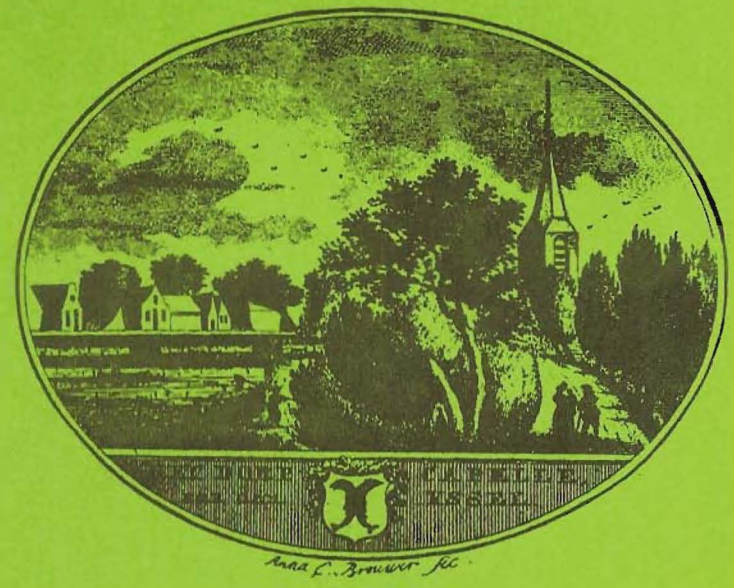


sept '31

# Vereniging tot behoud van



# 'Oud Capelle'

September 1981

Informatieblad Vereniging tot Behoud van  
Oud Capelle no. 2.

De Vereniging tot Behoud van Oud Capelle stelt zich ten doel oude en/of cultuur-historische bebouwing in Capelle en in de directe omgeving te behouden en te beschermen.

De vereniging werd op 27 februari 1980 opgericht naar aanleiding van de dreigende sloop van het historische gemaal aan de Plantsoenstraat.

Tijdens de oprichtingsvergadering werd een voorlopig bestuur gevormd, bestaande uit: Arnoud Voet, Jan Vermorcken, Annemarie van Dam en Marleen Hoornstra.

Op 1 december 1980 vond in de Bovenschuur aan de Dorpsstraat de eerste algemene ledenvergadering plaats, waarbij het definitieve bestuur gekozen werd. Voet blijft voorzitter, Leny Goudappel en Marleen Hoornstra nemen het secretariaat op zich, Jan Vermorcken wordt penningmeester.

Besloten werd om de toekomstige activiteiten in de eerste plaats te richten op het behoud van het gemaal en op het samenstellen van een plaatselijke monumentenlijst, dit laatste liefst in samenwerking met de gemeente.

Onze eerste avond over de historie van Capelle, die gehouden werd in de mooie aula van de Capelse Muziekschool aan de Dorpsstraat, trok zeer veel belangstelling. De heer C. Hoek, archeoloog van de gemeente Rotterdam, bracht een boeiend en gedetailleerd verhaal over het oude slot van Capelle, zijn geschiedenis en de

Zij, die achter onze doelstellingen staan en daarom graag lid van de Vereniging tot Behoud van Oud-Capelle willen worden, kunnen zich opgeven bij:

Arnoud Voet, Dorpsstraat 158

Jan Vermorcken, Dorpsstraat 31

Marleen Hoornstra, Merelhoven 10.

Het lidmaatschap bedraagt f 5,-- per kalenderjaar.

U kunt het bedrag overmaken op banknr. RABO-141583754

of op ons giro nr. 4395118 ten name van de Vereniging tot

Behoud van Oud-Capelle, Dorpsstraat 158 Capelle a/d IJssel.

oudheidkundige vondsten die bij opgravingen zijn gedaan.

#### Gemaal

Zoals bekend, heeft de Vereniging verscheidene procedures aangespannen met het doel het gemaal aan de Plantsoenstraat te behouden. Op 13 augustus 1980 vond een eerste hoorzitting plaats van de gemeentelijke AROB-commissie. Op 27 november 1980 was er een vervolgzitting. Wij konden de commissie stukken voorleggen van de Bond Heemschut en van de Rijksdienst van Monumentenzorg waaruit bleek, dat het casco van het gebouw goed is en dat het monumentale waarde heeft. Dit in tegenstelling tot eerdere uitspraken van wethouders tijdens de raadsvergadering van februari 1980.

Een deel van de AROB-commissie deelde ons standpunt, dat getracht moet worden het gemaal te renoveren. Maar de gemeenteraad was het hier op 9 februari 1981 niet mee eens. Toch hebben wij de AROB-procedure voortgezet met een beroepsschrift naar Gedeputeerde Staten. Ook daarvoor hebben wij de hulp gekregen van onze raadsman Mr. Luigies.

Wij hebben de indruk dat onze acties de voorgenomen sloop van het gebouwtje in ieder geval vertraagd hebben. Omdat een nieuwe installatie vóór de herfststormen gereed moet zijn, is sloop in deze zomer niet meer te verwachten. Intussen heeft de oude dieselmotor een revisie ondergaan en hij draait nog steeds prima. Angst voor natte voeten hoeven we in Middelwatering dus niet te hebben.

#### Plaatselijke monumentenlijst

Over de wijze, waarop een plaatselijke monumentenlijst tot stand kon komen, hebben wij vele keren vergaderd. Ons plan om per wijk werkgroepen te vormen, die de plaatselijke historisch-waardevolle monumenten zouden inventariseren, is helaas niet van de grond gekomen door gebrek aan medewerking uit de wijken.

Wij besloten de Schiedamse inventarisatie als voorbeeld te nemen. Daartoe moet van elk te behouden pand een foto gemaakt worden en een beschrijving gegeven worden. Voor het intekenen van de waardevolle panden op een kaart van Capelle hebben we de medewerking van de gemeente nodig. Wethouder Eerhart staat positief tegenover dit plan. Hij was ook reeds benaderd door Monumentenzorg. Hij zegde gemeentelijke medewerking toe.

Voor het maken van de foto's hopen wij de assistentie van een Capelse fotoclub te krijgen.

#### Contacten

Wij hebben contact opgenomen met het Werkveld Cultuur van de Commissie Welzijn. Ons bestuurslid Leny Goudappel woont de vergaderingen van dit Werkveld bij.

Graag zouden wij ook contacten hebben met het Werkveld Wonen en Woonomgeving en met de Werkgroep Oud-Woningbestand. Hiervoor hebben wij echter meer steun van mede-werkende leden nodig.

Ook met de gemeente zijn de contacten nog niet optimaal. Zo hoorden we pas van het besluit tot sloop van de interessante boerderij de Zevenkamp aan de Schollevaartseweg toen het te laat was. Over zulke zaken moet eigenlijk

regelmatig informatie bij de gemeente worden ingewonnen. Maar ook hiervoor hebben wij mensen nodig, die ons daadwerkelijk helpen en steunen.

#### Leden

Tot onze spijt is er iets misgegaan met het bank- en gironummer, zodat veel leden hun contributie voor het vorige jaar terug kregen. Dat is nu in orde gemaakt.

Ons banknummer is RABO-141583754  
Ons gironummer is 4305118  
t.n.v. Vereniging tot Behoud van Oud-Capelle,  
Dorpsstraat 158, Capelle a.d. IJssel.

Wij hopen dat de leden, die door een vergissing onzerzijds nog niet konden betalen, de contributie voor 1980 en 1981 alsnog overmaken.

Wij moesten besluiten m.i.v. 1 januari 1982 de contributie te verhogen tot f 10.-. Voor gezinsleden blijft het f 5.-. Om kosten te besparen sturen wij per gezin slechts één informatieblad. Om dezelfde reden verzoeken wij onze leden in het begin van elk kalenderjaar de contributie spontaan over te maken, dat spaart postzegels.

#### Subsidie

In april 1981 hebben wij bij de Commissie Welzijn een subsidie-aanvraag voor 1982 ingediend. Papier en portiekosten, het maken van dia's, het samenstellen en laten drukken van de plaatselijke monumentenlijst, het drukken van het informatiebulletin, kunnen pas bekostigd worden uit de contributie, als wij

zeer veel leden hebben.

Wij doen dan ook een oproep aan onze leden om zich bij onze voorzitter Arnoud Voet aan te melden als werkend lid. Pas als een flinke groep enthousiaste mensen zijn schouders onder dit werk zet, zijn wij sterk genoeg om met succes te vechten voor het behoud van de historisch waardevolle bebouwing, die Capelle nog bezit.

#### GLASFABRIEKEN

door A.H. Martijnse

#### Vestiging.

Om het voordeel van een gemakkelijke aanvoer van grondstoffen, zoals kolen, zand, kalk, pijpaaarde enz. en de afvoer van het gereed gekomen produkt, zocht men bij het vestigen van een nieuwe glasfabriek een terrein uit, dat aan goed vaarwater en liefst buitendijks gelegen was.

Men kan er zeker van zijn, dat er een aanzienlijk kapitaal nodig was om een glasblazerij in bedrijf te kunnen stellen. De ondernemers moesten nl. een vrij groot terrein kopen en voor gebruik geschikt laten maken. Te Capelle a.d. IJssel moest het buitendijks gelegen perceel worden opgehooqd. Dit terrein was bovendien voor het grootste gedeelte ommuurd aan de waterzijde. Meestal werd er een haven aangelegd of er moesten toch minstens los- en laadkaden worden gemaakt.

Op het bouwrijpe grondstuk moesten worden ge-

bouwd: de eigenlijke glasblazerij, of zoals deze door ingewijden werd genoemd "de hut"; de bijgebouwen zoals de potkamer, de molen, de smederij, timmermanswerkplaats, stallen, de flessenloodsen, de woning van de "meester" (bedrijfsleider), een kantoor en de woningen van glasblazers en stellers. Ook de inrichting van hut en gebouwen moest natuurlijk verzorgd worden.

#### Bouw van de zgn. hut.

Het woord "hut" is afkomstig van het Duitse "Hütte", hetgeen betekent "fabriek of inrichting voor het smelten van metalen en glas en de eerste verwerking daarvan".

De onderbouw van de eigenlijke hut was een vierkant stenen gebouw, waarop een houten opbouw werd opgetrokken, die de vorm had van een kegel en die een hoogte bereikte van 15 tot 20 meter. In de afgeplatte top daarvan waren roosters aangebracht voor het doorlaten van rook, walm en hitte. De weinige vensters op de begane grond waren zonder glas en konden alleen met luiken gesloten worden.

In het midden van de ruimte op de begane grond werd de oven van vuurvast materiaal gebouwd. Deze oven had een lengte van 5½ tot 6 meter en opstaande wanden van ongeveer 1½ meter, waarop een koepelvormig dak rustte. De ondergrond bestond uit zware steenverharding.

Als de oven voltooid was, werd hij geruime tijd met een klein vuur droog gestookt.

Aan weerszijden van de oven waren drie werkplaatsen (een werkplaats werd "werkstee" genoemd naar het Duitse Werkstätte).

Elke werkstee had een werkopening in de ovenwand. Die opening werd "lok" (naar het Duitse "Loch") genoemd en was groot genoeg om er met de blazerspijp doorheen te kunnen en dan het glas in de glaspot te kunnen bereiken. Achter elk lok stond in de oven nl. een smeltpot, die een hoogte had van plm. 1 meter en die ca. 350 kg "gemeng" bevatte. De glasblazers en hun helpers werkten op een soort houten verhoging, de zgn. "bool" (Duits: Bohle = vloer van dikke houten balken).

#### De potkamer.

Het "kabinet van de fabriek" zeiden de werklieden, want van een goede pot of haven (smeltkroes) hing de geregelde loop der fabricage af. De pottemaker, een zeer bekwaam vakman, maakte de smeltpotten uit vooraf gezuiverde, vuurvaste specie. Van deze specie werden rollen gemaakt, die tegen elkaar gelegd en aangestampd werden tot een sterke bodem. Vanaf de bodem bouwde men dan de smeltpot op en drukte daarbij de specie stevig aan. Dit was een nauwkeurig werk, want de pot mocht beslist geen vocht doorlaten. Als de pot gereed was, werd hij in een daarvoor beschikbare ruimte langzaam gedroogd. Eenmaal goed droog, werd de pot niet onmiddellijk in gebruik genomen, maar eerst nog in een kleine oven sterk verhit. Pas dan kon de pot in de eigenlijke glasoven gebruikt worden. Een bedrijf in volle werking had nogal wat smeltpotten nodig om de glasproductie op peil te houden.

Zoals reeds vermeld werden de smeltpotten vooraf witheet gestookt en dan werden ze met behulp van de "hellewagen" (een geheel ijzeren wagen) in de grote oven op hun plaats gezet. Dit gebeurde met grote ijzeren haken en grote omzich-

tigheid. In geen geval mocht de pot kantelen. Het uithakken van een of meer smeltpotten tijdens het werk betekende oponthoud en teruglopen van de produktie. De levensduur van een pot bedroeg ongeveer vier of vijf weken.

Hoe het vervangen van een pot tijdens de werkzaamheden in zijn werk ging wordt door het volgende geïllustreerd. Het kwam vrij regelmatig voor, dat een pot het begaf tijdens de werkzaamheden. Hij begon dan te "lopen" zoals de uitdrukking luidde. Als regel werd het defekt het eerst geconstateerd door de stoker, maar het kon ook zijn dat de glasblazer zag dat het glas in de pot sterk daalde. Het "inzetten" van een nieuwe pot en het eruithalen van de oude was voor een oningewijde een fantastisch en indrukwekkend schouwspel. De daarvoor aangewezen mensen, de "inzettersploeg", hadden grote schootsvellen voor, grote wanten die tot aan de bovenarm reikten aan en natgemaakte vilten hoeden op die over de oren waren getrokken. De "mond" van de oven was dichtgemaakt met een precies passende steen (het stoplok). De steen werd weggehaald en met behulp van grote ijzeren haken en de hellewagen werd de kapotte pot uit de oven gehaald en de nieuwe erin gebracht. Het stoplok werd weer op zijn plaats gebracht. Deze handelingen gingen uiterst vlug om weinig warmteverlies te hebben. Vermeld dient nog te worden, dat de pottemaker met zijn helpers bij het ingebruiknemen van een nieuwe glasblazerij vooraf al geruime tijd bezig zijn geweest, voordat de blazers hun werk konden gaan verrichten.

#### Het glasblazen.

De stookplaats van de oven bevond zich tussen twee rijen potten. Het vuur werd aangelegd in een lager gelegen gedeelte, daar waar de roosters lagen. Door een kanaal werd het vuur in de oven gebracht en de smeltpotten, gevuld met "gemeng", verhit.

De temperatuur werd opgevoerd tot 1300 graden Celsius. Het stoken en op temperatuur houden van de glasoven was een zwaar en moeizaam werk. Na circa 10 uur stoken werd een proef genomen om te zien of de massa reeds voldoende gesmolten was.

Voor het blazen van het glas gebruikte de glasblazer een zgn. pijp. Dit was een ijzeren met de hand gesmede holle buis van ca. 1.70 m. lang, aan de onderkant waarvan zich een extra verdikking bevond. Aan de bovenkant liep de pijp spits toe. De blazer had een aantal van tien of twaalf pijpen, die zijn eigendom waren, tot zijn beschikking. Wanneer de grondstoffen in de potten door het helse vuur tot een dikke, vloeibare, stroopachtige massa waren geworden en naar de mening van de stokers gereed waren voor verwerking, werden de glasblazers, die thuis waren, gewekt met bonzen op de deur en de roep "toestellen" (hetgeen waarschijnlijk betekende "toets stellen").

De aanvang van de werktijd was nl. afhankelijk van de toestand van het glas. Bij een zesdaagse werkweek begon men zondagsnachts om twee uur en men werkte met kleine rustpauzes door tot de pot leeg was. Wanneer de potten leeg gewerkt waren en de blazers naar huis gingen, was het "vuuravond" (Duits: Feierabend).

De inzetters zorgden dan weer voor het vullen van de potten met nieuw gemeng en in de tijd, die voor het smelten nodig was, konden de blazers slapen.

Een grote verbetering was de zgn. "Wanoven" (Wanne). Bij deze oven waren geen potten nodig. De oven was in tweeën gedeeld; in een gedeelte werd voortdurend grondstof toegevoerd en gesmolten; in het andere gedeelte bevond zich het gesmolten glas, waaruit gewerkt werd. Deze manier van smelten werd naderhand ook te Capelle a.d. IJssel toegepast. Men had daar een kleine en een grote wanoven.

Door deze methode van smelten kon men overschakelen op ploegendiensten.

Het "toestellen": De glasblazer, voor het lok gekomen, nam met de blaaspijp een kleine hoeveelheid glas aan de pijp, blies dit op en kon met zijn geoeffend oog zien of het glas "blank" d.w.z. goed was of niet. Voordien had men een krans gemaakt van vuurspecie die in de pot in het glas gelegd werd en verhinderde dat er vuil in het midden van de pot kon komen.

Was het glas goed, dan begon men met het werk. De glasblazer, de eigenlijke vakman, had twee helpers:

1) De aanvanger (Duits: Anfänger) was een jongen, die een verwarmde pijp door het lok stak en het einde daarvan als het ware met een draaiende beweging over het glas haalde. Even werd de pijp teruggenomen om het glas, dat eraan zat, wat te laten bekoelen, waarna de handeling werd herhaald.

Het was de kunst om juist voldoende glas aan de pijp te hebben om daarvan een fles te kunnen blazen van een bepaalde inhoud. De afwijkingen waren dan ook door de geoeffendheid miniem.

Daarna gaf de aanvanger de pijp over aan 2) De Steller (ook wel stelder), een leerlingblazer of tweede man, die begon het glas aan de pijp met een ijzeren schaar geheel naar het uiteinde van de pijp te brengen, zodat het als het ware als een wiebelende massa (men noemde dit de koegel naar het Duitse Kugel) aan de pijp hing. Dan begon pas het blazen van de fles. De steller legde het einde van de pijp met het glas op een platte steen (de welsteen) en blies dan in de pijp, waarmee hij steeds maar draaiende bewegingen maakte. Door de ingeblazen lucht kreeg de glasmasa een bolvorming. De zo ontstane beginvorm van de fles was inmiddels sterk afgekoeld.

Vervolgens nam de glasblazer de pijp van de steller over. Hij hield het voorgevormde, wat afgekoelde glas aan de pijp nog even in de oven en verhitte het om er verder mee te kunnen werken. Dan bracht hij het in de vorm die in de boel was aangebracht. Met een voetbeweging trapte hij de vorm dicht. Hij blies het glas in de vorm aan, daarbij steeds draaiende bewegingen met de pijp en het glas makende. Daarna liet hij de voet op de vorm weer los, zodat die openklapte en de juiste vorm van de fles bleek dan verkregen. De borst van de fles en de hals werden daarna uit de hand afgevoerd.

Vervolgens legde de blazer de pijp in een gesloten vork, die aan de werkbank was beves-

tigd, om dan met een stomp mes, dat altijd in het water stond, over de hals van de fles te snijden. Een lichte tik op de fles was voldoende om van de pijp los te springen.

Tenslotte werd het mondstuk van de fles (het moel) er als het ware omgelegd.

In de tussentijd waren dezelfde handelingen van de helpers voor de volgende fles weer zover gevorderd, dat de blazer die weer kon overnemen. Zo ontstond er een zekere regelmaat in het werk.

Het moet bij duisternis een fantastisch gezicht geweest zijn, de glasblazers met de vurige bollen aan hun pijpen te zien zwaaien, wanneer zij het glas uit de oven hadden gehaald en de bewegingen maakten om vorm aan de gloeiende massa te geven. Er was nl. geen verlichting in de fabriek dan alleen de gloed uit de oven en de afstraling van het gloeiende glas aan de pijpen.

Om terug te keren tot de gereed gekomen fles: deze werd nu in een soort open ijzeren bus, die op een stang was bevestigd, door een indrager (een jongen van 8 - 12 jaar) op de schouder naar de koeloven gedragen. Aangekomen bij de koeloven (ook warmoven of kuiloven) werd de fles overgenomen door de pleger (Duits Pflieger) die de fles met het pleegijzer in de koeloven opstapelde.

#### Koeloven.

De koeloven was een langgerekt bouwsel aan de zijkant van de hut waarin de flessen in ijzeren bakken, die langzaam naar achteren werden getrokken, een koelingsproces van

ongeveer 24 uur ondergingen. Men stelde dit "koelen" niet verkeerd voor. De aanvangstemperatuur in een koeloven was ongeveer 500 graden C en daalde naarmate de fles zich naar het einde bewoog. Wanneer de flessen uit de koeloven werden gehaald, waren zij nog zeer warm tot heet. Zij werden vandaar naar de sorteerplaats getransporteerd, waar zij werden gesorteerd op gewicht, maat en afwerking. Alleen goedgekeurde flessen werden afgerekend. Iedere glasblazer had zijn eigen merk. Het keuren en sorteren van de flessen geschiedde door de zgn. "borrelseteurs" (bottlesorteurs). Daarna werden de flessen in de flessenloodsen opgeslagen.

Het afleveren van flessen vond meestal plaats in grote gevlochten tenen manden met paard en wagen of per schip zoals te Capelle a.d. IJssel.

#### Vormen.

De houten vormen bestonden uit dikke perehouten planken, die met beugels en schroeven bijeen werden gehouden. Het onderste deel was van ijzer. De planken waren zodanig van vorm en lengte dat ze verstelbaar waren voor andere modellen. Om verbranding van het hout te voorkomen, moesten de vormen steeds met de "zwabber" worden natgehouden.

Een stenen vorm bestond uit twee helften, waarvan de ene helft kon worden vastgemaakt en de andere voorzien was van een handgreep waarmee het model kon worden gesloten. Flessen uit een stenen vorm waren uitwendig wat ruwer dan die uit houten vormen.

### Nabeschouwing.

Glasblazers vormden zeker in vroeger jaren een soort gilde, Men moest uit een glasblazersfamilie stammen of er zeer nauw verwant mee zijn, om glasblazer te kunnen worden. Buitenstaanders kwamen niet in aanmerking om de geheimen van het blazen te leren kennen.

Het was een hard beroep en velen werden niet oud.

Door de uitstraling van de hitte kregen sommige blazers roodgeblakerde wangen en voorhoofd en oogleden. Dit euvel noemde men "brandbakkes". Als beroepsziekte onder de glasblazers kwam vooral staar op de ogen voor en veroorzaakte op latere leeftijd ook wel blindheid. Bovendien kon men lijden aan "waterrot". Tussen de vingers ontstonden rauwe delen. Men verhielp dit met bruine teer. De oorzaak was het bevochtigen van de handen met vuil water, waardoor de huid stuk ging. De afmattende arbeid in de voortdurende nabijheid van oververhitte ovens sloopte de gezondheid. Vooral 's zomers kwam men aan goed slapen niet toe. De manier waarop de arbeiders in een glasblazerij in de zomer transpireerden is nauwelijks te beschrijven. Hoewel zij gekleed waren in een hemdrok en een linnen broek en muilen droegen, dreven de mannen voor de ovens in het zweet en het leek er soms op of zij gekleed en wel uit het water waren gestapt.

Water drinken was slecht voor de ingewanden en bovendien zou men toen daarvoor water hebben moeten gebruiken direct uit de rivier. Men dronk altijd bier. Tijdens het werk werd

wel eens even een "blaasje" gepakt (korte rustpauze).

Toch werd ondanks de zware arbeid veel gezongen.

Het loon van een glasblazer, de eerste man, lag veel hoger dan dat van zijn mede-arbeiders.

Vele glasblazers hadden weinig of geen contact met andere burgers, die niet hetzelfde beroep als zij uitoefenden. Zij trouwden meestal onder elkaar.

Er werd nogal eens van "hut" gewisseld. Een oven had een bepaalde levensduur. Het kon gebeuren, dat hij onverwachts instortte, omdat de wanden te dun waren geworden. Dan lag het werk gedurende de periode dat de oven opnieuw moest worden gebouwd stil. Dat kon zes weken duren en de periode van stilligging noemde men "uitlessen" (Duits: auslöschen). Dan gingen de glasblazers en ook stellers bezoeken afleggen bij familie of kennissen in andere plaatsen waar ook hutten stonden. Zodoende hield men toch contact met elkaar en bij zulke gelegenheden kon het gebeuren dat een "meester" (bedrijfsleider) aan een glasblazer vroeg bij hem te komen werken. De goede blazers kregen dan vaak handgeld en verhuizingen kwamen veel voor.

Vele glasblazersfamilies waren van Duitse afkomst. Ook in Capelle treft men nog de namen aan van families die daar zijn blijven hangen. B.v. Gonlag, Slieker, Meeder, Ames.

In het werk waren dan ook alle aanduidingen in een verbasterd Duits.

Vermeldenswaard is nog dat het stooksel in de fornuizen van de hutters een afvalproduct van de in de hut gestookte kolen was. Deze cokes werd naar de "schreuvehoop" gereden op het terrein van de fabriek. Oudere lieden of weduwen gingen deze schreuveu uitzoeken en leverden die tegen een kleine vergoeding af aan de glasblazersgezinnen.

Door gebrek aan voornamelijk kolen en door verminderde afzet van het product is de glashut in Capelle-Keeten stilgelegd in 1916.

Met dit tweede nummer van het informatieblad " Oud Capelle " wil de Vereniging tot Behoud van Oud Capelle haar leden en allen die belangstelling hebben voor cultuur-historische zaken op de hoogte houden van haar activiteiten in het afgelopen jaar.

Tevens vindt U in dit nummer een gedetailleerd aertikel over de oude glasfabrieken zoals die tot het begin van deze eeuw ook in Capelle te vinden waren.

Zij, die achter onze doelstellingen staan en daarom graag lid (liefst actief lid) van onze vereniging willen worden kunnen zich opgeven bij:

Arnoud Voet, Dorpsstraat 158

Jan Vermorcken, Dorpsstraat 31

Marleen Hoornstra, Merelhoven 10

Het lidmaatschap hebben wij moeten verhogen tot f 10,- per kalenderjaar. U kunt het bedrag overmaken op banknr. Rabo-141583754 óf op ons giro nummer 4395118 ten name van de Vereniging tot Behoud van Oud-Capelle, Dorpsstraat 158, Capelle aan den IJssel.