketting ligt steeds op of onder het basisweefsel maar weeft er niet in mee. Het badstof oppervlak groeit zo lusjesrij voor lusjesrij. Het is vanzelfsprekend dat de lusjesketting veel sneller opweeft dan de basisketting.

Rekensom

Voor het afwerken van de ketting is de traditionele geknoopte rand met kwastjes heel gewild. Een aantal thuiswerksters verdient hier een extraatje mee. Een van hen is weduwe en zij knoopt dagelijks van stapels handdoeken de kettingeinden in bosjes samen en maakt er met afvalgaren kwastjes aan. Weer andere thuiswerksters beheersen de techniek van het dubbelborduren. Zij gebruiken een dubbelzijdige platsteek zodat het werk aan beide zijden mooi zal zijn. Op de witte badstof handdoeken borduren zij in goud- of zilvergaren bloemen en rankende bladeren.
Zo komen we terug bij de rekensom dat er vijftig mensen afhankelijk zouden zijn van vader Fattah. Zijn eigen gezin van tien personen plus de vrouwen en kinderen van drie van hen, de kettingscheerder en zijn gezin, een oom en zijn gezin die bij hem weeft en de thuiswerksters en hun kinderen. Waarschijnlijk is vijftig nog een conservatieve schatting.

Voor meer informatie:
www.loomed-almadani.com