
HELMSHORE TEXTILE MUSEUM

door Ian Gibson BSC (MSC AMA) en Robin Green BSC (CText ATI)

Helmshore Mills gezien van nabij de schoorsteen, ontmanteld in de jaren 1880's.
(Helmshore Textile Museums)

Het museumsite te Helms-hore beslaat twee gebouwen en aanpalende waterpartijen die met de rivier Ogden, een zijrivier van de Mersey die het site van noord naar zuid be-vloeit (fig. 1), in verbinding staan. Hoewel beide inplan-tingen op slechts enkele pas-sen afstand van elkaar staan verwijderd, lopen beider ge-schiedenissen sterk uit elkaar. De oudste fabriek is, met sa-mengebrachte kapitalen van zes leden der familie TURNER in 1789 gebouwd als volmolen. Drie ervan, die echter kort daarop reeds terug uit het be-drijf zijn gestapt, waren be-drijvig in de katoenhandel van Blackburn, de andere drie in de wolhandel van Martholme, een klein plaatsje zowat ne-gen mijl hier vandaan.

De zoon van één der stichters, William TURNER (1793-1852) zou later sterk zijn stempel op het be-drijf drukken. Hij was het die, waarschijnlijk in de late jaren 1820, de aanpalende grote spinne-rij liet optrekken. Hier werd ge-kaard, gesponnen, geweven en, tenminste voor een gedeelte van de produktie, ook veredeld in de nabije volmolen. Het oostelijk gedeelte van de nog bestaande constructie bevat nog elementen van de fabriek uit de late jaren 1820, maar in 1857 heeft een brand het geheel praktisch volledig verwoest zodat, wat op het site nog terug te vinden is, voor het merendeel na de recon-structie van ca. 1860 te dateren valt.

Higher Mill, gebouwd in 1789 als een volmolen en afwerkingsbedrijf.
(Helmshore Textile Museums)

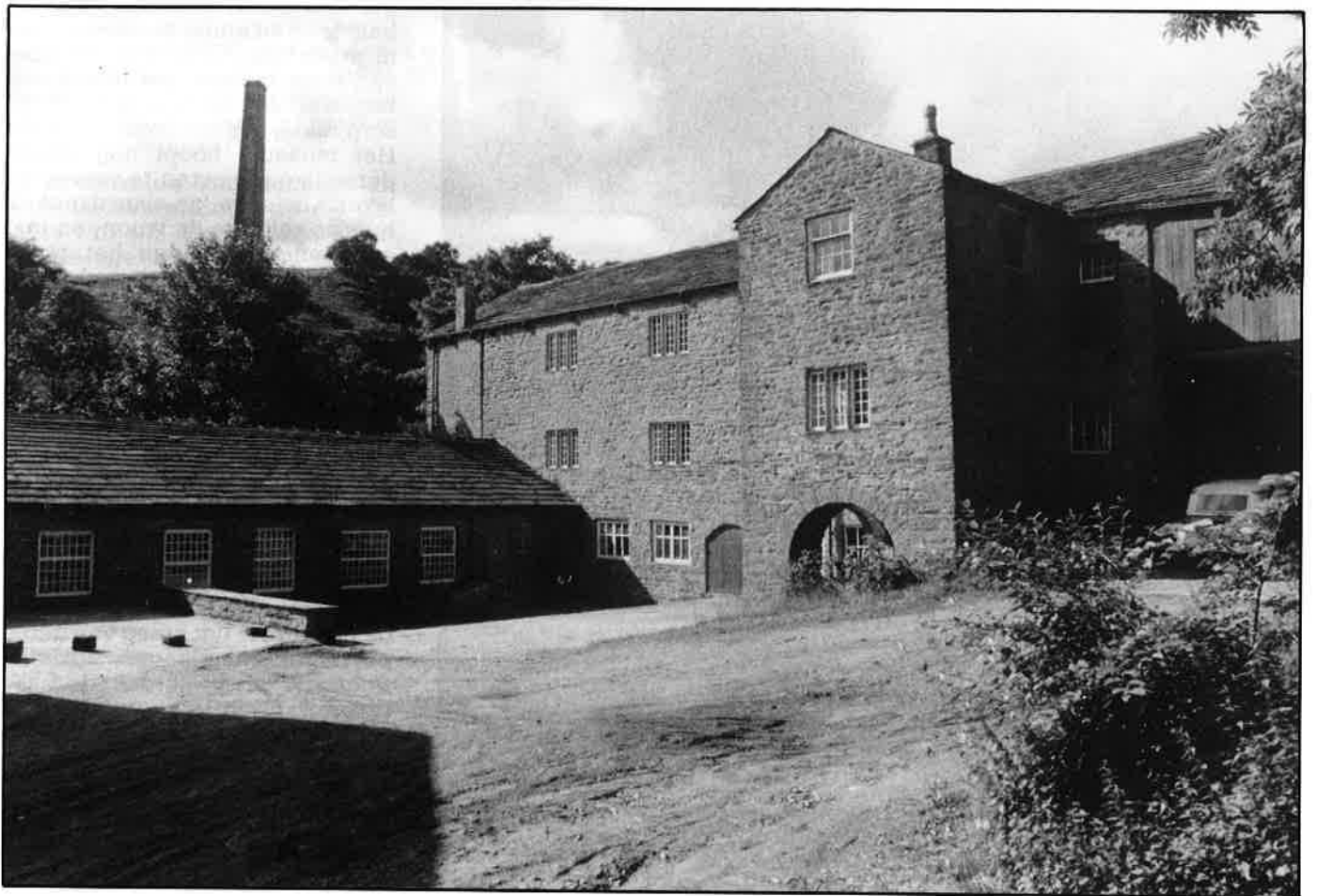
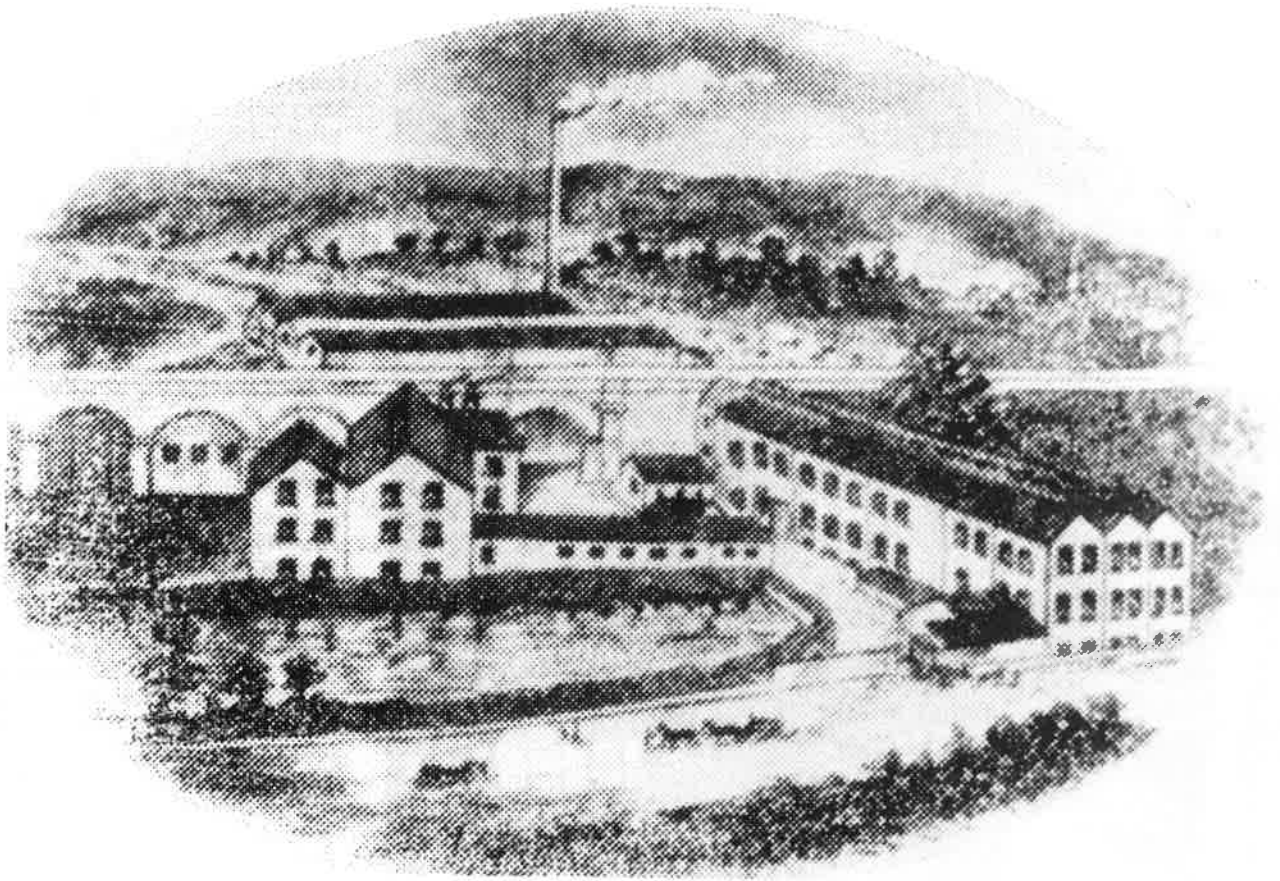
Na de dood van William in 1852 schakelde de produktie van de spinnerij, heden bekend als *Whitaker's Mill* onder impuls van op-eenvolgende eigenaars-uitbaters over van wol op katoen en visa ver-sa. In de twintiger jaren van onze eeuw werd uiteindelijk een afval-spinnerij geïnstalleerd die in wer-king bleef, voor het merendeel ge-bruik makend van de oorspronkelijke machines, tot de sluiting van het bedrijf op kerst-dag 1978.

De volmolen, heden bekend als *Higher Mill*, bleef daarentegen on-veranderd als vollerij in gebruik tot aan de sluiting ervan in juni 1967.

Het museum heeft nogal wat problemen gehad omtrent de naamverwarringen die waren ont-staan in verband met beide *mills*. In 1789 kochten de TURNERS een braakliggend terrein in de buurt van Musbury. De omgeving was onbewoond en het dorp zelf be-stond toen ook nog niet. Het be-drijf trok mensen aan, en het was terug William TURNER die voor het grootste gedeelte van de ontwik-keling van Helmshore tekende. Toen hij in 1852 overleed maakten de twee bedrijven deel uit van het *Helmshore Mills Estate*, later be-kend geworden onder de naam *Higher Mill*.

De volmolen werd uitgebaat door een zekere Lawrence WHITAKER. Eén van diens zonen zou het grondbezit van beide inplantingen verwerven.

In de twintiger jaren van onze eeuw gebeurde de uitbating van de (latere) *Whitaker's Mill* door de plaatselijke textielfirma L. WHITAKER en zonen, die deze aanpasten op de afvalspinnerij.



Beide families waren misschien ooit wel eens in een grijs verleden met elkaar verwant geweest, maar toen beide terug met elkaar in contact kwamen in verband met bovengenoemde spinnerij hadden ze niets meer met elkaar gemeen.

Gesitueerd op slechts enkele mijlen van de grens tussen Lancashire en Yorkshire, is het niet verwonderlijk dat de Rossendale-vallei (waar beide *mills* zijn gesitueerd) een welvarend gebied voor de wolverwerkende nijverheid was geworden. Later, toen men daarnaast ook overging op de katoenafvalspinnerij, zijn beide types van textielindustrie de industriële basis gaan vormen waarop dit gebied zich in recentere tijden zou ontwikkelen.

Hoewel de TURNERS klein zijn begonnen in Rossendale met het bouwen van een volmolen in 1789, duurde het niet lang of ze groeiden uit tot een machtige familie. Het vollen, een bewerking waarbij de stof wat krimpt en daardoor verdikt, kan met de hand worden gedaan (of liever gezegd: met de voeten), maar ze is al heel vroeg gemechaniseerd en in de regel gebeurde het vollen tegen het einde van de 19de eeuw reeds volledig in met waterkracht aangedreven "volmolens".

Het kaarden, spinnen en weven bleef nog steeds handenarbeid. Omdat het wollen weefsel dat op dergelijke wijze werd bekomen losjes en eerder grofmazig was gefabriceerd, moest er uiteraard de vollerij aan te pas komen om de kwaliteit ervan te verhogen. Daardoor konden vollers, zoals de TURNERS, een belangrijke positie innemen in de toenmalige samenleving. Al vlug controleerden ze dan ook het kaarden, spinnen en weven, zelfs al werden deze bewerkingen nog bij de omliggende boerenbevolking thuis verricht. Later investeerde de familie in fabrieken, waar de produktie werd gemechaniseerd door middel van met waterkracht of stoom aangedreven machines. De zogenoemde *Whitakers Mill* schijnt voor het vollen zelf te zijn gebouwd door William TURNER. De plaatselijke boerderijen op de heuvelflanken bleven echter nog grote hoeveelheden wollen stoffen produceren lang nadat de produktie ervan op grote schaal in de fabrieken was gecentraliseerd. Na de dood van William TURNER sloot het complex zijn deuren, op zijn laatste wilsbeschikking, omdat er geen mannelijke afstamme-

lingen waren. Het uitgestrekte eigendom met de *mills, cottages* en land in Helmsore en elders veranderde van eigenaar. Toen in *Higher Mill* de produktie herbegon, lag de macht en de controle op de textielproduktie niet langer in handen van de vollers. Lawrence WHITAKER die het domein had verworven, zal de zaak eerder uitbaten als veredelingsbedrijf. Hij voorzag in het vollen en veredelen zoals de koper dat wenste. Drie generaties Whitakers zullen de zaak te Helmsore op deze wijze verder zetten.

William Turner was zeer vindingrijk en energiek geweest in het runnen van zijn zaken. Bij zijn overlijden was de volmolen minstens één keer volledig opnieuw ingericht sinds diens oprichting in 1789. Het is niet duidelijk welke machines er toen draaiden (fig. 2). Het huidige waterwiel (gebouwd in de late jaren 1840) was het derde in zijn soort opgericht in *Higher Mill* (fig. 3). Geen der overgeleverde machines schijnt ouder te zijn dan 1849 (deze datum is ingekerfd in de achterwand van één der volkuipen) en, indien de TURNER's het bedrijf verder hadden uitgebaat, zouden er zeker nog meer veranderingen hebben plaatsgevonden. De WHITAKER's echter bleken minder ondernemend te zijn met als resultaat dat *Higher Mill* onder hun beheer een groot deel van zijn midden 19de eeuwse uitrusting heeft behouden, en dit tot aan de sluiting in 1967.

Hoewel 5 volkuipen stonden opgesteld, bleef één ervan vele jaren buiten gebruik. Over het algemeen werden steeds grotere volkuipen geïnstalleerd, en de medio 19de eeuwse symmetrische opstelling werd in het midden van de twintigste eeuw aangepast voor de installatie van twee grote roterende volmachines (fig. 4). Een nieuw bakstenen gebouw (heden verdwenen) werd rond 1922 opgetrokken voor het machinale vollen. Ook introduceerden men er de elektrisch aangedreven hydro-extractor of *whuzzer* (te vergelijken met een wascentrifuge) die echter, samen met andere machines in het bakstenen gebouw na de sluiting van het bedrijf verloren is gegaan.

Gedurende de jaren 1950, toen het vollen en de textielveredeling minder lucratief werden, gingen plaatselijke enthousiasten *Higher Mill* met zijn waterwiel en antieke machines scherp in het oog houden. Mensen zoals Christopher As-

Helmsore Textile Museums: situatieplan.

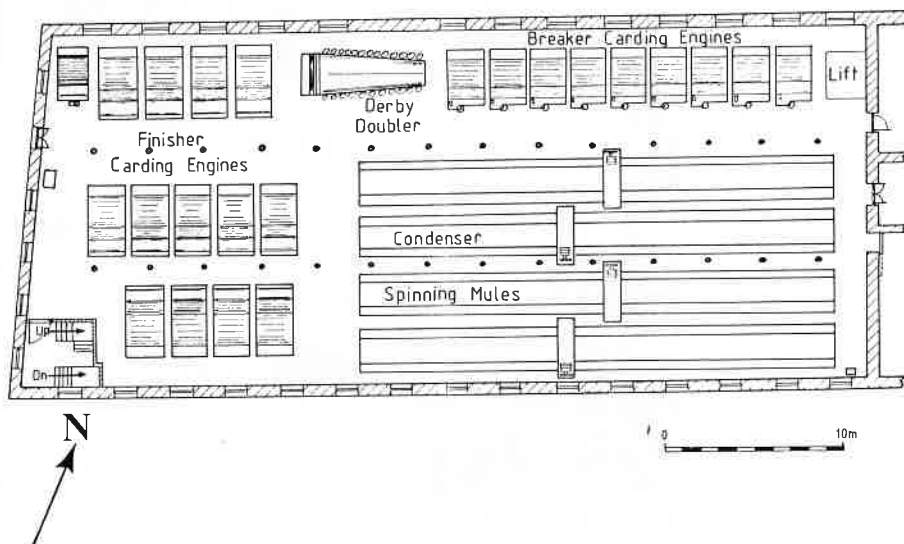
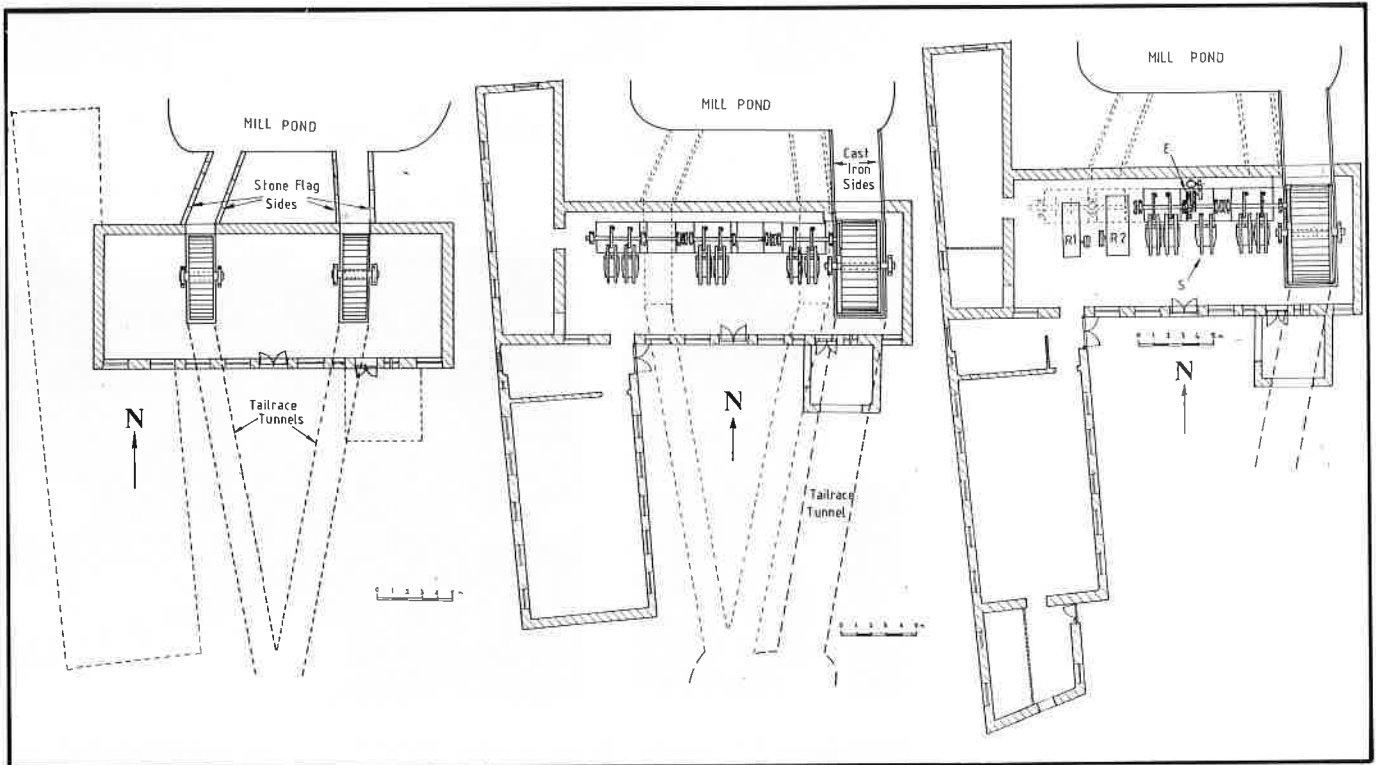
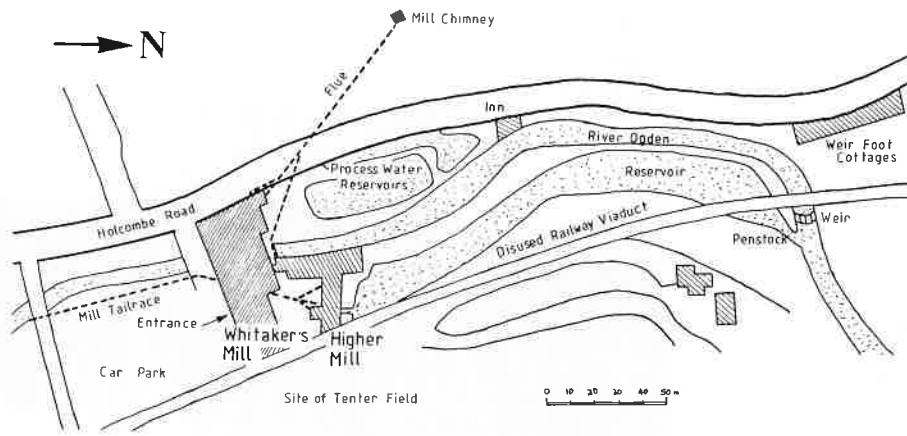
(Helmsore Textile Museums)

Higher Mill: twee inplantingen van waterwielen die daar draaiden vóór het nu nog bestaande waterwiel. (Helmsore Textile Museums)

Higher Mill: het nog ter plaatse bestaande waterwiel laat nog vermoeden hoe de zes kuipen in oorsprong stonden opgesteld. (Helmsore Textile Museums)

Higher Mill: het nog bestaande alligement van de kuipen en de elektrische aandrijving. E is de elektrische motor die de transmissieassen doet draaien. R1 & R2 zijn de roterende machines. S is de grote volkuip die is toegevoegd aan het originele alligement. (Helmsore Textile Museums)

Whitaker's Mill: de bestaande lijn van kaarden en spinmachines in de spinzaal op de eerste verdieping. (Helmsore Textile Museums)



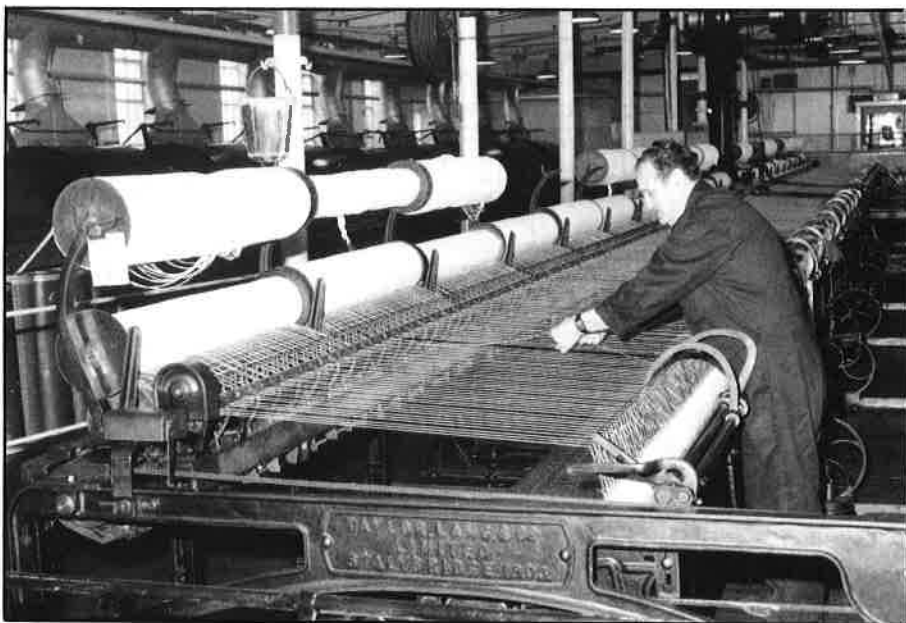
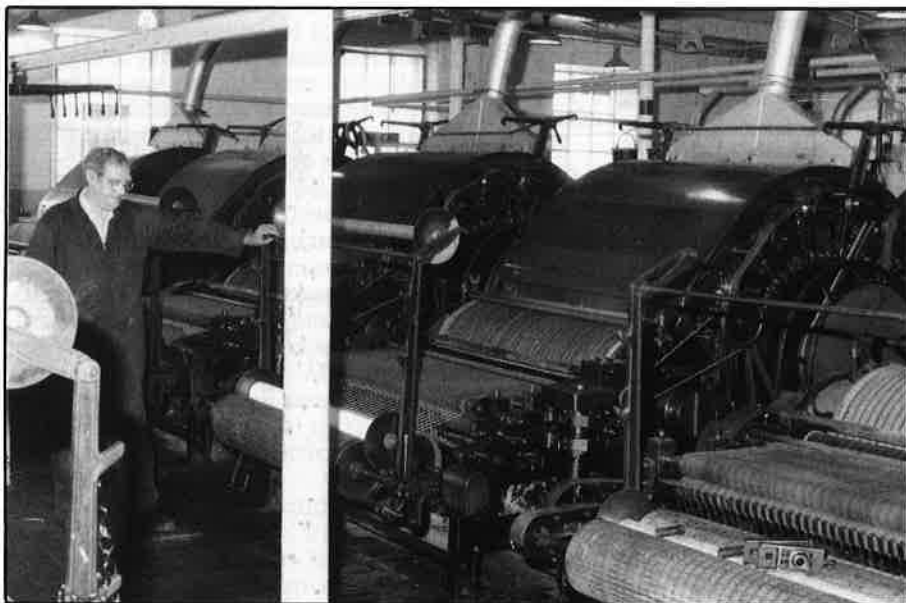
PIN en Derek PILKINGTON waren er op gebrand het site kost wat kost te redden. Sluiting bleek weliswaar onoverkomelijk, zeker toen de uitbaters-eigenaars, Rossal en Edith WHITAKER weliswaar een dochter hadden, maar geen zoon. Opnieuw was het lot van de Turner-molen afhankelijk van het al dan niet hebben van mannelijke erfgenamen...

Door de inspanningen van enkele mensen werd *Higher Mill* als *Ancient Monument* geklasseerd en een speciaal daartoe opgerichte *trust* verwierf de molen. Al vlug bleek het succes van voorafgeboekte rondleidingen, meestal gegeven door Christopher ASPIN (secretaris) of Derek PILKINGTON (conservator) overweldigend.

In Helmsire was eveneens het onderzoekslabo van de befaamde firma van textielmachine-constructeurs, de *Platt International Ltd* (uit de fameuse firma *Platt Bros.* van Oldham gegroeid, samen met een aantal andere, toen welbekende namen tot één groep versmolten) gevestigd. Deze compagnie beheerde een belangrijke verzameling van vroege textielmachines, bekend als de *Platt Collection*, die ook door het publiek mits voorafgaandelijke aanvraag, kon worden bezocht. Veel uit deze collectie was verworven door *Platt Bros.* in het laatste kwart van de 19de en begin 20ste eeuw. Gedurende de eerste jaren van onze eeuw reisden verschillende objecten, zoals de machine van ARKWRIGHT en de *Jenny* nogal wat heen en weer tussen de verschillende beurzen, waarschijnlijk om een contrast te vormen met de (toenmalige) moderne textielmachines van de firma. In 1971 werd dan toch overeengekomen dat deze verzameling zou worden overgedragen aan *Higher Mill* en de machines werden opgesteld op de twee bovenste verdiepingen van de *mill*.

Het succes van het site groeide in de loop der jaren dermate dat de problemen van onderhoud en uitbating te groot werden voor de *Higher Mill Trust*. Op 1 november 1975 werd dan ook een overeenkomst afgesloten waarbij het *Lancashire Country Museum* verantwoordelijk werd voor de uitbating, en de overheid het pachtrecht overnam gedurende 99 jaar.

Tussen 1975 en 1979 werd een aanzienlijke hoeveelheid werken aan de gebouwen, waterpartijen en waterwiel uitgevoerd. In 1985, toen de schommelingen op de textielmarkt de verzameling van heel



wat minder belang had gemaakt voor *Platt Saco Lowell* (zoals *Platt International Ltd* ondertussen was gaan heten) verwierf het museum bovendien het grootste deel van de *Platt Collection*. Deze is nu te zien op de eerste verdieping van *Higher Mill*, naast een compleet gamma aan voorbereidingsmachines van het Arkwright-type. Doorheen deze opstelling is het mogelijk een idee te krijgen van de ontwikkeling der spinnerij, vanaf de vroegste spintol, over het grote spinnewiel naar de *Jenny* van HARGREAVES, en via het Saksisch spinnewiel naar het *waterframe* van ARKWRIGHT. Dit laatste, met zijn 96 spullen, is het enige nog compleet bewaarde exemplaar ter wereld! Sommige items, zoals een vroege wolringspinnemachine, zitten nog steeds in de reserve in afwachting van de verdere uitbouw.

Enkele handweefgetouwen, samen met aanvullingen van de *Higher Mill Trust* op de tweede verdieping, vertellen nog meer over de geschiedenis van de vroege textielgeschiedenis.

Het ging steeds verder bergaf met de Lancashire textielproductie en in 1978 sloot ook de firma L. WHITAKER en zonen de katoenafvalspinnerij naast *Higher Mill*. Het was duidelijk dat wat verder met dit gebouw zou gebeuren, van kapitaal belang zou worden voor het voortbestaan van *Higher Mill*. Als het gebouw bijvoorbeeld werd afgebroken of zelfs maar verbouwd tot een aantal kleinere productie-eenheden, het inpakt ervan op het *Ancient Monument* overweldigend zou zijn. Deze overweging, samen met de behoefte om tentoonstelling omtrent de geschiedenis van de textielindustrie van Lancashire verder uit te breiden, deden de *Lancashire County Council*, samen met het *Department of Environment* en het *Science Museum* tot verwerving besluiten.

Afvalspinnerij was een verkorte vorm van de katoenspinnerij waar katoenvezels worden omgevormd tot een zachte dikke draad, grove katoenkaardgarens, gebruikt voor het weven van absorberende stoffen zoals flanel en badstof. Het productieproces maakt gebruik van het afvalkatoen uit om het even welk stadium van de spinnerij en weverij.

Toen ze in 1920 werd opgericht herbergde een gedeelte van het gelijkvloers diverse openerinstallaties en mengmachines voor verschillende soorten katoenafval. Op de twee bovenste verdiepingen werd gekaard en gesponnen.

Hier was, anders dan normaal het geval is in de spinnerij, het kaarden en spinnen niet van elkaar gescheiden. In plaats daarvan stond op elke verdieping verplaatsbare eenheden bestaande uit een baalbreker, kaarde, Derby-dubbeler, tweede kaarde en fijnspinnmachines. De machines waren wel gelijkwaardig aan elkaar, maar niet identiek. De meeste ervan werden tweedehands aangekocht en aangepast daar waar nodig. Wel zijn er aanwijzingen dat de fijnspinnmachines op de tweede verdieping nieuw waren, omdat het museum over specificaties beschikt van ene Messrs TAYLOR LANG voor de installatie van vier spinnmachines bij WHITAKER in 1925.

Gedurende de laatste 25 jaar van het bedrijf werden een aantal veranderingen aangebracht aan het machinepark. Het mengen zelf bracht men over naar een andere spinnerij, de *Spring Vale Mill* in Haslingden, met de verwijdering van de openerinstallatie op het gelijkvloers tot gevolg. De balen gemengde katoenafval werden van toen af van *Spring Vale Mill* naar *Whitaker Mill* gebracht voor verdere bewerking. Gedurende de jaren vijftig werden nog de bestaande brekers en kaarden op de eerste verdieping vervangen (door tweedehandsmachines en het aantal fijnspinnmachines tot twee herleid, de enkele spinnemachine verwijderd. De nieuwe reglementeringen hadden immers het plaatsen van afzuigkappen en filterinstallaties voor de evacuatie van het katoenstof verplicht gesteld op alle kaarden. Nu bezat elke kaarde zijn eigen electro-motor, maar de spinnmachines bleven op een transmissie-as aangesloten, voortbewogen door één motor per verdieping.

De combinatie van een 19de eeuws verouderd machinepark, samen met de vraag naar steeds fijnere en sterkere garens, had als resultaat dat steeds meer katoenafval in de verschillende stadia van het productieproces af viel. Omdat de productie groot was, en een belangrijk percentage afval als normaal werd ervaren, was de afvalspinnerij dan ook winstgevend.

Maar sinds Wereldoorlog I bleef de katoenindustrie te Lancashire verder inkrimpen. Sinds de vijftiger jaren was ook de spitstechnologie substantieel veranderd. Moderne spinnerijen fabriceren minder afval, en het meeste ervan kan dan nog in het bedrijf zelf worden verwerkt.

Het waterwiel and de volkuipen in ca. 1850 in *Higher Mill* geïnstalleerd ter vervanging van de originele machines uit 1789.
(Helmshore Textile Museums)

Kaarden vervaardigd door TATHAM uit Rochdale in werking in *Helmshore Textile Museums*.
(Helmshore Textile Museums)

Spinnen op een Taylor & Lang Condensor Self-actor uit 1903 in het museum.
(Helmshore Textile Museums)

De afvalspinnerij in *Whitakers Mill* sloot op kerst 1978. Andere spinnerijen bleven verder werken, maar exact 10 jaar na *Whitakers Mill* sloot ook de laatste traditionele afvalspinnerij in de vallei, de *Field Mill* te Ramsbottom, zijn deuren.

Bij de verwerving van *Whitakers Mill* was het de bedoeling geweest enkele originele machines op de eerste verdieping te behouden, hoewel sommige van plaats moesten veranderen voor het demonstrenen van andere vormen van spinnen. De bovenste verdieping zou van alle machines worden ontdaan en gebruikt worden voor een opstelling in verband met de weverij en de textielveredeling. Het gedeelte waar het openen en het mengen gebeurde, gemeenzaam gekend als *Devil Hole* werd behouden met inbegrip van de machines teruggebracht vanuit *Spring Vale Mill* bij diens sluiting. Een aanpalend gedeelte werd tentoonstellingsruimte voor de ontwikkeling van de Lancashire Textielindustrie en voorzieningen die nu eenmaal nodig zijn bij ontvangst van bezoekers.

Terwijl het gelijkvloers ingericht werd volgens plan en de machine-rie van de bovenste verdieping verwijderd, moesten slechts kleine aanpassingen om zich in regel te stellen met de veiligheidsvoorschriften worden verricht op de eerste verdieping. Deze spinafdeling bleef dus praktisch in zijn oorspronkelijke staat en is een uniek voorbeeld van vroege textielverwerking, niet veel verschillend van wat ze was bij volle commerciële exploitatie (fig. 5). Het als *Ancient Monument* beschermd gebied werd nu uitgebreid tot het geheel van *Whitaker Mill*.

Er kunnen hier heel interessante vergelijkingen worden gemaakt tussen de vroege machines uit de *Platt Collection* in *Higher Mill* en de latere voorbeelden van textielmachines in *Whitaker Mill*. Op langere termijn is het de bedoeling de ontwikkeling van de textielmachines nog duidelijker te illustreren door er ook een semi-automatische spinmachine en mechanische getouwen van E. LEACH uit Rochdale te laten werken.

Het huidige uitzicht van het museum is verre van definitief. De staat waarin de twee panden zijn verworven betekent (terecht, volgens mij) dat de nadruk moet worden gelegd op het milieu van de volmolen en de katoenspinnerij. Omdat beide uniek zijn kun-

nen sterke argumenten naar voren worden geschoven ze onveranderd te laten, maar ze zijn niet representatief voor de hoofdstromingen van de Lancashire textielindustrie.

Zowat 13 mijl ten noorden van Helmshore, aan de rand van Burnley, is de laatste tot voor kort nog werkende stoomweverij gelegen.

Whitaker's Mill in Helmshore, deel van het *Museum of the Lancashire Textile Industry*. Op de middenste verdieping wordt nog op mules gesponnen.
(Helmshore Textile Museums)

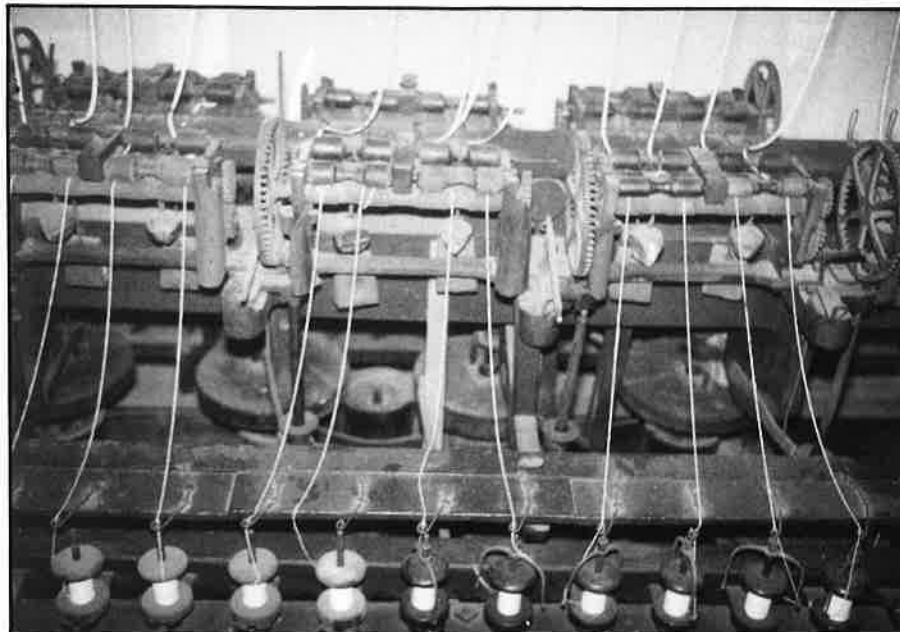
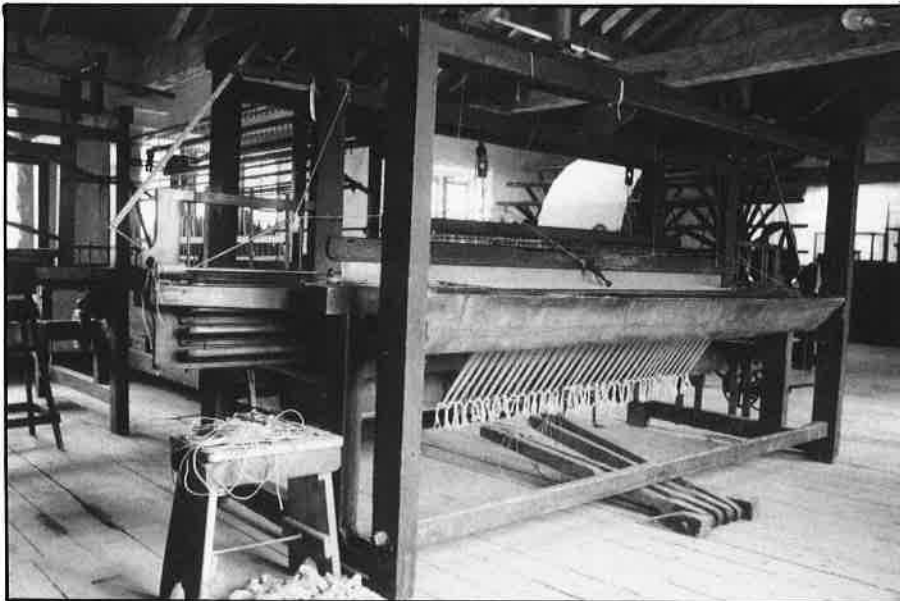
Het laden van kisten met gesponnen garen op een Leyland Cub uit 1935 in Helmshore Textile Museums.
(Helmshore Textile Museums)



Toen dit bedrijf in 1982 sloot zijn stappen ondernomen om het site eveneens te beschermen. Het bestaan van *Queen Street Mill*, zoals het bedrijf wordt genoemd, heeft de planning omtrent Helmshore wat ingewikkelder gemaakt. Momenteel wordt de mogelijkheid onderzocht daar de weefgetouwen, die nu in de reserves van het museum zijn ondergebracht, op te stellen. De tweede aldus vrijgekomen verdieping van *Whitaker Mill* zou dan volledig kunnen worden gewijd aan de fijnsponnerij (iets waartoe beide gebouwen meer geschikt zijn dan tot weverij), terwijl plaats zal overblijven voor de inrichting van een bibliotheek en tijdelijke tentoonstellingen.

Breed (260 cm weefbreedte) handweefgetouw met vliegende schietspool voor het vervaardigen van wollen weefsels in *Higher Mill*.
(Helmshore Textile Museums)

Het Lancashire Museum of Textile Industry te Helmshore bezit de befaamde *Platt Collection* van oorspronkelijke en vroege types katoenmachines. Hier een detail van de *drawing rollers* van ARKWRIGHTS' verbeterde vleugelspinmachine.
(Helmshore Textile Museums)



Onvermijdelijk zal de behandeling van zo iets complex als de Lancashire textielindustrie verre van compleet kunnen zijn. Terwijl aspecten van de toeleveringsindustrie zoals het vervaardigen van de riet en kamschachten, spoelen, bobijnen, aan de hand van aangepaste machines worden getoond, zijn zekere industrietakken maar pover behandeld. Zo is het machinepark nodig voor de textielveredeling zoals bleken en verven, te groot voor de ter beschikking staande museumruimte. Daar waar informatie kan worden bijeengebracht door middel van getuigenissen, mondelinge geschiedenis, foto's, catalogi, boeken ... doet het museum dat ook wanneer tijd en financiële middelen het toelaten.

Omdat het museum bestuurd wordt via de *Lancashire County Council Library* kon het ook de hand leggen op een aanzienlijke hoeveelheid op de textielindustrie gerichte boeken. De bibliotheek beslaat momenteel meer dan 2000 titels maar kan, samen met de vele periodieken, catalogi, textielpatenten, negatieven en foto's uit de bezittingen van *Platt Saco Lowell*, *Tatham* en andere firma's en personen, niet door een groot publiek worden geconsulteerd juist door gebrek aan een aangepaste ruimte.

Bij de werking van het museum is steeds sterke nadruk gelegd op het demonsteren van de machines zelf. In *Higher Mill* draaien het waterwiel en de volkuipen tijdens de openingsuren. Boven kan men het ambachtelijk kaarden, spinnen en weven bekijken. In *Whitaker Mill* zijn dagelijks demonstraties op de baalbreker, de openerinstallatie, de Derby-dubbeler of de kaarde. Voor vele bezoekers is het hoogtepunt een spindemonstratie op de 714 spinnen tellende *Taylor Lang*-machine uit 1903.

In de toekomst zullen zeker nog problemen rijzen i.v.m. het operationeel maken van de machines. De spinner en kaarder geven wat ze kunnen door aan de opvolgers. Maar omdat er geen enkele garantie bestaat op het behoud van de staf, wordt zoveel mogelijk van hun kennis en getuigenissen vastgelegd op audio-visueel en ander materiaal.

De openingstijden variëren, maar men kan altijd terecht van 1 april tot 31 oktober, terwijl in de wintermaanden meer scholen voorafgeboekte rondleidingen aanvragen.