

enigszins ook via de Achterhoek Duitsland in (zie over *fassmes* krt. 2 sub F en krt. 3 sub F, de Munsterlandse pasbank bij krt. 4 sub F, *dopbeidel* krt. 5 sub F en *paolmes* krt. 20 sub F). De klompen van Derick Baegert in Dortmund rond 1475, boven al vermeld, knoden eerder geschilderd worden in die omgeving dan in de Brabantse regionen van Breugel, niet alleen omdat Breugel er nog niet was, maar vooral omdat het zuiden de belangstelling voor de klomp van het middengebied moest leren, hoewel het hem had kunnen gaan waarderen in een vroegere periode, als zijn bloeitijd toen al was aangebroken.

Over de andere patronen die hier en daar in de kaarten voorkomen zullen we in dit verband niet spreken. Ze zijn niet van gewicht voor het herkennen van de grote bewegingen en krijgen voldoende aandacht op verschillende plaatsen in het volgende hoofdstuk. Slechts enkele algemene kwesties verdienen hier nog even de aandacht.

Het is van gewicht op te merken, dat er tussen Vlaanderen en de Waalse klomperij geen directe verbanden schijnen te bestaan. In Wallonië plaatst men twee klompen in de heulbank, in Vlaanderen vanouds maar één. Wat in zuidoost België *boutwè* heet, wordt in Vlaanderen *gouge* genoemd (krt. 14); de dopbeitel heet in Vlaanderen *putbeitel*, in Wallonië *gouge*. Daartegenover staat dat een bijzonderheid die uit Wallonië wordt vermeld voor Silenrieux, juist in het noordoosten van het door deze atlas bewerkte gebied weer opduikt: uit G 93 en G 250 wordt opgegeven dat de klompen averechts naast elkaar worden gezet in de heulbank, de linkse rechts en de rechter links. Ik geloof niet dat zo iets een blote toevalligheid is. Dat het, zij het dan ook slechts vanuit drie plaatsen, met nadruk wordt vermeld, moet er wel op wijzen, dat we met een karakteristieke oude werkwijze te doen hebben. Uit de geografische verbreiding van dergelijke details lees ik een bevestiging voor de voorstelling die ik mij van de geschiedenis van de klomperij gevormd heb.

Een vraag van algemene aard is die omtrent de herkomst van de klompenmakersgereedschappen. Zijn houten stellages maakt de ambachtsman zelf; die kunnen dus gemakkelijk geleidelijk verder bekend geworden zijn. Maar voor zijn messen en boren is hij aangewezen op de smid of de fabrikant. Ik stel mij voor, dat in de laatste eeuw een zekere uniformiteit zal zijn ingetreden, doordat het gereedschap geleverd wordt door grossiers. Zij kunnen niet alle variëteiten van messen en haken leveren en door het contact met hen treedt een zekere nivellering in. Een Limburgs-Rijnlandse hoek kent messen die een snijdend deel hebben