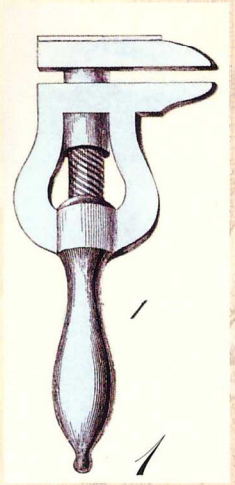
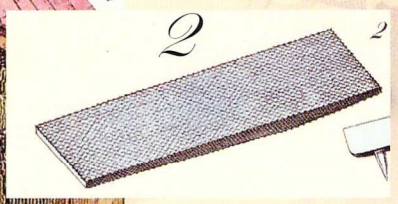
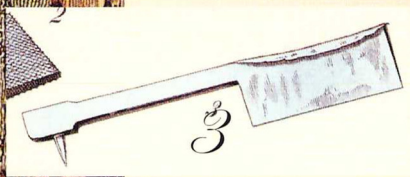
GILDE *brief*

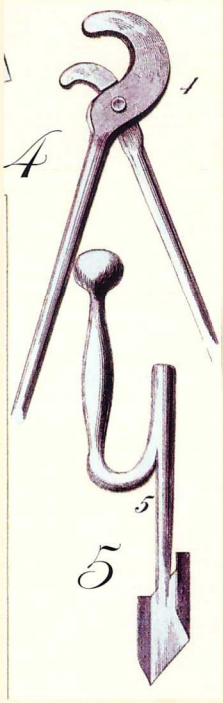
Ambacht & Gereedschap













2009

COLOFON

De Vereniging Ambacht & Gereedschap geeft twee keer per jaar de Nieuwsbrief uit en één keer per jaar de Gildebrief.

GILDEBRIEF

ISSN 1874-9550

Redactie
Paul van der Lugt, eindredactie
Johan De Punt
Rik Bosmans
Summary Alfred van de Geer

Redactieadres
Schamprood 112
3920 Lommel, België
Tel. (0032)-11-54 58 02
E-mail: gildebrief.ag@skynet.be

Lay-out en drukwerk
Drukkerij Vaes bvba, Overpelt (B).

NIEUWSBRIEF

Redactie
Piet Hageman

Redactieadres
Piet Hageman
Rousseaustraat 23
2037 EC Haarlem
Tel (0031)-23-540 20 45
E-mail: piet.hageman@hccnet.nl

Website:
www.ambachtengereedschap.nl

VERENIGING AMBACHT & GEREEDSCHAP

Bestuur
Hein Coolen, voorzitter
Cees van der Graaf, secretaris
Jan Blaas, penningmeester
Jan van Dam, tweede penningmeester
Martin Hagen, Hans Rode, Gerrit Vink
Adviserend: Eindredacteuren
Gildebrief en Nieuwsbrief

Ledenadministratie
Aanmelding nieuwe leden
Opzeggingen vóór 1 december
Andries Boekhout
Boerhoorn 34, 7861 BW Oosterhesselen
Tel. (0031)-524-58 16 19
E-mail: secr.AenG@planet.nl

Contributie

Leden	€ 22,50
Gezinsleden	€ 15,00
Donateurs	€ 15,00

Banknummer ING
Nederland: 300741
Penningmeester Ambacht & Gereedschap, Rotterdam
Buitenlanders toevoegen:
IBAN-nummer NL15 INGB 0000 3007 41
BIC INGBNL2A

Commissies
Boedelcommissie
Jan Blaas, tel. 0317-61 63 63
Veilingcommissie
Jan Blaas, tel. 0317-61 63 63
Evenementencommissie
Hans Rode, tel. 024-66 34 053
Cahiercommissie
Hans Rode, tel. 024-66 34 053

Advertenties in de A&G-publicaties
Hein Coolen, tel. 0318-61 43 73

	Nieuwsbrief(2 x) 24 x 16 cm	Gildebrief A4	Beiden(3 x)
Gehele pagina (staand)	155,00	110,00	250,00
1/2 pagina(liggend)	90,00	65,00	150,00
1/4 pagina(staand)	55,00	40,00	85,00

Publiceren in de Gildebrief

De redactie stelt het erg op prijs, dat leden en lezers hun eigen bijdrage kunnen lezen in de Gildebrief. Dit blad wil de deskundigheid over ambachten en gereedschap verhogen door de publicatie van relevante artikelen op dit gebied, maar ook door het bespreken van boeken, tijdschriftartikelen en vaste museumcollecties. We kunnen bijdragen weigeren, die ons minder relevant lijken voor onze lezers of we kunnen aan de auteurs inhoudelijke tekstwijzigingen voorstellen. Bij themanummers geeft de redactie bij de plaatsing voorrang aan artikelen over het thema. Voor simpele tekstwijzigingen die de leesbaarheid bevorderen en/of de spellingsregels eerbiedigen voelt de redactie zich niet verplicht om de toestemming van de auteurs te vragen.

Wil u bij uw inzendingen met het volgende rekening houden:
uw geschreven teksten ontvangen we graag op ons E-mail adres in een gangbaar lettertype (b.v. Arial of Times New Roman, tekengrootte 10). U kunt de tekst voor de verzending zelf corrigeren door de ingebouwde spelling- en grammaticacontrole van de computer.
Digitaal fotomateriaal wordt bij voorkeur op een Cd-rom toegestuurd als het bestand groter is dan 3 foto's op JPEG-formaat. Voor het toesturen van zeer kleine bestanden kan het E-mail adres gebruikt worden. JPEG-formaat heeft de voorkeur, liefst geen TIFF. Zwart-wit scans hebben minimaal de afbeeldingkwaliteit van 300 dpi.
Gewone foto's kunt u toesturen en na digitalisering ontvangt u ze terug.
Auteurs, die geen computer gebruiken voor de digitalisering van hun teksten en foto's, worden in eerste instantie verwezen naar de computervaardigheid die in hun eigen kring te vinden is. Bij uitzondering kunt u daarvoor ook de hulp van de redactie inroepen.
De sluitingsdatum voor het inzenden van teksten en foto's valt op 10 maart van het jaar, waarin de Gildebrief uitkomt. De Gildebrief komt in de maanden mei/juni uit.
Helaas kunnen we leden en niet-leden geen financiële vergoedingen voor hun bijdragen aan het blad geven. Niet-leden ontvangen gratis 1 exemplaar van de Gildebrief, waarin ze gepubliceerd hebben.
De redactie beslist over de definitieve plaatsing van Uw bijdrage in de Gildebrief.
Niets uit deze uitgave mag worden overgenomen zonder de uitdrukkelijke toestemming van de redactie. Losse nummers kunnen besteld worden bij het secretariaat, cvandergraaf@hotmail.com.

Cover: De hoefsmid, zoals hij rond 1844 wordt voorgesteld in *Werkstätten von Handwerkern*, J.F.Schreiber te Esslingen. Zijn gereedschap bestaat uit een Engelse sleutel (1) en voor het vlakken van de hoef heeeft de hoefsmid een rasp (2), een veegmes (3) of een hoefstootbeitel (5) achter de hand. Met de nijptang (4) verwijdert hij de hoefnagels en verder gebruikt hij nog een kleine bankschroef (6) en een Duitse (7) of Franse hamer (8).
Achterkant cover: Smederij Oldenhave uit Vorden restaureerde onlangs de fontein op het Haagse Binnenhof en zette de premier in zijn Torentje achter smeedijzeren tralies.

INHOUD

Info

Colofon 0
Inhoud 1
Voorwoord 2
Redactioneel: Een loflied op de smeden 2

Artikelen

Metalen moet je mixen om ze naar je hand te zetten. 4
Schepen van hout, mannen van staal 6
Bij Oldenhave heeft het smidsvak vele gezichten 11
Op bezoek bij kunstsmid Juul Battussen 15
Wie kan vandaag nog een antiek slot repareren? 16
Met koper moet je omgaan als met je vrouw 18
De historische scheepswerf C.A. Meerman in Arnemuiden 24
Koperslagers in beeld 30
Molenaars geven hun visie op wagenschot zagen 31
Twee gereedschapsmusea 34
Eindwerkstukken 2008 van de twee Hout- en Meubilerings Colleges 35
Combinatieschaven 36
Schokker ambachten 42

Boeken

Handboek voor den smid 43
Vier boeken over de kunst van het koperslaan 43
Handboeken op CD over gereedschap en meubelmakerij 45
Sinds 2005 is het schietlood weer een hot item 47
't Is mooi geweest! Afscheid van 14 ambachten 48

Musea

Het nieuwe gereedschapsmuseum in Den Bosch mag gezien worden 49
Het gereedschapmuseum van Remscheid vult Troyes perfect aan 51
Vier musea vertellen hun verhaal over gietijzer en staal 54

Interview

Landmeten en schietloden verzamelen is in Apeldoorn een succesformule! 55

Prikbord

De jaarlijkse exposities van de twee Hout- en Meubelcolleges zijn puur genieten! 59
Stoten op ijzer werd beboet met spijkergeld 59
Vuurspuwen als een draak! 60
Op de Veluwe staat een kolossale hamer van zo'n 13 ton ! 61
Stokoud gereedschap komt na twintig eeuwen boven water 62
In Huizen komt een nieuwe kunstsmederij-opleiding bij de Bottenwerf 62
Wie leent aan het Karrenmuseum zijn oude houtbewerkingscatalogus uit? 62
De Baptist Weekendshow op 6 en 7 september 2008 was een succes 63



LAU WIJNHOVEN SNEED DIT BEKENDE EMBLEEM IN HOUT

VOORWOORD



Voor u ligt alweer de derde Gildebrief die naar ik hoop even gretig gelezen zal worden dan de voorgaande afleveringen. Wederom heeft het redactieteam zijn beste beentje voor gezet om er iets moois van te maken.De hoeveelheid werk die hiermee gepaard gaat, wordt nog wel eens onderschat, reden om het redactieteam vanaf deze plek nog eens extra te bedanken voor de geleverde inspanningen.

Het thema van het voorliggende nummer is het ambacht rond de metaalbewerking, een niet zo voor de hand liggend onderwerp in een Vereniging, waar de meerderheid zich op een of andere manier met hout verbonden weet. Maar als u even doordenkt, moet u toch tot de conclusie komen dat ook voor houtbewerkers ijzer en staal onmisbaar zijn tijdens de uitoefening van hun ambacht. Van oudsher levert de smid dit onderdeel van het gereedschap, maar niet alleen dat, want ook zijn sloten en beslag vormen de noodzakelijke afwerking van de houten producten.
In dit nummer is het gelukkig lang niet alleen metaal wat de klok slaat. Ook enkele andere onderwerpen komen aan bod, waaronder het zagen van wagenschot en het bouwen van schepen. Zo hopen we dat tijdens het lezen iedereen het nodige van zijn gading zal vinden.

Voor het eerst wordt de redactie dit jaar geconfronteerd met een luxe probleem.Door plaatsgebrek is zij helaas genoodzaakt enkele artikelen door te schuiven naar een volgend nummer, waaronder het interessante vervolg op de spijkerboor van de hand van Gijs Nederlof. Dit houdt u dus tegoed.
Dit jaar is het minder goed gesteld met het aantal advertenties, die inmiddels voor ons een aantrekkelijke bron van inkomsten vormen. De economische recessie zal daar zeker mede debet aan zijn, maar toch vormt dit een bron van enige zorg.

Ik wens iedereen prettige uren met deze Gildebrief en aarzelt u vooral niet aan het bestuur en de redactie uw commentaar en suggesties mede te delen.

Uw voorzitter Hein Coolen

REDACTIONEEL

EEN A&G-LOFLIED OP DE SMEDEN

In de tijd van vuurstenen bijlen en grof gehakte speerpunten is jagen vooral een humoristisch kanspel met een overvloed aan missers. Pas als brons en ijzer wordt bewerkt om het cruciale onderdeel van wapens en gereedschap te worden, kunnen mensen naar hartenlust jagen, zagen, schaven, koken, bakken en oorlog voeren. Sindsdien twijfelt er geen soldaat of ambachtsman aan, dat de kwaliteit van het metaal in je ransel of je gereedschapskist het succes bepaalt van het overleven.

Elke metaalsamenstelling heeft zijn unieke karakter. Een buigzaam zaagblad moet toch harde tanden hebben, om voortvarend door het hout te bijten. De vijl kan het raspen alleen volhouden, als zijn harde ribbels nauwelijks slijten. Gietijzeren pannen moeten tegen snelle temperatuurswisselingen kunnen. De veren in een onder- en een pocketmatras moeten soepel de belasting van lichte en zware lijven kunnen opvangen. Tientallen jaren moeten ze zonder enige vermoeidheid terugspringen in hun oude stand. De slager kan geen vlees snijden, een kok hoeft niet meer te denken aan een heerlijk gerecht en wij zouden per fiets, auto, vrachtwagen of vliegtuig onszelf en onze spullen niet meer kunnen verplaatsen zonder al die uitgekiende toepassingen van metalen. In een klap zouden we terug zijn in het stenen tijdperk! Het zou voorgoed gedaan zijn met ons hobby, onze

sport, onze baan en met onze welvaart als we niet bij elke metaaltoepassing nauwkeurige zouden overwegen welke legering daar het beste bij zou passen. Je kunt zonder overdrijving stellen, dat wie zich bij zijn gereedschapshobby alleen interesseert voor het hout, nooit een sikkepit begrepen heeft van zijn verzameling. Dat staat als een paal boven water!

In de laatste jaren voor de Franse Revolutie, die de gilden zonder pardon zou opheffen, beseften alle gildenmeesters bliksemsgoed, dat de uitstekende kwaliteit van het smeedwerk in hun vak zo doorslaggevend en tegelijk vanzelfsprekend was, dat ze simpelweg vergeten waren om hun smeden eens flink in het zonnetje te zetten. Voor hen was de smid zonder meer de ongekroonde koning van de ambachten, die dubbel en dwars een loflied verdiende. In Amsterdam zetten ze in negen strofen deze gewaardeerde zonen van de god Vulcanus in de bloemetjes. Want alleen dankzij hen kunnen we volop genieten van het snijden, het zagen, het schaven, het roeren, het boren en het overwinnen. Net als onze achttiende-eeuwse gildenbroeders verbazen we ons er nog elke dag over hoe het metalen hart van ons gereedschap uiteindelijk het werk naar behoren klaart. Daarom herhaalt de redactie van de Gildebrief dan ook graag in deze aflevering dit loflied op de ijzer-, koper-, zink-, zilver- en loodbewerkers in de hoop dat we u hiermee een onverwachte blikopener bezoegen!

De redactie

EEN AMSTERDAMS LOFLIED OP DE SMEDEN (1773)

Vooreerst wat ambachtslieden
-zeer weinigen voorwaar-
kunnen de smeden vlieden?
Wat (Hoe kan een) snijder zonder schaar
nog aan het brood geraken?
Hoe zou men 't goude geld
en zilvre schrijven maken
zonder de smid anbelt?

Bemerkt (dat), zonder smeden
geen meester timmerman
tot arbeid zijn leden
zetten noch stellen kan.
Vulcaan heeft (niets méér) van noden
noch een meester timmerman,
de slager kan niet doden
zonder ijzer (een) os noch lam.

Den landman kan niet ploegen
of (hij) moet bij smeders (langs) gaan,
geen tuin kan men doorgroeven
zonder schop of spaan.
Ook kan geen schip bevaren
de zee (zo) woest en wijd,
of men moet het bezwaren
met ijzer wel bereid.

De kok was te beklagen
zonder Vulcanus smis:
't ijzer aan een wagen
is de behoudenis!
De poten van de paarden
beslaat men bij Vulkaan,
het staal ons land beaarde,
en dee de vrede ontstaan.

Smid laat u niet vervelen
den zware arbeid,
laat vrij nu hamers spelen
op het aanbeeld met vlijt.
Want uw gestadig blazen
dat maakt het ijzer rood,
het vijlen ende razen
dat houdt u uit de nood.

Nu smeders voor het lesten
arbeidt met goeden moed
- ik rade u ten besten -
waardoor ge uw lichaam voedt
en uw ziel doet behagen
aan God, waarvoor uw loon
zal zijn - die gij zult dragen-
des Hemels Gloriekroon!



Meester en gezel in de Middeleeuwse smederij



Erik Oldehove smeedt een hekkrul



Gereedschapssmeden uit Remscheid, 1904



Romeinse slotenmid

METALEN MOET JE MIXEN OM ZE NAAR JE HAND TE ZETTEN

EEN EERSTE TERREINVERKENNING

Metalen vormen verreweg het grootste deel van de meer van 100 elementen waaruit onze planeet bestaat, maar eigenlijk kennen we er maar een paar door ze om ons heen te zien, zoals goud, zilver, koper, lood, tin, zink, ijzer en aluminium. Die elementen kom je zelden puur tegen, maar meestal in legeringen: een mengvorm van metalen. In een mix nemen hun goede eigenschappen vaak toe: ze zijn beter te bewerken, ze worden taaier, vormvaster of ze zijn beter bestand tegen corrosie. Metalen worden door ze koud te vervormen door hameren of walsen juist sterker.

NAAM, SMELTPUNT EN GEWICHT

Metalen hebben in hun zuivere vorm de volgende smeltpunten en soortelijke gewichten. Een soortelijk gewicht is het aantal grammen dat een blokje van 1 kubieke cm weegt.

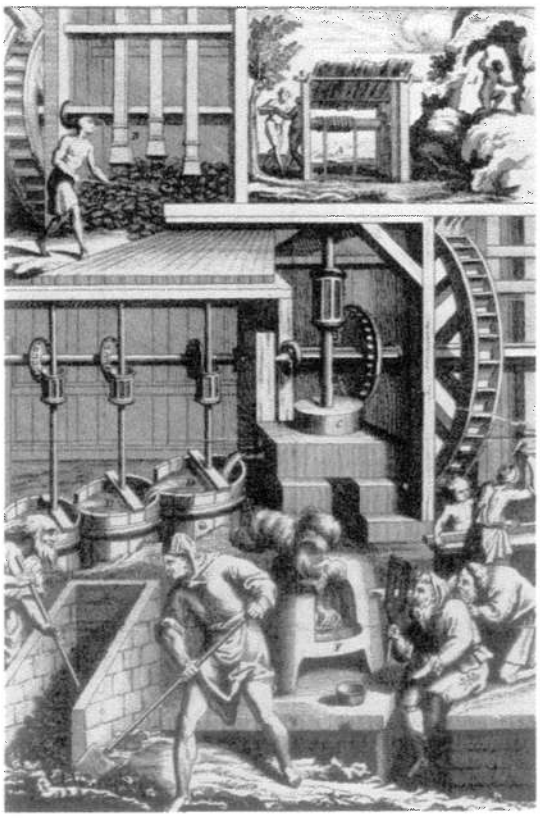
Naam	Latijn	scheikundige afkorting	smeltpunt graden C.	soort. gewicht
Goud	aurum	Au	1062	19,32 gram
Zilver	argentum	Ag	962	10,49
Koper	cuprum	Cu	1082	8,94
Lood	plumbum	Pb	327	11,34
Tin	stannum	Sn	232	7,3
Zink	zincum	Zn	419	7,13
IJzer	ferrum	Fe	1535	7,87
Aluminium	aluminium	Al	660	2,7

GOUD, EEN KONINKLIJK METAAL

Goud is niet alleen gezocht omdat het duur is en glanst zonder een poetsbeurt, maar omdat het ook altijd weer opnieuw om te smelten is. Het kan goed zijn dat Uw ring omgesmolten goud bevat van de Inca's of de Egyptenaren. Het is zacht en kan tussen leren vellen tot flinterdun bladgoud gehamerd worden. Zuiver goud wordt wel gebruikt voor contactpunten, omdat het elektriciteit uitstekend geleid. Gemengd met platina, koper of zilver levert het fantastisch materiaal voor sieraden, maar vermengd met nikkel of koper gebruiken we het voor tandvullingen. Soms is goud schone schijn en niet meer dan de glans van een minuscuul laagje verguldsel.

ZILVER, STATUS BIJ SIERADEN EN TAFELAANKLEDING

Als edelmetaal is zilver geliefd om zijn uitstekende smeedmogelijkheden en prachtige grijswitte glans. Veel sieraden van de gilden werden van zilver gemaakt of waren verzilverd. Schuttersverenigingen tooien zich er graag mee. Vaak wordt zilver vermengd met 10% koper. Zilver leent zich niet goed voor giet-



ALVARO ALFONSO BARBA (1733) LAAT DE BEWERKINGEN ZIEN, DIE HET RUWE METAALERTS MOET ONDERGAAN. RECHTSBOVEN WORDT HET ERTS OPGEHESEN EN LINKSBOVEN GEBROKEN. IN DE WATERMOLEN WORDT HET GESTAMPT EN DAARNA IN KUIPEN GEWASSEN. ONDER LINKS WORDT HET ERTS GEROOSTERD EN ONDER RECHTS GESMOLTEN. UIT: TRAITÉ DE L'ART METALLIQUE.

werk omdat er dan onmiddellijk blaasvorming optreedt. Naast sieraden kom je zilver in de fotografie en de computer tegen.

KOPER, OOIT DE PRONK VAN DE MOOIE KAMER

Archeologen zijn het er over eens dat het eerste metaal, waarmee mensen aan de slag gingen, koper was en dat het bewerken begon in het vijfde millenium vóór Chr. Maar waar dat startschot exact klonk, is tot vandaag een open vraag. Anatolië, de Balkan en de Negev-woestijn maken een goede kans.
Koper is gevoeliger voor corrosie dan goud en zilver, maar eenmaal groen gecorrodeerd tot kopercarbonaat of -sulfaat kan het jaren mee op daken, afvoerpijpen en goten. Zeeorganismen zijn er niet gek op, vandaar dat schepen met koperplaat bekleed werden om 'baardgroei' te voorkomen. De brouwers gebruikten ook graag koper voor hun ketels, want het kon de inwerking van vloeistoffen goed weerstaan. Inmiddels heeft roestvrij staal die taak overgenomen. Koperplaat kan goed vervormd worden en het leverde vóór de Tweede Wereldoorlog veel artikelen aan de huisvrouw zoals potten, pannen en badkuipen, die door rondtrekkende koperslagers weer lekvrij en opgelapt werden. In de jaren zeventig raakte het koperwerk uit de mode, omdat het gezien werd als te oubollig en te weinig strak modern. Het was niet onderhoudsvriendelijk genoeg. Koper kun je zelfs tot dunne draden trekken, maar na enkele bewerkingen moeten de spanningen die in het metaal ontstaan door uitgloeien teniet gedaan worden.
Wordt koper vermengd met tin, dan noemen we het brons of tinbrons. Gegoten bronzen beelden zijn harder dan die van zuiver koper en ze zijn prima bestand tegen weersinvloeden. Door koud hameren kan de sterkte van brons nog verder toenemen. Dat verklaart zijn populariteit in de landbouw en op het slagveld. Omdat vloeibaar brons niet plotseling stolt zoals koper, maar dat proces veel geleidelijker verloopt, kun je er klokken mee gieten, zonder dat de gietkanalen verstoppen. De verhouding van koper en tin in een bronzen voorwerp kan sterk verschillen en de samenstelling wordt bepaald door de bestemming die je kiest.
Wordt koper vermengd met zink, dan noemen we het messing. Deze koperlegering is goed gietbaar en daarna kan je het nauwkeurig draaien en frezen. Bovendien is messing ongevoelig voor zout water en niet magnetisch. Daarvan profiteerden de grote ontdekkingsreizigers met hun messing instrumenten zoals het kompas, de octant, de Hollandse cirkel en de astrolabe.

De hoeveelheid zink bepaalt de kleur van de koperlegering messing: tot 10% een rode of roze kleur, rond 15% goudkleurig en geel bij meer dan 25% zink.

Lood, zegen en vloek voor de Romeinen
De Romeinen gebruikten dit zwaarwichtige metaal voor allerlei doelen: om ijzeren ankers in steenconstructies vast te zetten, te mengen door cosmetica om van te eten en uit te drinken. Zo werd het een zegen én een vloek, want lood is giftig. Tijdens keizer Constantijn (300 na Chr.) kwam de loodproductie op een hoog niveau, dat later pas geëvenaard wordt in de 19de eeuw. Lood kan je niet missen in orgelpijpen, waarin het met tin vermengd is, als goed plooibare loodslabben op het dak en in de vele loodbatterijen en accu's die we dagelijks gebruiken. Meer dan driekwart van de totale loodproductie krijgt die bestemming!

TIN: MEESTAL ALS EEN BIJROL IN BRONS OF BLIK

Zonder tin is er van koper geen brons te maken. Maar tin heeft ook zijn eigen specialisatie, ook al is dat in de laatste eeuwen flink afgenomen. Niemand eet er nog van tinnen borden en drinkt uit tinnen bekers en kannen of speelt met tinnen soldaatjes. Tin moet gegoten worden en is moeilijk vervormbaar door zijn ingewikkelde kristalstructuur. Zuiver tin krijgt gemakkelijk de tinpest, dus zijn er altijd toevoegingen nodig om een houdbaar product te krijgen. Wij komen tin vaak tegen in conservenblikjes en we hebben die uitvinding te danken aan Peter Durand, die in

De koperwerkplaats van Theo Aloes in Retie (B).



opdracht van keizer Napoleon een manier moest bedenken om voeding langer te bewaren voor zijn leger. Het werd blik.

ZINK: VAAK ALS BEDEKKING VOOR HET DAK OF OP IJZER

België heeft een naam op te houden op het gebied van zink, sinds er de eerste zinkfabriek werd gesticht in 1805. Deze industrie vestigde zich met name in het dunbevolkte noorden van Limburg. Bijna de helft van de zinkproductie wordt gebruikt voor het galvaniseren van ijzeren constructies en de rest vindt toepassing op het dak of als zamak. Dat is een legering van vier metalen: zink, aluminium, magnesium en koper, die zich gemakkelijk laat gieten tot kranen en deurklinken.

IJZER: MET KOOLSTOF KUNNEN WE ELKE EIGENSCHAP AAN DIT METAAL GEVEN

Seerp Visser gaat in het volgende artikel hierop in.

ALUMINIUM

Met een aluminium ratelaar zette Saint Claire Duville op de Parijse wereldtentoonstelling van 1855 deze lichtgewicht onder de metalen op de kaart, maar pas in 1906 wist de Duitser Wilm met de toevoeging van 4% koper en de nodige verhitting het zachte aluminium twee keer sterker te maken dan het onvermengde metaal. Daarna volgden meer legeringen, zoals met silicium, waardoor het aluminium beter gietbaar werd, met koper waardoor het sterker werd en beter toepasbaar bij het bouwen van vliegtuigen of met magnesium en silicium voor sterke raamprofielen.
Zuiver aluminium wordt gebruikt bij aluminiumfolie en met mangaan voor bierblikjes. Aluminium is perfect bestand tegen corrosie, tenzij er zout aan te pas komt, zoals vaak het geval is aan de kust. Dan kan het beschermd worden door het te anodiseren.

Lit. Prof. E. Aernoudt, Grondstof, stof tot nadenken. Leuven 2001. De schrijver doceert metaalkunde aan de K.U.Leuven

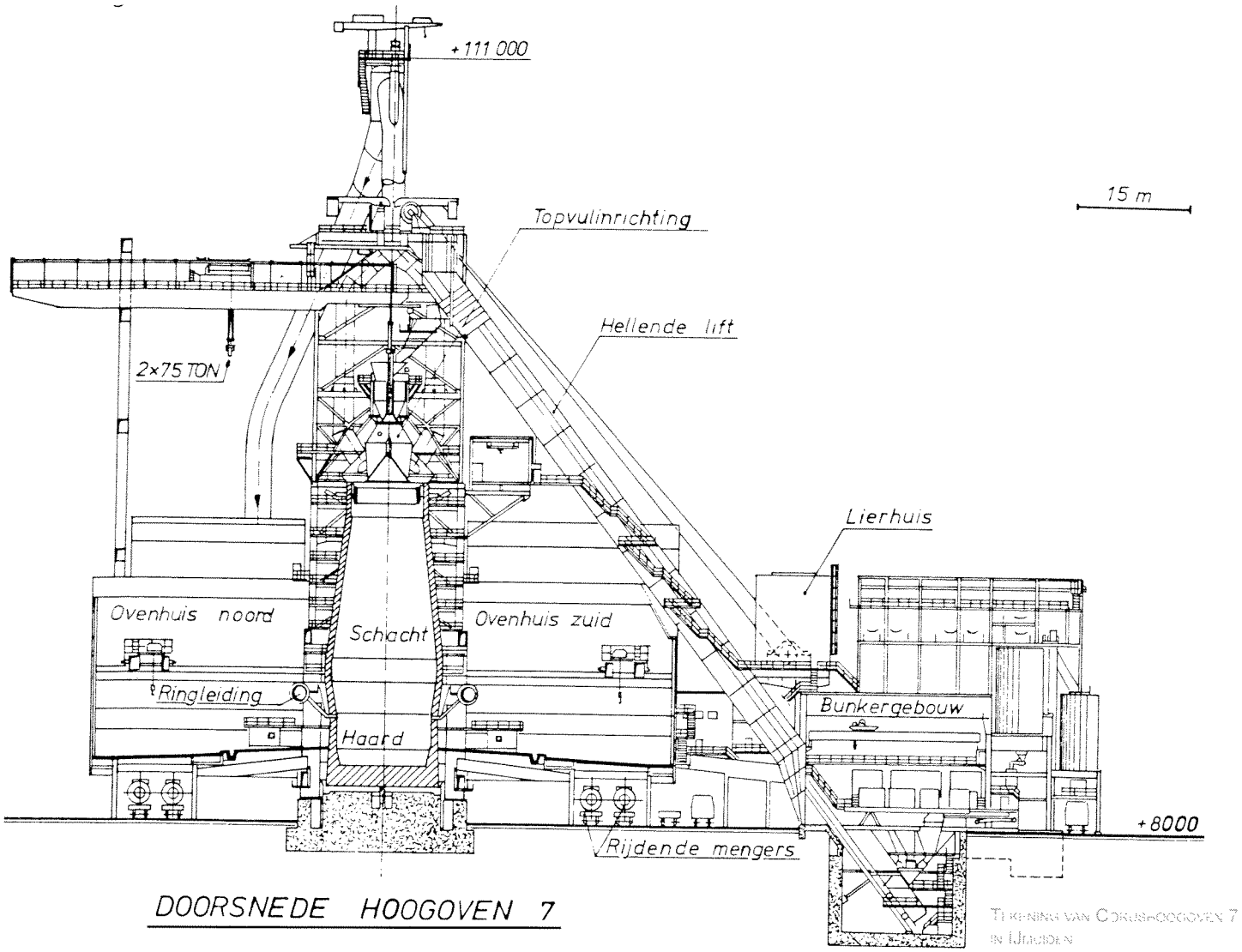
"SCHEPEN VAN HOUT, MANNEN VAN STAAL", ZEI MIJN VADER...

DE GEHEIM VAN DE SMID: IJZER EN STAAL TOEGEPAST IN GEREEDSCHAP

We zullen het er allemaal over eens zijn: er bestaat bijna geen stuk gereedschap of er zit wel staal aan. Daar kan zelfs de meest gepassioneerde verzamelaar van houten gereedschap moeilijk iets op afdingen. Want ook al kan een houtbewerker de mooiste schaaf maken, wil die mooie schaaf ook een goede schaaf zijn, dan zal de man hoe dan ook bij de smid langs moeten gaan. De smid pakt een stuk ijzer (of is het staal?), verhit het en met een paar rake slagen vormt hij een beitel die past bij de schaaf. Nu dompelt hij het gloeiend hete ijzer sissend onder het in een bak koud water. Wat blijkt? De beitel is glashard geworden en er kan een snijkant aan geslepen worden. Na het slijpen kan de smid de beitel nog polijsten of wetten en daarna kan hij met een eenvoudige snelle beweging het topje van zijn vinger afsnijden. Knap toch, met een stukje onbenullig ijzer!.
Het heeft toch iets magisch wat de smid, zwart van het roet, kan doen in zijn donkere hol, dat ze een smidse noemen. Maar even serieus. Het is eigenlijk nog niet zo lang geleden dat de wetenschap er achter kwam wat er nu precies gebeurde met het stuk zacht ijzer dat hard staal werd.

DE BENAMINGEN VAN IJZER EN STAAL

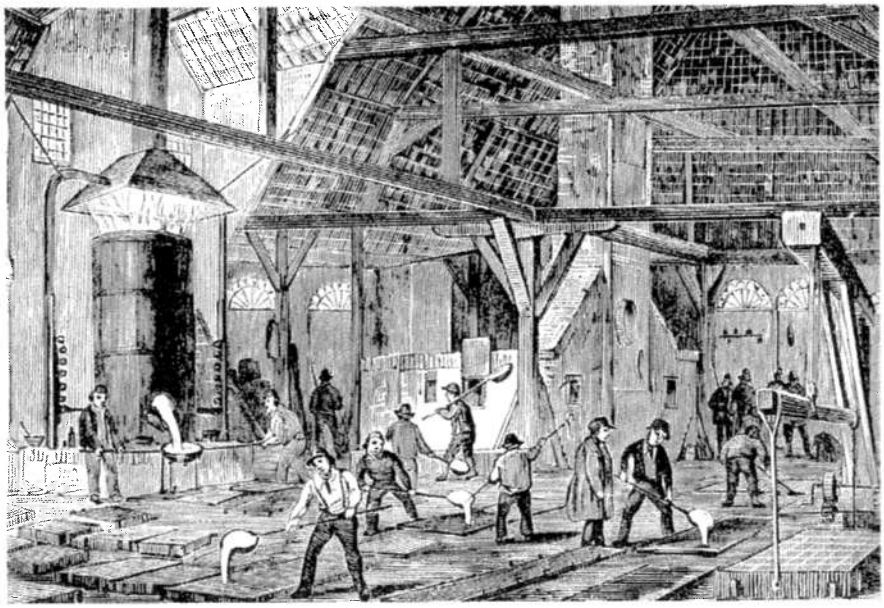
Nu eerst even over iets over de benamingen. Hierboven noemde ik ijzer en staal door elkaar. Dit deed ik



omdat in de volksmond deze termen ook door elkaar worden gebruikt en er te pas en te onpas van ijzer, smeedijzer en staal wordt gesproken. Over weinig benamingen bestaan er zoveel misverstanden als over ijzer en staal. De benamingen ijzer, staal, smeedijzer, constructiestaal, betonijzer, betonstaal, gietijzer en weekijzer worden lukraak door elkaar gebruikt en vaak krijgen dezelfde producten verschillende namen. Er is echter in ons Verenigd Europa maar één enkele benaming, die officieel juist is. Tegenwoordig heten alle ijzerverbindingen staal, zolang ze smeedbaar zijn. Dus alle constructiestaal, smeedijzer, betonijzer, weekijzer en andere soorten heten nu allemaal staal. Dan blijft er nog over het soort ijzer dat niet smeedbaar is, bijvoorbeeld gietijzer. Maak je gietijzer warm en probeer je het te smeden dan vliegen de stukken alle kanten op. Het is hard en broos. Vergeef me dat ik hierna toch nog gebruik maak van die ouderwetse aanduidingen ijzer en staal. Ik laat me hierbij voor een belangrijk deel leiden door mijn leeftijd en mijn gewoontes. Die zitten sinds mijn jeugdjaren nu eenmaal vastgeroest in mijn hoofd. Een pisbak is van ijzer en een zwaard is van staal. Of heette het toch pisbakken staal?

IJZER EN STAAL

IJzer is een chemisch element dat in zuivere vorm zacht en zwak is. Door het toevoegen van koolstof wordt het ijzer echter harder, sterker en brosser. Hoe meer koolstof hoe harder en brosser het materiaal wordt. In mijn jeugd en tot voor kort spraken we van ijzer wanneer de legering een zo laag percentage koolstof bevatte dat het niet gehard kon worden. Bevatte de legering meer koolstof en kon men deze harden dan sprak men van staal. Werd er nog meer koolstof toegevoegd dan werd de legering zodanig hard dat deze niet meer vervormd kon worden (of gesmeed) zonder in stukken te breken. De legering kon enkel nog in een vorm worden gegoten. Dan heette de legering gietijzer. Het koolstofgehalte op de grens tussen staal en ijzer ligt op ongeveer 0,3% en dat bepaalt of het wel of niet te harden is. De grens tussen staal en gietijzer ligt ongeveer bij 2%.



Rond 1835 had de ijzergieterij Nering Bogel in Deventer een moderne koepelovens (links), waarin ijzer opnieuw vloeibaar gemaakt kon worden om het af te tappen. Met een houten draaikraan (rechts) werd het ijzer getakeld naar de vormkasten.

Tegenwoordig en dan vooral na de Tweede Wereldoorlog worden aan ijzer veel stoffen toegevoegd die uiteenlopende legeringen opleveren. Deze toevoegingen beïnvloeden de eigenschappen naar onze wensen. Voegt men genoeg chroom en nikkel toe dan wordt het staal roestvast. Silicium maakt het veerkrachtiger, vanadium taaier en sterker. Zonder volledig te willen zijn noemen we nog kobalt dat de hardheid bevordert, wolfraam verbetert de hittebestendigheid en mangaan zorgt er voor dat het staal slijtvast is en minder vervormt.

Dit was even terzijde. Voor ons zijn vooral de ijzerverbindingen met koolstof belangrijk omdat wij overwegend met oudere gereedschappen te doen hebben, waarvan het materiaal nog geen andere toevoegingen bevat.

De eerste categorie, het ijzer dus met een koolstofpercentage tot 0,3% wordt ook nu nog gebruikt voor constructies en het maken van allerhande voorwerpen. Dit staal koopt u voor ongeveer een Euro per kilo bij de plaatselijke ijzerboer.

Stellen we eisen aan het staal wat betreft hardheid, scherpte of veerkracht dan komen we terecht bij de stalen met tussen de 0,3% tot 2% koolstof. Hierbij moeten we denken aan 2% koolstof voor meetgereedschap, 0,7% koolstof voor veren en ongeveer 1% koolstof voor harde messen.

Nogmaals: hoe meer koolstof het staal bevat, hoe harder, maar ook brosser het wordt.

Na het bovenstaande blijven we toch nog met de vraag zitten, namelijk die uitdrukking van mijn vader. Waren die zeelui van vroeger nu van ijzer of van staal? Wat de hoeveelheid koolstof betreft, dat was er op die schepen meer dan genoeg.

HET HARDEN VAN STAAL

Staal met een koolstofpercentage boven de 0,3 % kan gehard worden. Door het staal te verwarmen en daarna zeer snel af te koelen wordt het zeer hard en ook weer zeer broos. Hoe werkt dit? Door het staal boven een bepaalde temperatuur (rood heet) te verwarmen verandert de kristalstructuur van het staal in een harde structuur. Laten we het staal dan weer rustig afkoelen dan verandert de structuur weer in die van voor de verhitting en merk je geen effect. Door het echter zeer snel af te koelen, bijvoorbeeld in water, kan de structuur niet terugveranderen en blijft de harde kristalstructuur bestaan. Helaas is het geharde materiaal ook zeer broos. Om te grote broosheid te voorkomen verwarmen we het staal weer een beetje zodat een deel van de kristallen weer kunnen veranderen maar bij de meeste kristallen lukt dat niet. We leveren dus een beetje hardheid in, die we ruilen om meer elasticiteit te krijgen.

EEN BEITEL HARDEN

Even het voorbeeld voor een houtbeitel. Vaak bevatten oude houtbeitels ongeveer 0,7% koolstof. We verwarmen een ruw geslepen snede van de beitel op tot een temperatuur, waarbij hij rood kleurt en als we dan een magneet tegen de snede houden, voelen we dat het magnetisme verdwenen is. Krielrood zei men vroeger. Weet u hoe rood een kriek is? Verder is de vereiste kleur afhankelijk van het staal. Eenvoudiger is het om een magneet tegen de snede te houden. Voelen we dat het magnetisme verdwenen is, dan is de kristalstructuur veranderd. Vervolgens steken we de snede ongeveer 10 mm diep in koud water, maar niet dieper. We wachten tot we geen kleur meer zien op het deel van de beitel dat boven water uitsteekt. Dat kun je het beste zien in een niet te lichte ruimte. Daarna wachten nog eens 10 tellen. Dan halen we de beitel uit het water en wachten tot al het water van de snede is verdampt. Daarna steken we de beitel geheel in het water tot hij helemaal afgekoeld is. Wanneer je deze handleiding voor amateurs vergelijkt met de eerder gedane meer serieuze omschrijving van wat er bij het harden gebeurd zul je zien dat alle stadia zijn doorlopen.

Na het harden kan de beitel nageslepen worden en gewet. Voor het naslijpen gebruik je een natte steen. Wordt de beitel immers weer heet en dat gebeurt al bij een aanloopkleur van strogeel, dan wordt de snede weer zachter. Loopt de snede tijdens het slijpen blauw aan dan ben je de meeste hardheid weer kwijt en kun je van voren af aan beginnen.

SLIJPEN EN WETTEN

Aan beitels, messen en bijlen wordt een snede aangebracht. Om deze werktuigen scherp te krijgen moeten we die snede in een bepaalde hoek slijpen. Een chirurgenmes waarmee zeer zorgvuldig en precies een fijne snede moet worden gemaakt, zal een fijnere en scherpere snede moeten hebben dan een hakbijl waarmee met grote kracht in een stuk hard hout wordt geslagen.

Een fijne snede van een bijl zou na de eerste slag beschadigd zijn en een chirurg zal weinig klanten overhouden wanneer hij ze met een mes met de snede van een bijl bewerkt. Maar beide sneden moeten tijdens het gebruik regelmatig weer worden geslepen, omdat de scherpte van de snede kan wegslijten of beschadigd worden.

Het verschil tussen slijpen en wetten is dat er bij het slijpen zoveel materiaal moet worden weggenomen tot er een snede ontstaat. Met een snede bedoelen we dat de twee zijden elkaar in een mooie hoek raken en zo een scherpe snijlijn vormen in plaats van een nieuw vlak. Bij het wetten wordt er ook wel materiaal weg gehaald, maar aanzienlijk minder. Bij wetten is het de bedoeling om de braam, die bij het slijpen ontstaat, weg te halen en de snede te polijsten, zodat er een gladde snede ontstaat.

Een mes waar je fijn mee kunt snijden heeft een hoek van ongeveer 22 graden. Ten opzichte van de hartlijn van het mes is dat dus twee maal 11 graden.De Japanse messen zijn erg beroemd. Wat doen de Japanners daarvoor? Ze laten één zijde recht en slijpen één zijde aan. Hierdoor ontstaat een enkele hoek van 11 graden. Dus levert dat een veel scherper mes op.

METEORIET-IJZER

Meteorietijzer is zeldzaam en voor ons gereedschap verder niet belangrijk. Wel is het interessant te weten dat dit meteorietijzer werd verwerkt in kerissen, die ook wel krissen werden genoemd. Dit zijn (familie) wapens uit Indonesië. Deze prachtige stukjes smeedtechniek, die volgens mij niet onderdoen voor het smeedwerk van de beroemde Japanse Samuraizwaarden, komen in Nederland veel voor en zijn vaak te koop voor weinig geld. Deze wapens worden gezien als band tussen de mens en de goden. Er wordt daarom in een keris meteoriet ijzer, gezonden uit de hemel, vermengd met ijzer uit ijzererts, dat gewonnen is uit de aarde. Er werden en worden nog steeds aan deze kerissen bovenaardse krachten toegeschreven, dus pas maar op wanneer je er een hebt.

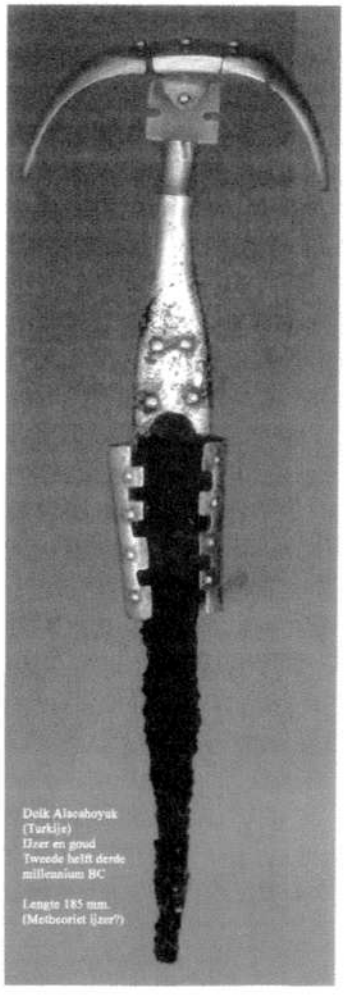
SMEEDIJZER

Nog even over smeedijzer. Er bestaat geen smeedijzer. De aaneengelaste bedden en tafeltjes, die ons als smeedijzer worden aangeboden, zijn gemaakt van constructiestaal. Het woord smeedijzer wil hier alleen maar zeggen, dat de prijs te hoog is.

EEN STUKJE GESCHIEDENIS

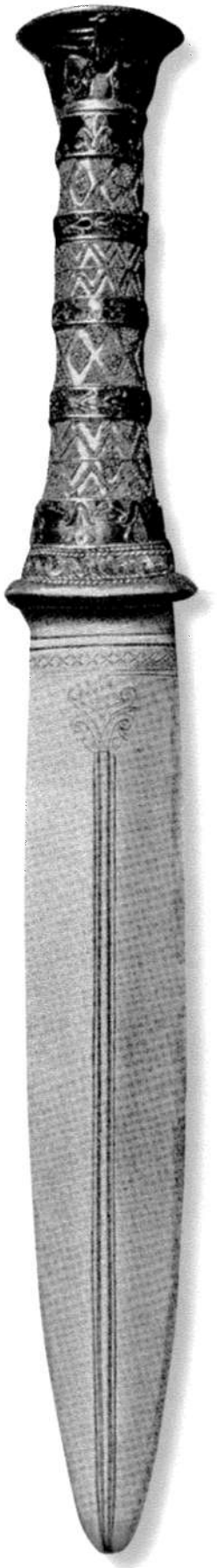
De oudste voorbeelden die ik ken van het gebruik van ijzer zijn te vinden in het Anatolisch Museum in Ankara. Daar ligt een dolk uit ongeveer 2500 v. Chr., die op de foto te zien is. Ook is er een dolk gevonden met een stalen lemmet in het graf van Tutank Amon uit ongeveer 1300 v. Chr., die in 1922 is opgegraven.

DOLK UIT HET ANATOLISCH MUSEUM, TURKIJE. 2500-2000 BC. LENGTE 18,5 CM. MOGELIJK IS HET LEMMET VAN METHOORIETIJZER.



NOG WAT GEGEVENS

Is ijzer zwaar?	Ja, ijzer is erg zwaar, ongeveer 8 maal zo zwaar als water.
Is het zwaarder dan beton?	Ja, ruim drie maal zo zwaar als beton.
Komt ijzer veel voor in de natuur?	Ja, ijzer is de delfstof. die het meest in onze aardkorst voorkomt als ijzererts of ijzeroer.
Kun je zuiver ijzer vinden in de natuur?	Nee, het komt niet in zuivere vorm voor, behalve het ijzer dat de aarde vanuit de ruimte heeft bereikt als meteoriet.
Hoe zit het dan in de aardkorst?	Het ijzer bevindt zich in onze aardkorst als ijzeroxide (dat we kennen als roest) en is gevat in gesteente of zand.
Waarom roest het ijzer zo hard?	IJzer roest niet bij omgevingstemperaturen. Alleen bij verhitting gaat het roesten, behoudens één uitzondering en dat is wanneer het in aanraking komt met een katalysator. Helaas voor ons is dat water.
Is ijzer recycleerbaar?	IJzer en staal zijn 100 % recycleerbaar. Ongeveer 10% van de staalproductie wordt tegenwoordig verkregen uit ijzererts en de overige 90 % uit de recyclage van staal.



DOLK VAN TOETANCHAMON MET IJZEREN LEMMET, LENGTE 41 CM (CA. 1360 V CHR.) IJZER IS ZELDZAAM IN DEZE PERIODE EN IJZERERTS KON BEPERKT GEÏMPORTEERD WORDEN.

Toen deze dolk werd opgegraven had hij een glimmend blank stalen lemmet zonder roestvorming. Ik kom later nog terug op de vraag hoe dat kan. Deze voorbeelden waren pronkstukken en ze waren geen voorwerpen voor het dagelijkse gebruik. Mogelijk zijn ze gemaakt van meteorietijzer en koud bewerkt.
Algemeen wordt aangenomen dat het winnen van ijzer uit ertsen al zeer lang bekend was en praktisch werd toegepast vanaf ongeveer 1000 v. Chr. De Etrusken die in het huidige Toscane in Italië woonden, exploiteerden ijzermijnen omstreeks 700 v. Chr. Zij kenden dus al de methode om ijzer te winnen uit ertsen en mogelijk ook al de mogelijkheden om van ijzer hardbaar staal te maken.
Over de toepassingen van ijzer weten we dat in de Hellenistische periode rond 300 v. Chr. Alexander de Grote al het ijzer verzamelde dat hij tijdens zijn veldtochten tegenkwam. Niet om er wapens van te maken maar om het te gebruiken voor draaischijven, waarmee edelstenen gepolijst worden. Zoveel ijzer lijkt er dus in die tijd niet geweest te zijn. Of zocht hij voor dat doel het zeer zachte meteorietijzer?

Het ijzer wordt uit het erts gewonnen door reductie van het ijzer. Hierbij wordt de zuurstof die gebonden is aan het ijzer in de vorm van roest gebruikt voor een deel van de verbranding. Het gesteente in het erts smelt bij verhitting sneller dan het ijzer en zo werd in de oudste ovens het ijzer gescheiden van het gesteente. Dit ijzer was dus niet gesmolten maar vormde een sponsachtige koek, die door zijn zware gewicht naar de bodem van de oven zakte en via de ovenmond daaruit werd verwijderd. Deze koek was niet gesmolten en bevatte veel insluitsels en verontreinigingen. Door de deegmassa plat te smeden en daarna dubbel te vouwen en dat steeds opnieuw te herhalen smeedde men het vuil uit de ijzermassa. Dit systeem van uitsmeden van ijzer is lang gebruikt, zelfs nog tot na het in gebruik nemen van de hoogovens. Deze bewerking van 'vuil' ijzer is bijvoorbeeld nog te zien in oude muurankers waar de laagjes, waaruit het is opgebouwd door het roesten zichtbaar zijn geworden.

Wat was het probleem in de oude tijden? Als men de temperatuur in de oven zo verhoogde dat het ijzer smolt, nam het vloeibare ijzer veel koolstof op. Daardoor verzamelde zich vloeibaar gietijzer onder in de oven. Dat was niet te smeden en er was ook weinig mee aan te vangen.
Men zorgde er dus voor dat het ijzer niet vloeibaar werd en dan kreeg men ijzer met zeer weinig koolstof, dus zacht en taai. Dat was ook niet erg geschikt om er een zwaard van te maken en daarmee op de medemens in te hakken. Dit maakte het ijzer niet erg populair, zeker niet als je het vergeleek met het veel edeler brons. Dat is waarschijnlijk de reden waarom ijzer pas veel later op grote schaal werd toegepast.
Men vond toen namelijk een manier uit om ijzer te verpakken met houtskool en lange tijd te verhitten waardoor het ijzer langzaam de koolstof uit de houtskool opnam. Eindelijk had men nu staal, waar je wat mee kon doen. Ook andere trucjes werden gebruikt om de kwaliteit van het materiaal te verbeteren. Zo behandelde men het staal met urine, wat tegenwoordig nog toegepast wordt onder de naam nitreren. Ook smeedde men wel zwaarden in bloed of in gemalen koeienhoorn, waardoor koolstof in de buitenste laag werd gebracht, wat een vergelijkbaar effect opleverde als het huidige comenteren.
De Romeinen hadden al stalen zwaarden en gebruikten ijzer als standaard materiaal voor vele doeleinden. Als goede organisatoren verhandelden zij het ijzer in standaard pakketjes, die ze billets noemden. De Walen waren al in de late Romeinse periode beroemd om hun staalproductie en ze hebben 1500 jaar lang op dat gebied een toonaangevende rol gespeeld in Europa.
Vanaf het midden van de 14de eeuw werden de hoogovens ontwikkeld, waarin het ijzer vloeibaar werd gemaakt. Het gietijzer dat zo verkregen werd, moest weer in een aparte bewerking ontdaan worden van het teveel aan koolstof. Het grote voordeel van de hoogoven was, dat men een grote hoeveelheid zuiverder staal in een continu proces kon produceren.

Seerp Visser, uw ijzerboer.

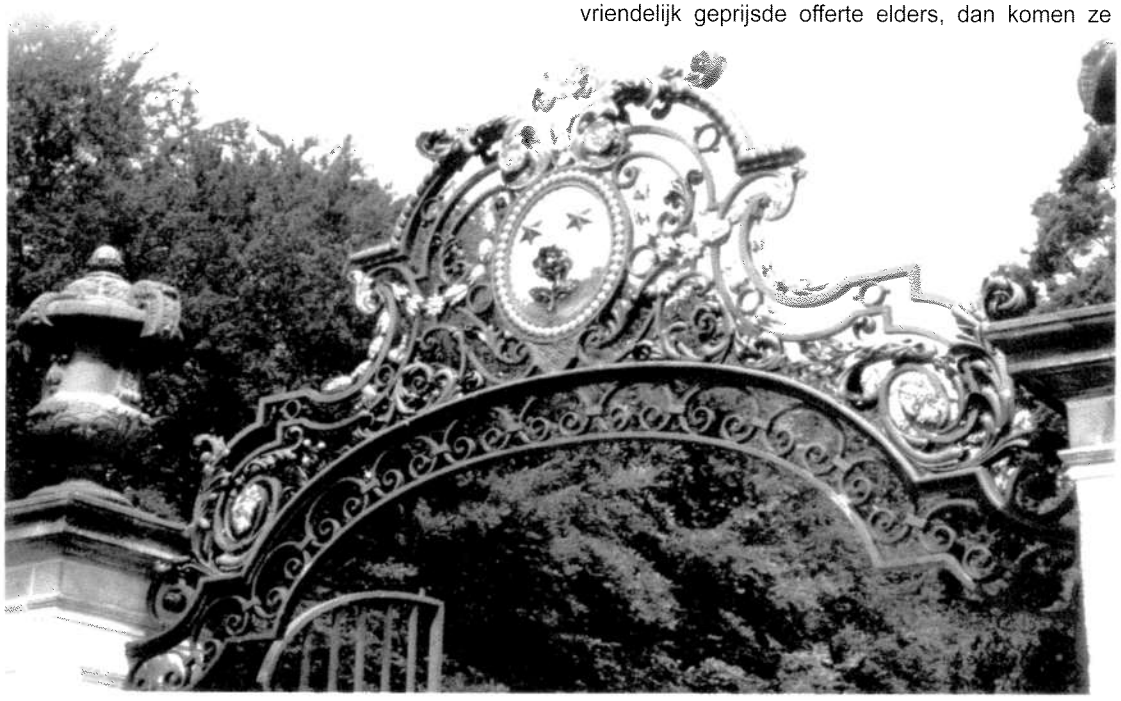
BIJ OLDENHAVE HEEFT HET SMIDSVAK VELE GEZICHTEN

Tussen Twente en de Veluwe dromen de boerderijen in de herfstmist. Hun silhouet vervaagt te midden van het betoverende coulissenlandschap. Liefst acht adelijke families leven hier 'op stand' in statige kastelen en lommerrijke landhuizen. Alleen al de namen maken je nieuwsgierig. Hackfort, Den Bramel, Kieftskamp, Wildenborch, Wiersse, Medler, Onstein, Enzerink.

Oldenhave zou perfect in dat rijtje passen totdat je op een bedrijventerrein in de zijgevel op klassieke blauwe steen uit de Ardennen die naam voluit gebeiteld ziet staan met Smederij ervoor. In deze smidse tref je dus geen salonedelen aan die nippen uit hun wijnglas, maar harde werkers die aan hun hamer en aambeeld heldere klanken weten te ontlokken. Hun kantoor is een bakstenen kubus met veel ramen. Het retropand lijkt nog het meest op de bedrijfsgebouwen, die een eeuw eerder werden neergezet. Dat we ons daarin niet vergissen, zal spoedig blijken.

Eenmaal aan de koffie wordt het duidelijk, dat de familie Oldenhave al drie generaties lang het smeden in Vorden bedrijft. Het is allemaal begonnen toen Opa Oldenhave in 1955 een smederij in het dorp kon overnemen van een collega, die het voor gezien hield. Opa zette deze zaak voort en maakte wat de dorpelingen en de heren van de landgoederen vroegen van hun ijzerspecialist. Al snel begrepen de nakomelingen van de oprichter, dat er in een weggooimaatschappij, waarin repareren fout en vervangen goed was, geen groeikansen meer lagen voor een dorpssmederij. Dus was het kiezen tussen stoppen en specialiseren om te overleven. Ze staken de koppen bij elkaar en kozen voor het echte vakwerk met de hoofdletter V. Vanaf die dag staat het restaureren van historische stukken en het creëren van nieuw werk hoog op de agenda.

Alleen zo hebben ze het gered. Daarvan zijn de twee drijvende krachten achter de firma zich terdege bewust en het devies van Willem (55) en zijn zoon Erik (29) is niet voor niets: Kwaliteit en Eerlijkheid. Dat verloochent zich nooit. Deze uitgangspunten worden kennelijk naar waarde geschat door veel particulieren én monumentenbeheerders van de overheid. Mocht er al eens een vaste klant bezwijken voor een vriendelijk geprijsde offerte elders, dan komen ze



Zijnek van het Huis de Voorst te Eefde tijdens en na de restauratie



KANTOOR EN DAARACHTER DE WERKPLAATS VAN SMEDERIJ OLDENHAVE

steevast met hangende pootjes terug bij Oldenhave met een ervaring rijker en een illusie armer. Na zo'n ervaring met werk van beunhazen kan dat halfslachtige werk met een woord worden samengevat: prul!
Ons gesprek wordt onderbroken door een Antwerpse antiquair die twee luchters te repareren heeft en een huiseigenaar, die een fraai smeedijzeren hek voor zijn oprit wil. Soms willen ze bij wijze van spreken het liefst dat het werk morgen klaar is. Maar daar kruipt meer tijd in. Om zo'n smeedijzeren tuinhek te realiseren moeten er ter plekke foto's genomen worden voordat er enkele ontwerpen getekend kunnen worden. Dat tekenwerk komt op het bordje van vader of zoon terecht. Maar ze troosten zich met de wetenschap, dat elk afgeleverd hek, kroonluchter of wandelbrug hen niet alleen een voldoening schenkt, maar ook nieuwe klanten naar de smederij brengt.

DE NIEUWBOUW ALS VISITEKAARTJE

De stevig gevulde orderportefeuille vroeg acht jaar geleden dringend om uitbreiding van het kantoorgebouw en de bedrijfshallen, want er stonden grote restauraties op stapel. In de ene hal zou de smederij worden ondergebracht, in de andere het magazijn. Toen de plannen eenmaal goedgekeurd waren verschenen een paar maanden later op het bedrijventerrein de contouren van de nieuwe opzet.
Vooral het kantoorpand staat ook vandaag nog voor de bedrijfsleuze kwaliteit & eerlijkheid. Vader en zoon hebben in overleg met de architect het bouwplan uitgetekend en ze zorgden ook voor de metalen raamconstructies en de smeedijzeren trap. In dit kantoorgebouw vinden de dames van de familie een ruim onderkomen voor het secretariaat, het archief en de boekhouding. Het lijkt er op, dat al het werk geregeld wordt door familieleden, maar in de werkplaats ontmoeten we ook andere medewerkers. In een soort eetruimte worden tijdens de pauzes de meegebrachte koelboxen leeg geschaft. En een verdieping hoger bevindt zich een ruime vergaderzaal, waar particulieren en deskundigen van het rijk, de gemeente en de provincie overleggen met vader en zoon. We zijn aangenaam verrast als tussen de ruime sortering vakbladen en tijdschriften ook de Gildebrief opduikt.
De showroom geeft aan de bezoekers een eerste indruk, wat de firma Oldenhave aan klein smeedwerk te bieden heeft. Er liggen ijzeren scharnieren en sloten, er hangt geelkoperen plafondverlichting, en er staan roodkoperen zeskantige straatlantaarns op een gietijzeren voet, zinken verzamelbakken en een zinkkleurig beeld. Het stelt een geharnaste poortwachter voor, die helaas beide benen moet missen. Deze handicap berooft hem geen moment van zijn fierheid en hij kijkt de bezoekers vanonder zijn zinken helm overmoedig aan. Het is de bedoeling dat hij binnenkort gewapend met zijn lans toezicht houdt op reizigers, die Nijmegen betreden. Deze gestalte, die bestaat uit een geraamte van gegalvaniseerd draad en een huid van platen zink, zal in de buurt van de Waalbrug boven op een torenspits geplaatst worden, waarbij zijn conische rok zijn gebrek aan gespierd benenwerk zal moeten verhullen.

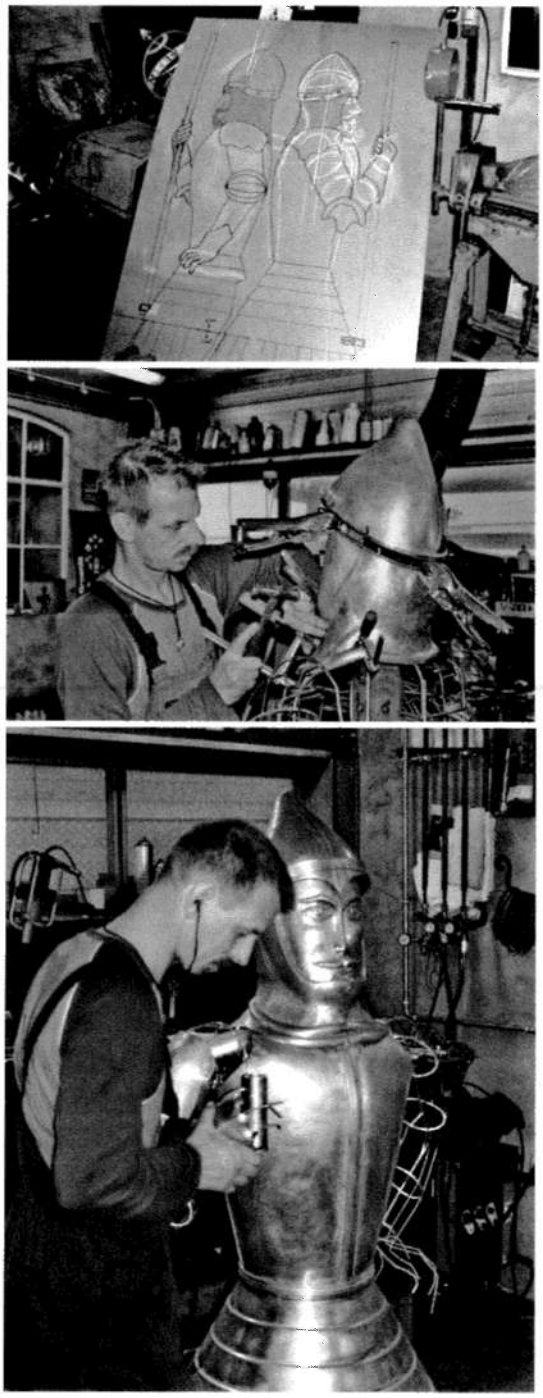
RESTAURATIEWERK KOMT VAAK ALLEEN TERECHT BIJ CERTIFICAATHOUDERS

De Overheid wil bij bestellingen waar voor haar geld. Hun vaste leveranciers belonen ze voor hun kwaliteit en vakmanschap met een certificaat. Bij voorkeur worden daar de opdrachten geplaatst. Bestaande bedrijven zoals Oldenhave zijn daar blij mee, maar nieuwkomers wordt het op deze manier buitengewoon moeilijk gemaakt om mee te eten uit 's Lands Ruif. Zonen, die bij hun vader in de zaak kunnen komen, slepen door de gevestigde naam en het certificaat een mooi voordeel in de wacht. Maar naam en faam zijn kwetsbare zaken en een certificaat verliezen is niet minder dan een regelrechte ramp. Erik Oldenhave heeft zich van jongs af aan thuis gevoeld in het familiebedrijf en ook al kreeg hij op de basisschool het advies Havo-VWO, hij zou en moest naar de VBO Streekschool, want daar werd 12 uur metaalpraktijk per week gegeven. Die vroege voorkeur voor bedrijfsonderwijs had de hoofdmeester nog nooit meegemaakt en hij vond deze stap een regelrechte verspilling.

Op dit moment gonst het in het onderwijs, dat de oude ambachtsschool weer moet terug komen. Het biefstuksocialisme heeft tientallen jaren lang de intellectuele arbeid op een te hoog voetstuk gezet en de ambachtelijk ingestelde leerling bedolven onder talen en theorievakken in plaats van praktijklessen. Daardoor is de typische handvaardige leerling in de verdrukking gekomen. Je kunt blij constateren, dat deze koerswijziging op het ministerie beter laat dan nooit is gekomen, maar intussen zitten we met een generatie, die te weinig praktijk heeft gehad om achter de werkbank te starten. Om nog maar te zwijgen over de vraag, wie de docenten zijn die de verloren ambachtelijkheid zullen moeten bijbrengen. Want inmiddels zijn de echte vaklui of met pensioen of ze hebben rust gevonden op het kerkhof.
Erik heeft veel geleerd van zijn vader, die ooit bij zijn vader en bij de Oosterijker A.Haberman in de leer is geweest, toen hij een cursus gaf in Nederland. Koperslager Theo Alofs uit het Belgische Retie heeft Erik de fijne kneepjes bijgebracht van het kopersmeden. Dat metaal is zacht en snel onherstelbaar beschadigd, dus valt er alleen maar met veel geduld en ervaring mooie resultaten te boeken. Hij heeft het uithameren van de vorm van de koperplaat met gepolijste hamers op gepolijste staken geleerd. Dat gereedschap is in de smederij zelf gemaakt uit het verenstaal van oude treinstellen. Nu worden koperen kroonluchters, die de trots zijn van menig oud kerkgebouw, door hem gerepareerd.

DE FONTEIN OP HET BINNENHOF EN HET HEK VAN HET HAAGSE TORENTJE KOMEN UIT VORDEN

Na jaren, waarin de smid voorgoed dreigde te verdwijnen is tegenwoordig het tij definitief gekeerd. Het vak van de goede ambachtelijke smid heeft wel degelijk bestaansrecht. Nederland kent vandaag de dag nog voldoende bekwame smeden die in staat zijn om op een authentieke manier metaal te bewerken. Zij zijn aangesloten bij het Nederlands Gilde voor Kunstsmeden (NGK), een branchegroep van de Metaalunie. De leden van het NGK beschikken over veel vakkennis, creativiteit en vaardigheid die een smid pas in de loop van zijn leven vergaart. Zij zijn flexibel genoeg om de meest uiteenlopende opdrachten uit te voeren, ook als daar een persoonlijk en dus uniek ontwerp voor nodig is.
In Vorden zijn ze extra trots op de opdrachten, die er uit springen en die ze met veel vindingrijkheid tot een goed einde hebben weten te brengen. Uit een was-



De zinken torenruiter van Nijmegen

lijst van landelijke referenties kiezen we Den Haag. Want het gaat niet om niets, als je in het hart van ons politieke bestel uitgenodigd wordt om achtereenvolgens de fontein op het Binnenhof en de kroonluchters in de Ridderzaal te restaureren. Echt nieuw werk was nodig voor het veiligheidshek van het Torentje. Want ook al sturen onze premiers sinds 1849 hun ministers aan vanuit deze idyllische werkplek boven de Hofvijver, toch voelen ze zich tegenwoordig een stuk safer achter dit degelijk gesmede hek.
Een fraai stukje smeedwerk staat een paar honderd meter verder op het plein voor de Ridderzaal. Ook al lijkt het of deze fontein speciaal gemaakt is voor deze

GIETIJZEREN TRAP UIT KEPPEL.



fotogenieke plek, de waarheid is anders. Tijdens de bouw van het Rijksmuseum in Amsterdam werd in 1883 de Internationale Koloniale en Uitvoerhandel Tentoonstelling gehouden op het ervoor gelegen Museumplein. Daar was deze fontein toen een publiekstrekker. Hij werd ontworpen door architect Pierre Cuypers die ook verantwoordelijk was voor de inrichting van de Ridderzaal. Een paar jaar na de tentoonstelling herinnerden de ministers zich nog deze fontein en werd hij naar Den Haag gehaald om op het Binnenhof zijn verfrissende stralen te spuiten. In de zeventiger jaren van de vorige eeuw was de fontein al eens gerestaureerd, maar in 2006-2007 was een nieuwe beurt nodig en dat gebeurde in Vorden. Bij deze laatste restauratie kreeg de fontein weer zijn oorspronkelijke kleuren bruin en goud terug, die Cuypers er in 1883 voor bedacht had. De vergulde letters op de fontein verwijzen naar Willem II:
Ter nagedachtenis aan den Graaf van Holland, Koning Willem II, den begunstiger der Stedelijke wijsheden, den beschermer der Kunst, den stichter der kastelen van 's-Gravenhage en Haarlem.

Met Koning Willem II is de man bedoeld, die rond 1250 de Ridderzaal bouwde als centrum voor de ridders en natuurlijk was er ook de hoogste Hollandse rechtbank gevestigd. Vandaar dat we buiten de poort van het Binnenhof de Gevangenpoort zien staan, die ooit de centrale toegang van deze ridderlijke plaats was. Boven de poort was de wachtkamer voor de verdachten, die verwezen waren naar de hoogste rechtbank in ons land.

Het transport van de ijzeren bovenbouw van de fontein heeft nog voor de nodige logistieke hoofdbrekers gezorgd, want zonder zijn arduinen onderstel is de smeedijzeren bovenbouw maar een kwetsbare constructie.
Soms moet een verwaarloosd gesmeed toegangshek van een kasteel hersteld worden in de stijl van drie eeuwen geleden. Bij het Huis de Voorst in Eefde staat zo'n prachthek met zwartgeverfde krullen, vergulde bloemen en scherpe lanspunten. Hij pronkt in zijn oude glorie voor de grijs-beige kasteelgevel. Maar voor het zo ver was gingen er 1500 werkuren mee heen, voordat Erik tevreden was met het resultaat, maar nu kan hij nog steeds genieten van elke fraaie krul, die hij met de hand gesmeed heeft.
Nederland telt maar een paar beelden van gietijzer. Een daarvan staat in Vlissingen. Dit beeld van Michiel de Ruyter vertoonde de nodige gaten en scheuren. Omdat gietijzer repareren een delicate zaak is en ze het in Vorden tot een van hun specialiteiten rekenen, mochten ze onze zeeheld restaureren. Hij kan nu weer jarenlang op zijn voetstuk aan de kade de bijtende zeewind trotseren.

WE ZOEKEN JONGENS MET PLEZIER EN INVENTIVITEIT

Als de directie en het personeel van Smederij Oldenhave brainstormen over hun toekomst vallen de sleutelwoorden plezier én kwaliteit op. Want je moet in de eerste plaats lol aan dit uitdagende vakwerk beleven. Om daaraan te voldoen is niet zo gemakkelijk. Want waar vind je bekwame mensen, als de ouwegetrouwen met pensioen gaan? In Vorden zien ze dan het meest in jonge jongens die op de LTS metaal hebben gedaan en niet te beroerd zijn om elke dag weer bij te leren. Precies zoals vroeger bij een meestersmid. Net als toen zullen ze zelf hun gereedschap moeten maken en ze zullen vooral moeten beschikken over een flinke dosis enthousiasme en inventiviteit. Jongens met een goed stel hersens maar ook met vaardige handen. Want zolang die er zijn, kan een smederij van dit excellente niveau overleven.

Paul van der Lugt

De perfecte kwaliteit van het fotomateriaal bij dit artikel en de achterkaft is mogelijk gemaakt door de medewerking van het bedrijf:
Smederij Oldenhave B.V.
Bedrijvenweg 6, 7251 KX Vorden,
Tel: 0575-55 14 28, e-mail: info@smederijoldenhave.nl
Open van ma t/m vr van 7.30 tot 16.30 uur, za van 8 tot 12 uur.

OP BEZOEK BIJ KUNSTSMID JUUL BALTUSSEN

Weggedoken in een kleine, groene oase in het weidse Oost Brabantse landschap ligt de woon- en werkplaats van Juul Baltussen. Juul, nog maar sinds kort lid van onze vereniging, is er al levenslang ambachtsman: kunstsmid, om precies te zijn.

Al vóór ons bezoek leert de website van Juul ons, dat hij als kleine jongen al kind aan huis was bij de plaatselijke smid, vlakbij zijn ouderlijk huis. En dat hij al op zijn vijftiende in een schuur achter het huis van zijn ouders zijn eerste smidse had. Zo ontwikkelde hij al vroeg de hobby, die later ook zijn beroep zou worden. Bij zijn werk gebruikt hij als basis veelvuldig oud, afgedankt handgereedschap, dat vaak opgeduikeld wordt op rommelmarkten. Een gerechtvaardigde vraag zou kunnen zijn: hier gaat toch geen onvervangbaar historisch erfgoed verloren? Juuls' antwoord is ondubbelzinnig: "Nee, beslist niet!". Want, legt hij uit, hij gebruikt alleen spullen die incompleet zijn en geen historische waarde hebben. Sterker nog: de gave dingen die hij -soms onverwacht- tegenkomt geeft hij om die reden weg aan een medelid, in plaats van het zelf te gebruiken.

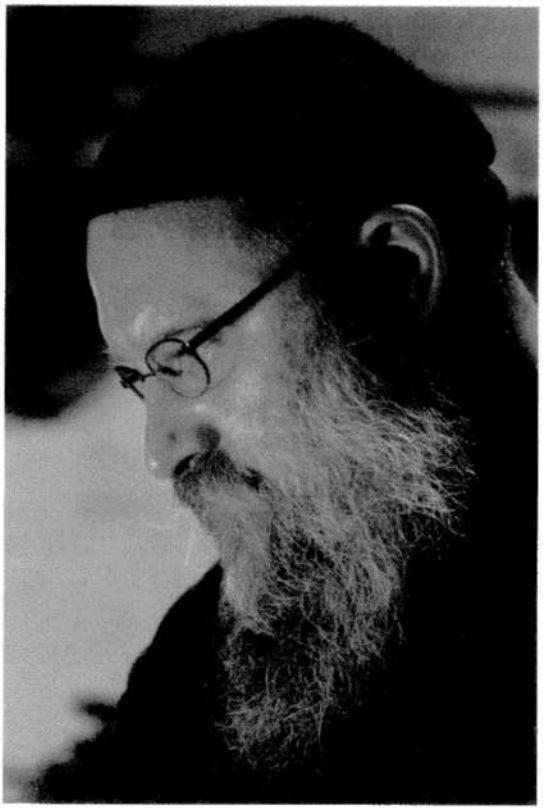
Gerustgesteld door deze wetenschap doen we na een eerste kennismaking de ronde door zijn bijzonder goed uitgeruste werkplaats en de bescheiden "showroom" (of beter gezegd: galerie) met frappante werkstukken. De foto's zijn er een getuigenis van. Uit ieder werkstuk spreekt zowel veel vakkennis als creativiteit: Juul is geen kunstenmaker, maar een kunstenaar van allure!

Op een van de werkbanken in de werkplaats valt ons oog op een kleine collectie instrumenten van de orthodontist. Een grapje is gauw gemaakt: wat moet je daar nou mee, Juul; je gaat je vak toch niet verloochenen? Het blijkt aangeleverd basismateriaal voor een opdracht van een tandarts in ruste te zijn.

Begeleid door een mager zonnetje (we hadden het weer mee, gelukkig!) lopen we ook over het grote buitenterrein. Ook hier allerlei wonderbaarlijk knappe creaties, zoals de metershoge reuzendraak, die ons al eerder bij de ingang verwelkomde. En helemaal achterin: het basismateriaal, waar Juul voor zijn werk uit putten kan: de oudijzeropslag. Juuls creaties zijn natuurlijk verreweg het boeiendst van al, maar als verzamelaar doet ook deze opslag mijn hart sneller kloppen! Zowel binnen als buiten raak je hier niet gauw uitgekeken. Maar het is voor nu even genoeg geweest: de koffie wacht!



Een strandloper, die ver van de kust geraakt is. De schaar vormt een perfecte basis voor een vogel



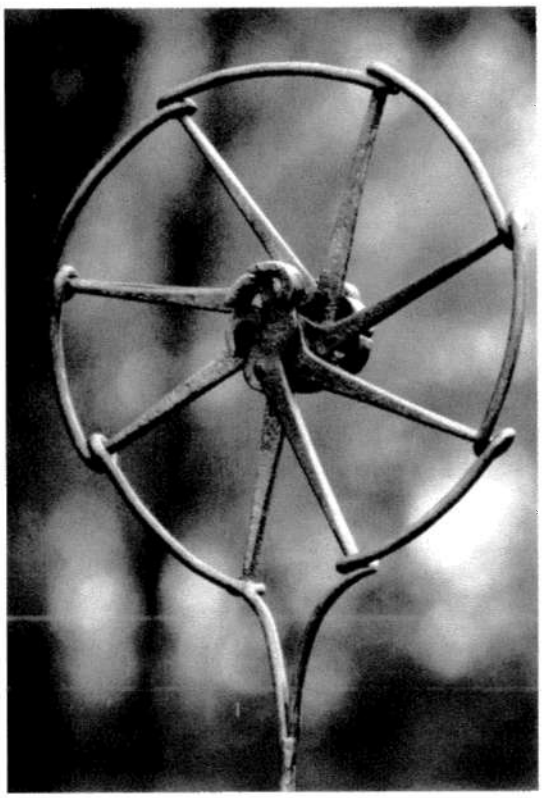
Juul voor het ovenvuur

Een wonderlijke creatie, is deze "help-your-self-bankschroef"

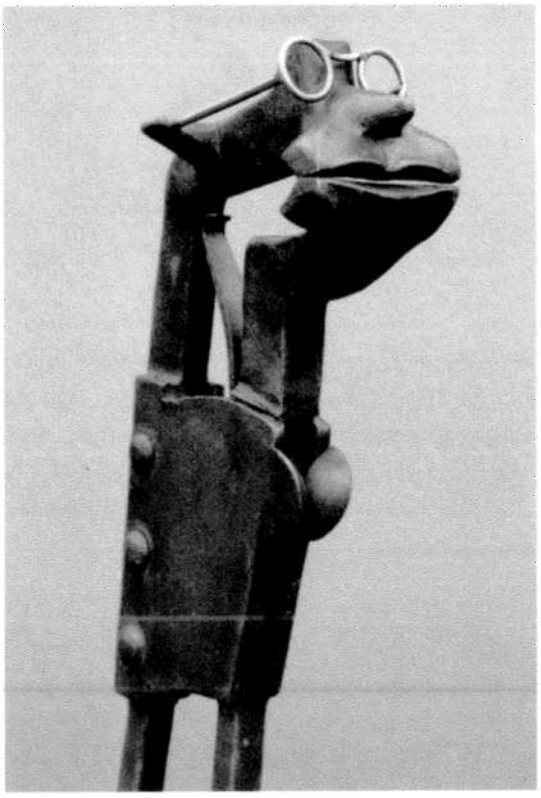




EEN DEEL VAN DE OUDIJZEROPSLAG: DE BASIS VAN VEEL VAN ZIJN KUNSTWERKEN



CREATIE GEMAAKT VAN NIJPTANGEN, DIE NOOIT MEER ZULLEN NIJPEN



NOG EEN KUNSTWERK MET EEN STAARTBANKSCHROEF ALS BASIS

Het is niet verwonderlijk, te horen dat Juul zowel particulieren, als instellingen en overheidsinstanties door het hele land als afnemers heeft. Zijn werk is niet alleen in het hele land terug te vinden, maar ook ver daarbuiten, zoals onder andere op exposities in Geneve en Florence (Biennale internazionale!). Zijn persoonlijke opdrachten komen pas tot stand na nauw contact met de opdrachtgevers. Want hij wil met zijn ontwerp zoveel mogelijk inspelen op hun wensen en achtergronden.

Dit summiere verslag is eigenlijk alleen een impressie te noemen; het doet te kort aan de enorme veelzijdigheid van deze kunstenaar. Zo hebben we het bijvoorbeeld nog niet gehad over het zgn. damastsmeden, een wondere techniek die Juul maar met enkele andere smeden in den lande deelt. Voor dit tekort is echter een oplossing te vinden: kom zelf eens kijken naar het realistische en abstracte werk van deze man, in wiens aderen kennelijk een legering van vloeibaar staal en ijzer stroomt!

Hans Rode

Juul Baltussen, Koolberg 2a, 5843 AE Westerbeek.
T 0485-38 33 41. www.juulbaltussen.com

WIE KAN VANDAAG NOG EEN ANTIEK SLOT REPAREREN?

Het was niet simpel om een slotenmaker van ambachtelijk allure op te sporen, maar in het Belgische Westerlo zit er een. Zelfs van een zeer recent bouwjaar. Deze 26-jarige vakman woont in dit bosrijke villadorp op een appartement en heeft vanaf zijn balkon een mooi uitzicht op een bekend Belgisch kasteel. Deze versterkte burcht uit de 13de eeuw behoort nog steeds toe aan de gerenommeerde familie de Merode, die zich prins mogen noemen en in Brussel al eeuwen een flinke vinger in de pap hebben.

Joffe de Peuter zit voor zijn baan in de informatica, want enkel leven van het slotenreparatiewerk levert nog geen droog brood op. Sinds zijn twaalfde jaar is hij niet weg te branden bij sloten, die hij -daarmee doet hij zijn familienaam alle eer aan- openpeutert met zelfgemaakte lock picks, die hij uit figuurzaagjes fabriceert. Deze fascinatie voor sloten heeft hem niet alleen tot het installeren van sloten gebracht, maar ook tot het verfijnde restauratiewerk. Hij verdiept zich graag in de veertig eeuwen beveiliging, die gestart is bij het eerste primitieve houten grendelslot.

DE VLAAMSE SLOTENMAKEROPLEIDING

Om zijn hobby te onderbouwen ging hij in Lokeren een tweejarige avondopleiding slotenmakercursus volgen. Deze laatst overgebleven opleiding is inmiddels ter ziele, omdat de docent met pensioen is gegaan. De opleiding bestond in het eerste jaar uit de volgende onderdelen: mechanische slotenmakerij, de werking en het reinigen van een echt en vals klavierslot, het herkennen van de verschillende soorten sleutels en het maken van sleutels met de hand. In het tweede jaar was er aandacht voor slotcilinders, de werking, het monteren en demonteren van cilindersloten, het maken van stiften, het uitboren van cilindersloten en het bekijken van een brandkastslot.

Daarbij komen twee technieken om de hoek kijken. Impressioning: dat is een vakterm voor het maken van een passende sleutel, zonder het slot daarvoor uit elkaar te halen. Een andere term in de slotenwereld is Zieh-Fix. Vooral brandweerlieden gebruiken deze techniek om deuren die met een cilinderslot gesloten zijn zonder veel schade te openen. Als er haast geboden is wordt natuurlijk nog de oude ijzeren pijp met handvaten van stal gehaald. Dan wordt de deur ingeramd en dus onherstelbaar beschadigd. Iets fijnzinniger gaat het er aan toe als in een dergelijk geval gekozen wordt voor de Zieh-Fix-methode. In de sleutelgleuf van het cilinderslot wordt dan een speciale schroef gedraaid, waarop het kokervormige Zieh-Fix-apparaat bevestigd wordt. Dan is het nog slechts een kwestie om met een ringsleutel de kop van dit apparaat zo ver aan te draaien, tot het cilinderslot door midden breekt en de overige restanten verwijderd kunnen worden. Het plaatsen van een nieuw cilinderslot is dan in een handomdraai gefikst en zowel het oude slothuis als de deur kunnen onbeschadigd aan de voortzetting van hun bestaan beginnen.

Aan het einde van de cursus werden twee lessen over het braseren (hardsolderen) in de mechanische slotenmakerij gegeven. Achteraf vond Joffe de opleiding te mager en niet meer dan een duwtje in de richting van het zelf studeren en uitvinden, want verder ontbreken gespecialiseerde opleidingen. Als hij weer zou moeten beginnen, zou hij voor de vakopleiding in Parijs kiezen. De Syntra-opleidingen Slotenmaker, o.a. in Brugge, Luik en Namen, zijn mooie beroepsopleidingen voor zelfstandigen, maar missen in hun lessenpakket het onderdeel sloten restaureren.

EEN GOED SLOT IS EEN WONDER VAN TECHNIEK EN SMEEDKUNST

Zijn opdrachtgevers vragen hem regelmatig om een verdwenen sleutel bij een bestaand oud slot te maken of om oude sloten, waarvan onderdelen worden gemist, weer aan de praat te krijgen. Natuurlijk kun je het je dan gemakkelijk maken door de baard van een nieuwe sleutel met wat vijlwerk passend te maken. Maar die snelle oplossing is niet om aan te zien. Dus moet Joffe dan een mooie, nieuwe sleutel smeden met een mooie kraag en sleutelkop.

Het maken van een slot is en blijft precisiewerk en vraagt van de slotensmid veel verstand en handvaardigheid om het technische ontwerp voor de binnenkant degelijk uit te voeren en tegelijk oog te hebben voor de sierlijkheid en de fraaie afwerking van de buitenkant. Vooral onder de meesterproeven heeft Joffe bijna onmogelijke huzarenstukjes gezien van deze combinatie.

Hij zal nooit beginnen aan het restauratiewerk zonder de sloten die vaak niet meer voorstellen dan oranjerode roestbakjes, op de foto vast te leggen. Na de restauratie doet hij hetzelfde en het is dan nauwelijks voor te stellen dat die twee foto's genomen zijn van hetzelfde slot. Elke pnames getuigt van het vakmanschap en het geduld van een gedegen deeltijdwerker die het beslist niet hoog in de bol heeft, maar intussen wel prachtig restauratiewerk aflevert.

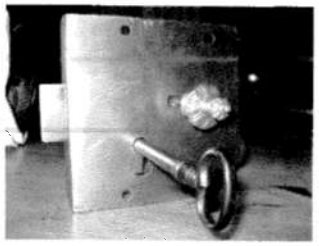
Joffe De Peuter, De Busserstraat 8d, 2260 Westerlo.

T 0032-48 57 03 308. www.slotenmakerij.com

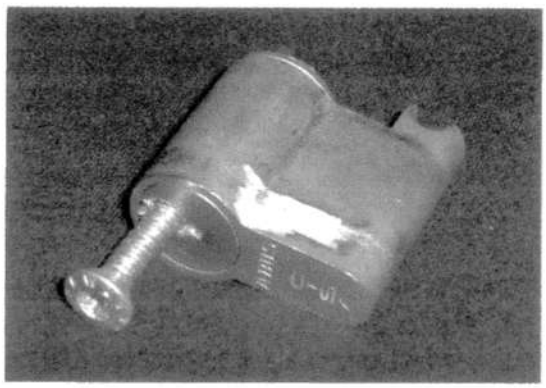




ANTIEK SLOT VOOR DE RESTAURATIE



ANTIEK SLOT NA DE RESTAURATIE



DIT CYLINDERSLOT WORDT MET ZIEH-FIX-TECHNIEK VERWIJDERD

MET KOPER MOET JE OMGAAN ALS MET JE VROUW

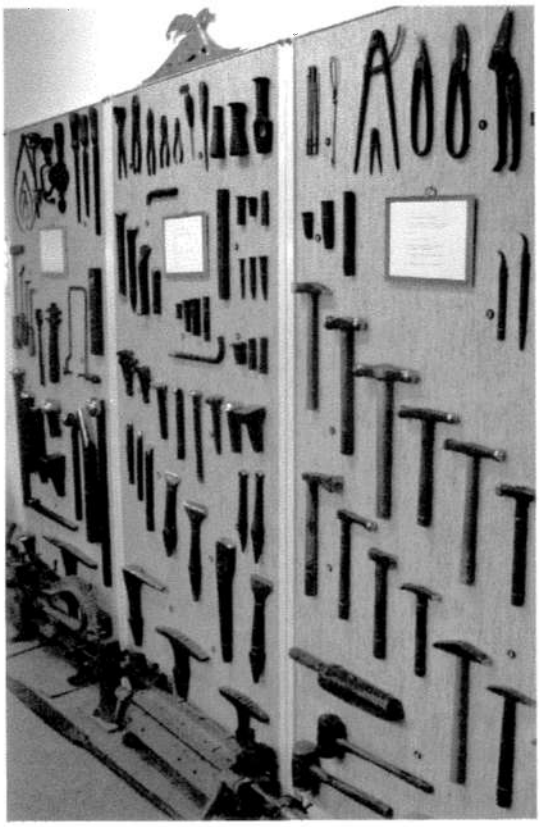
DOOR AANDACHT EN VOORZICHTIGHEID MAAK JE ER EEN KUNSTWERK VAN, MAAR MET EIGENDUNK EN BOTHEID EINDIG JE MET BROKKEN!

Een levensles van het Limburgse koperslagerechtpaar Paul & Nelly van der Beele

Nog niet eens zo gek lang geleden promoveerden ons huishoudelijke koper uit de keuken en de kelder naar de woonkamer. Het leverde een prachtig schouwspel op van koperen waterketels met een sierlijke tuit, gegoten vijzels, messing strijkijzers en geelkoperen kandelaars. Ze waren dan wel werkeloos geworden door stalen pannen en kunststof tupperware, maar ze waren tot 1970 de glimmende topstukken van ons interieur. Zonder enig duidelijk voorteken is het daarna fout gelopen. De interieurdeskundigen verwezen onze stoere eiken meubels en koperen pronk streng en onverbiddelijk naar de zolder. Want in Holland hoorden voortaan huizen te staan met strakke lijnen en moderne vormen. Koper paste niet langer in dat strenge plaatje..

HET REDDEN VAN KOPEREN PRONKSTUKKEN

Door hun groeiende aandeel op de arbeidsmarkt had het nieuwe leger van werkende huisvrouwen naast de was-, strijk- en kookpraktijken geen tijd meer voor de maandelijkse koperpoetsbeurt. Mannen piekerden er niet over om deze vacature in te vullen met een vernieuwende herprofilering en de poetsspullen bleven dus voortaan in de kast. Omdat het ongepoetste koperwerk geen gezicht was, verdween het naar de zolder of de leurder, die oude metalen kwam ophalen. Toch heeft het koper eeuwenlang in ons huishouden een vaste en gewaardeerde plaats ingenomen. Was het niet om er water mee aan de kook te brengen in koperen ketels, dan was het wel om er de was mee te strijken met een koperen strijkijzer vol gloeiende kooltjes. In de kerk kunnen we nog genieten van een geelkoperen koorhek en de gepoetste krullen van de lezenaar, waarop de bijbel rust.



TYPISCH KOPERSLAGERS-GEREEDSCHAP: HAMERS, STAKEN, TASSEN EN AAMBEELDEN

Bij Paul en Nelly van der Beele uit het Limburgse Horst bepaalt koper voor een belangrijk deel hun leven. Allebei zijn ze geboren in 1943 en misschien is dat een verklaring, waarom ze zo zuinig zijn op de spullen van vroeger. Al 25 jaar zijn ze de koperverzamelaars in hart en nieren, die stad en land af reizen om op markten en veilingen unieke stukken op te duiken en uit te stallen in het Limburgse Horst. Intussen zijn ze een prachtige collectie rijk die ze je graag tonen. Als het licht aanfloept zie je indrukwekkende staaltjes van vakmanschap en Paul weet daar alles over te vertellen als de derde generatie van de koperslagerfamilie van der Beele. Blijft voor zijn vrouw Nelly dan het weinig opwindende poetswerk over? Met die rolverdeling zou ze zelfs geen moment moeite hebben, ware het niet dat ze zich zo lekker in haar vel voelt als rondleidster. Paul kan dat bijzonder waarderen in zijn vrouw, die half zo lang is als hijzelf en hij houdt zich graag op de achtergrond als de in zichzelf gekeerde stille kracht, de vakman, die pas echt open bloeit achter zijn werkbank.

EEN AMBACHT LEER JE VAN VADER OP ZOON



Nelly en Paul van der Beele in hun Koperslagersmuseum (Foto Hans van der Beele, Horst)

Hij laat niet gemakkelijk iemand in zijn werkplaats rond kijken en het is ook geen vast onderdeel voor de museumbezoekers. Hij constateert spijtig van achter zijn aambeeld, dat het na hem gedaan is met het koperslagerambacht in Nederland. Natuurlijk zijn er mannen, die het vak opnieuw onder de knie proberen te krijgen, maar ze zijn op een hand te tellen. Alleen Paul van der Beele kan onder hen pronken met de titel van meesterkoperslager, omdat hij zijn vak van vader op zoon heeft geleerd en op een ononderbroken familietraditie van drie generaties kan bogen. Doe dat maar eens na.

Hoe je dat vak leert van vader op zoon? Heel simpel door al heel jong dagenlang in de werkplaats door te brengen en na schooltijd wat klusjes te doen en met een veger de boel te kuisen. Voor hem is het al van kindsbeen af een uitgemaakte zaak: hij gaat deze familietraditie voortzetten. Op de Mulo saboteert hij zijn theoretische opleiding, want een hamer ligt bij hem nu eenmaal een stuk prettiger in je hand dan een pen. Als zijn vader Karel hem dreigt van school te halen als hij geen betere resultaten boekt, ziet Paul dat als een prachtkans om in de smederij te starten. Van die dag voert hij op school geen steek meer uit. Gelukkig houdt zijn vader zich aan zijn woord en mag hij zijn talenten gaan waarmaken in de werkplaats. Maar mooie liedjes duren niet lang. De eerste opdracht van vader Karel aan de vijftienjarige luidt kort en bondig: "Maak een koperen bak, waarvan de bodem in de rand wordt gesoldeerd. Je mag er zo lang over doen als je wil, op voorwaarde dat het eindresultaat deugt. Dus niet om en nabij goed, maar gewoon goed." Na een week zwoegen wordt het resultaat met nauwelijks verborgen trots voor de strenge keurmeester neergezet. De weinig spraakzame Karel heeft geen seconde nodig om zijn oordeel te vellen als hij het bakje met zijn handen in het licht draait. "Scheef!"

Dat wil er bij Paul niet in en hij beweert bij hoog en laag het tegenovergestelde: "Helemaal niet scheef!" Karel ziet maar één uitweg om uit deze impasse te raken en haalt de passer en de schuifmaat op, want voor hem is meten weten. Uiteindelijk komen vader en zoon tot een gemeenschappelijk standpunt: beetje scheef. Voor vader was dat niet de afspraak. Hij trapt het eerste werkstuk van zijn zoon plat onder zijn schoen en met een tweede trap belandt het onder de werkbank: dat is de plek voor het afval.

Is hiermee de tere kinderziel voorgoed gebroken? Volgens Paul heeft het drieste optreden van zijn vader hem geen moment onzeker gemaakt. Hij weet nu voorgoed, dat in dit vak een werkstuk deugt of niet. Want dat is nu eenmaal de leerweg naar het meesterschap: 't Is pas af als het voor 100 % deugt. Daar valt verder niet mee te sjoemelen.

Het tweede bakje van Paul is wel door de keuring gekomen. Traditiegetrouw leer je een ambacht trouwens nooit van één meester, maar moet je nieuwe ideeën opdoen door te gaan werken bij andere meesters. Daarom gaat hij een paar jaar op stage in Voorst bij Zutphen en in het Duitse Süchteln. En van lieverlee wordt de rondreizende gezel een erkende meester, die gezocht wordt om zijn weergaloze kwaliteit en zijn pure liefde voor het vak. Aan alles kan je merken dat zelfs zijn vader dat niet ontgaat en trots op hem is, ook al kan hij dat nooit met zoveel woorden over zijn lippen krijgen. Maar dat ze het van elkaar weten is al mooi genoeg.

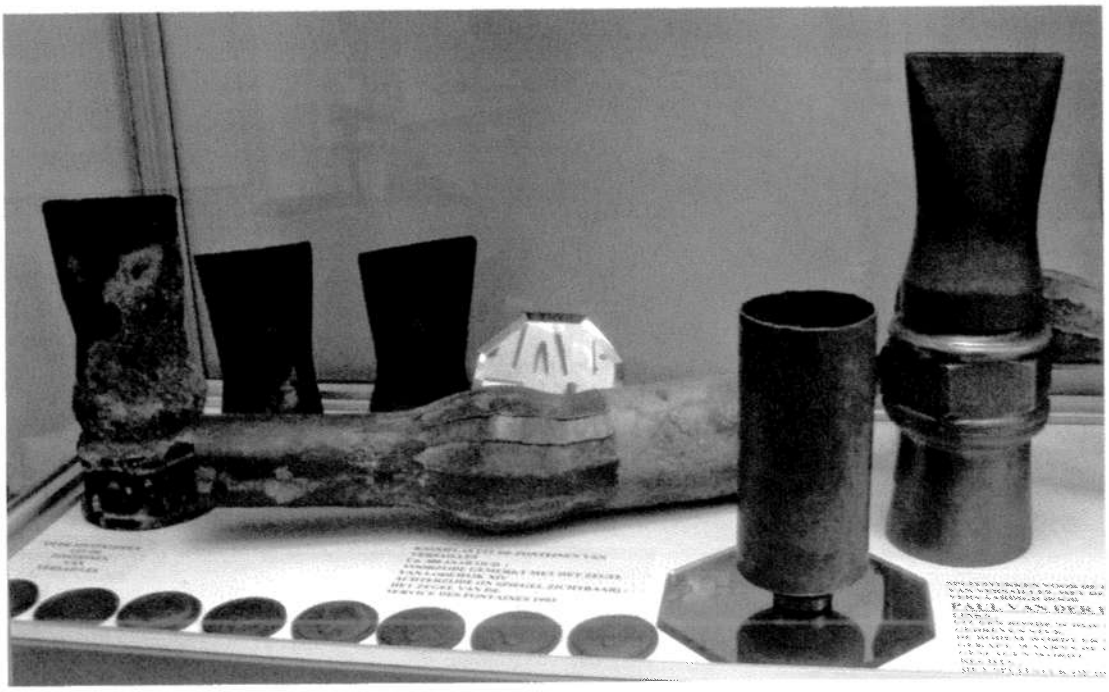
ZIJN VAKMANSCHAP VINDT WAARDERING IN VERSAILLES

Als veertig jaar geleden het koper plotseling uit de mode raakt en Paul nog geen vijftien jaar in het vak zit, pakken zich donkeren wolken samen en ziet de toekomst er voor een koperslager niet rooskleurig uit. Daarbij komt nog eens, dat goedkope loonlanden hun machinestampwerk op de binnenlandse markt dumpen. In deze situatie speelt hij zijn sterke troef uit: hij maakt voortaan unieke stukken, waar de massaproductie geen antwoord op heeft en zijn maatwerk doorstaat de jaren van massaproductie en doorsnee kwaliteit glansrijk. Restaurateurs uit het buitenland weten blindelings de weg naar Horst te vinden.

Want hoe valt anders die persoonlijke uitnodiging in 1992 te verklaren om nieuwe sproeimonden voor de fonteinen van Versailles uit koper te slaan? Drie eeuwen nadat André Le Nôtre voor de Franse Zonneko-



De nieuwe en de oude fonteinsproeiers van Versailles



Vitrinekoek met Franse fonteinonderdelen. Op een stuk gelaste loden waterpijp uit de 17de eeuw is een lelie ingeslagen als symbool van het Franse koningshuis

ning Lodewijk XIV deze weergaloze tuinen heeft ontworpen, zijn de sproeimonden hard aan vervanging toe. De Franse tuindeskundigen horen op de restauratiebeurs van Amiens, waar Paul toevallig aanwezig is, dat hij dé man is die ze zoeken. Nergens in Frankrijk is meer zo'n vakman te vinden en de kieskeurige restaurateurs staan op een goede dag bij Paul op de stoep. Tijdens het gesprek kijken ze er wel van op, dat deze koperslager er kennelijk geen enkel probleem in ziet om een proefstuk te maken. Om het terrein te verkennen, wordt hij uitgenodigd voor een logeerpartijtje in een van de bijgebouwen van het paleis. Al snel blijkt dat de zware koperen waaiersproeiers van de Zonnekoning precies zo moeten worden als die uit de 17de eeuw. Als enig compromis mag op zijn aanraden iets dikker koperplaat van 3 mm gebruikt worden, want in het verleden hebben zich ongewenste vervormingen voorgedaan bij de waaiersproeiers. Als hij een maand later zijn proefstuk in Frankrijk laat keuren, krijgt hij per kerende post de officiële opdracht om liefst 39 koppen met de hand te slaan uit messingplaat. Inmiddels hebben de fonteinkoppen uit Horst er tien jaar sproeitijd opzitten tot volle tevredenheid van de Franse Monumentenzorg, ook al zal geen tuinbezoeker beseffen, dat die brede waterwaaiers te danken zijn aan een Limburgse koperslager. Dat er hier niet werd gewerkt met de Franse slag, maar met Hollands vakmanschap wordt zo gewaardeerd, dat hij een stuk oude loden pijp meekrijgt waarop een loden zon is gesoldeerd. Het lijkt er zo op dat de Zonnekoning himself hem nog wil bedanken voor deze indrukwekkende prestatie.

In het kopersmagersmuseum schittert alles om je heen.



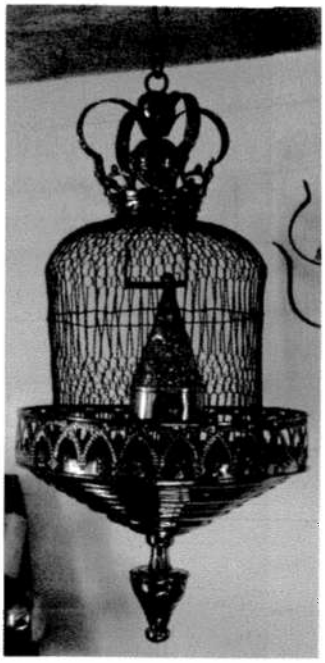
RESTAURATIE EN EIGEN WERK

Regelmatig vindt van der Beele de tijd om naast zijn restauratieopdrachten eigen werk te maken. Kandelaars, lezenaars, vaatwerk en kleine plastieken vinden regelmatig kopers en opdrachtgevers. Kenmerkend voor zijn werk zijn de pure lijnen en de technisch perfectie. Hij toont zich daar de kunstenaar die niet alleen beoordeeld wil worden op zijn creativiteit maar vooral op zijn vakmanschap. Want zijn opvatting van kunst is dat het alleen dan het leven aangenamer en rijker kan maken, als kunstwerken een zo volmaakt mogelijke beheersing van materiaal én techniek uitstralen. Veel kunst van vandaag is voortgekomen uit een opwelling en is technisch slecht gemaakt, waardoor het zich niet weet te onderscheiden van andere

producten uit onze weggooimaatschappij. Juist koper en brons vindt hij bij uitstek geschikt om er objecten van te maken, die zonder problemen de eeuwen kunnen trotseren. Zelfs als hij een moderne sculptuur maakt, voelt Paul de noodzaak om terug te keren naar de vaardigheden van het oude ambacht. Dan zou hij zo weer die vroegere gebruiksvoorwerpen willen maken, die mensen thuis en op hun werk bijna zonder nadenken hanteerden. Elke dag ervaart hij intens, dat hij een onderdeel is van een eeuwenlange koperslagertraditie.

EEN EIGEN KOPERSLAGERMUSEUM

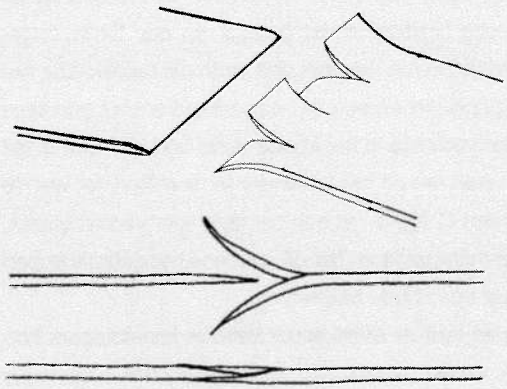
Hoe het tot een koperslagermuseum is gekomen, is een verhaal apart, dat begint in Horst. Daar kunnen Paul en Nelly het huidige pand in 1980 kopen. Gelukkig doet zich de mogelijkheid voor om daar in de ruimte van de garage een klein museum in te richten. Later bouwen ze aan de achterkant van het huis een flink stuk bij. Omdat het budget beperkt is, moeten ze de expositie zoveel mogelijk zelf bouwen en inrichten. Ook de grote vitrinekasten zijn eigenhandig gemaakt. Gelukkig zit alles mee en drie jaar later vindt de opening plaats. De regelmatige bezoekers en de groepsrondleidingen beginnen in het winkelgedeelte, waar je een uitgebreide collectie van voorwerpen van koper, tin en nikkel vindt. Daarna kom je via een ruime doorgang met veel origineel koperslagergereedschap in de eigenlijke L-vormige expositieruimte. In de goedverlichte zaal overheersen de weerkaatsingen van rood en geel koper in de vitrines en het middenperk. Het is niet te doen om in de Gildebrief een enorm uitgebreide verzameling van 3500 objecten uitputtend te beschrijven. Dus beperk ik me tot een summiere steekproef. In een grote vitrine staat de werkbank vol met kopergereedschap en daarvoor maken een paar stevige aambeelden uit een smederij zich breed. In de vierkante gaten van die ijzeren blokken passen tassen, een soort insteekaambeeldjes, speerhaken en staken. Naast de verschillende hamers zijn de tassen en staken de meest typerende gereedschapsstukken van dit ambacht. Omdat koper als zacht metaal snel beschadigd wordt, moeten de tassen, staken en de hamers een gladgepolijste kop hebben en een van de taken van elke beginnende leerling is dan ook om dit gereedschap aan het eind van de werkdag weer spiegelglad te polijsten.
Verder zie ik mooie resultaten, zoals een koperen vogelkooi, die weggelopen lijkt van een schilderij, een serie barokke altaarkandelaars van meer dan anderhalve meter hoog, enkele grote sierkannen die in de jaren vijftig nog op de karren van de Haagse melkboeren hebben dienst gedaan en een flinke ongepoetste bruine kan met drie verticale buizen. Dat onbegrijpelijke ontwerp is ooit bedoeld om als een klein kolenkacheltje in het koude water van een bad of teil te staan om zo het badwater te 'verhitten' tot wel 18 graden C. Nu is het een hot item voor verzamelaars, maar vroeger was het ding tijdens het gebruik in bad maar een koude bedoening.
Tot en met de 19de eeuw hebben koperslagers hun vak verder uitgebouwd maar ze hebben nauwelijks iets van hun kennis op papier gezet uit vrees voor de concurrentie. Een koperslager zal je ook niet gauw toelaten in zijn werkplaats en Paul is daarop geen uitzondering. In deze sector is er tot de dag van vandaag veel argwaan. Het vak werd niet voor niks mondeling van vader op zoon overgeleverd.
Voor de komende jaren heeft dit museumechtpaar zich een aantal prioriteiten gesteld. Ze willen hoe dan ook de oude werkmethoden en het gebruik van gereedschap op papier vastleggen. Niet als een gemakkelijke trukendoos voor de hobbyist, maar als basismateriaal voor de vakman en de historicus. Daarbij staan onderwerpen als Europese productiecentra, de kopergilden en hun families en de oude catalogi hoog op de agenda. Verder willen ze proberen zoveel mogelijk originele gereedschappen en producten te redden en te bewaren door restauratie en conservering.
Het is nog steeds dramatisch als je beseft hoeveel koper en brons in de Tweede Wereldoorlog is omgesmolten tot wapentuig. Daarbij is een schrale troost, dat zelfs zo'n weinig scrupuleuze figuur als Hitler door deskundigen de topstukken er uit liet pikken, voordat ze in de oven verdwenen.

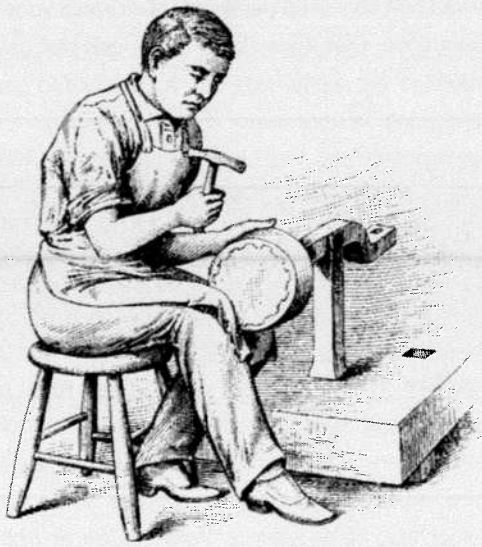


EEN VOGELKOOI MET EEN KROON

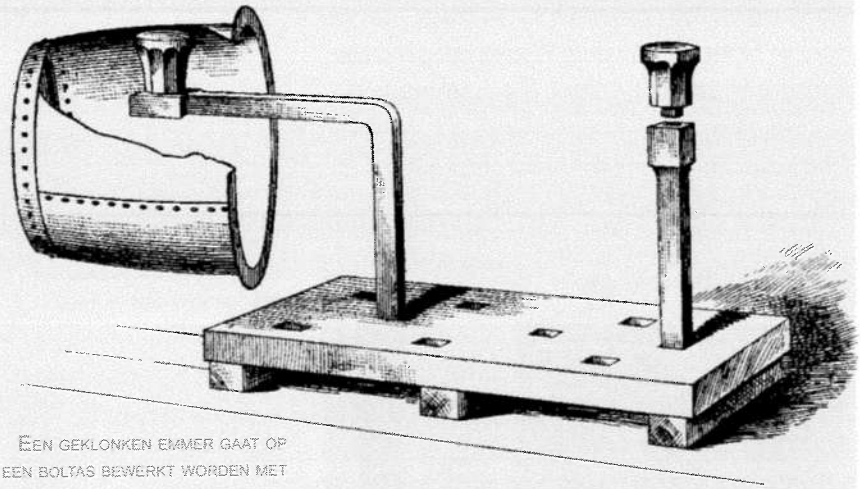


EEN BADWATEROPWARMER MET EEN SCHOORSTEEN EN TWEE LUCHTKANALEN

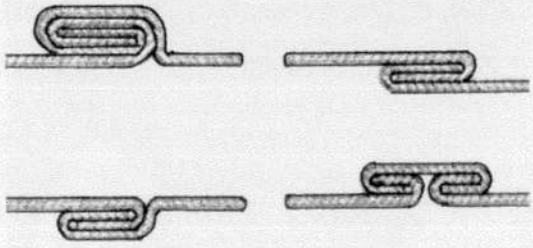




HOE EEN ZWALUWSTAARTVERBINDING WORDT GEMAAKT EN O.A. GEBRUIKT VOOR DE BODEM VAN EEN KETEL.



EEN GEKLONKEN EMMER GAAT OP EEN BOLTAS BEWERKT WORDEN MET EEN VLAKHAMER.



VERSCHILLENDE FELSVERBINDINGEN WORDEN OOK DOOR BLIKBEWERKERS GEBRUIKT.

FELSEN EN STUIKEN: IETS OVER DE TECHNIEK VAN HET VAK

Voor elke bolle of holle vorm in een kan of ketel is een speciale tas met een holle of bolle kop. Is het betreffende stuk koper voor een ketel op maat geknipt met behulp van een mal, dan wordt deze plaat met een gepolijste hamer in zijn definitieve vorm geklopt op de tas met de gewenste kop. Als alle onderdelen de juiste vorm hebben, worden ze aan elkaar bevestigd. Dat kan op drie manieren.

Zwaluwstaart-verbinding

Hierbij moet men eerst een van de kanten inknippen en beide hechtkanten hameren in de vorm van een scherp mes. Daarna worden de lippen van de ingeknipte plaat om en om uit elkaar gebogen en de hechtkant van het andere onderdeel tussen deze lippen geplaatst. Nadat de beide platen samen goed vastgeslagen zijn, wordt de naad gesoldeerd. Op de zijkanten van veel ketels zie deze zwaluwstaarten goed.

Klinkverbinding

Twee koperplaten worden met de randen iets over elkaar gelegd en op regelmatige afstanden wordt er met een boor in de randen gaten geboord. Meestal maakte de koperslager zijn eigen klinknagels met een eigengemaakte mal uit een rondgesmede strip. Met behulp van een klinknageltand en een hamer werd er een kop op het afgemeten staafje geklonken en daarna gegloeid. De klinknagel paste precies door de geboorde gat in de twee platen en de uitstekende punt van de nagel werd voorzichtig in een halve bolvorm geslagen. Voor een mooie afwerking werd een snapper gebruikt. Dit werd vooral toegepast als het koper zwaar werd belast of hoge temperaturen moest kunnen verdragen.

Felsverbinding

Bij het felsen worden de randen van de koperplaten in elkaar gevouwen en aangedrukt. Daarna kan er nog gesoldeerd worden. Het levert altijd een voelbare ribbel op. Een bekend voorbeeld van een felsverbinding is de verbinding tussen het deksel en het huis van een conservenblik.

DE VOORUITZICHTEN ZIJN NIET ONVERDEELD GUNSTIG

Terwijl we langs de vitrines lopen valt het dat de bodem van pannen en ketels vaak aan de zijwanden zijn vast gesoldeerd, soms glad afgewerkt, maar ook

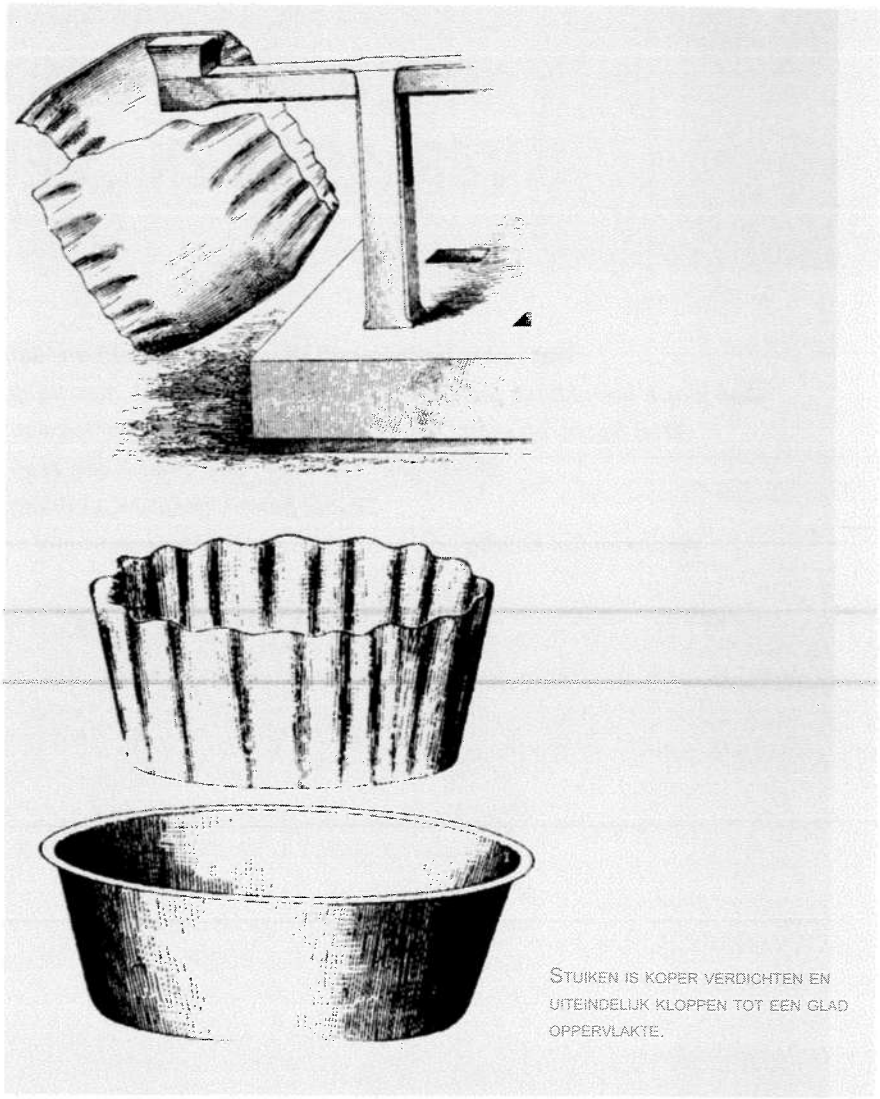
vaak met een rand. Een conische beker waar geen naad aan te bekennen valt, roept vragen op. Dat lijkt een moeilijk geval om te maken en Paul legt uit dat die beker uit één ronde koperen plaat is geklopt. Het koper van de opstaande kant wordt in elkaar gedreven. Stuiken heet dat in de vaktaal. Geen gemakkelijk werk en deze bewerking vormde regelmatig een uitdagend onderdeel van een meesterproefstuk. Omdat koper zo zacht is, beschadigt het snel en vaak is dat onherstelbaar. Als er tijdens het bewerken ongewilde gaten in koperplaat ontstaan, zijn ze nauwelijks netjes weg te werken: je blijft de reparatie altijd zien. Zoals bij alle metalen roept hameren en vervormen vaak spanningen op in het metaal, die er met verwarmen uitgegloeid moeten worden. Het is zonneklaar dat het werken met koper een apart vak is dat sinds kort opnieuw aan de orde is bij het maken van koperen daken.

In Schoonhoven, waar de Nederlandse opleidingen voor edelsmid en klokkenmaker gevestigd zijn , beginnen ze dat te begrijpen. Een nieuwe koperslageropleiding komt van de grond. Maar wie moeten ze als docenten benoemen? Echte vaklui met een gedegen opleiding zijn er niet meer en hobbyisten bezitten slechts gedeeltelijke kennis. Bij de bestaande openluchtmusea is het nooit een prioriteit geweest om te investeren in het behoud van vakkennis en vaklui, met als enige positieve uitzondering misschien het museum in het Duitse Hagen. Met enig cynisme kan je constateren dat het waarschijnlijk met die nieuwe opleidingen zal uitdraaien op het oude liedje:

Zij die het kunnen doen het,
Zij die het niet kunnen geven les!

Zelf heeft hij jarenlang deel uitgemaakt van de examencommissie in Luik, maar hier in Nederland kom je daar pas in als je een papieren schoolbewijs kan overhandigen.

In Frankrijk is het beroep van koperslager bijna uitgestorven of is het niveau bedenkelijk laag en in Duitsland vindt je alleen nog koperwerkers op de daken. Daarbij wordt de waardering voor de vaardigheid en de uitgebreide deskundigheid, die een koperslager onder de knie moet hebben, zwaar onderschat. In Nederland werd het vakexamen koperslaan nog eerder dan in België opgeheven, dat in 1930 besloot om niet meer te examineren. Paul vertelt uit zijn ervaringen in zijn museum, hoe gemakkelijk en onnozel het publiek over zijn oude ambacht denkt. Als een echtpaar al pratend langs een vitrine met verschillende soorten ketels kuiert, herkent de man er kennelijk een want hij zegt enthousiast: "Vroeger stond precies dezelfde ketel bij ons thuis, maar dan heel anders!"



STUIKEN IS KOPER VERDICHTEN EN UITEINDELIJK KLOPPEN TOT EEN GLAD OPPERVLAKTE.

Dan vraag je je af of mensen nog echt kunnen kijken! We sluiten dit bezoek aan deze gastvrije en net pensioensgerechtigde museumdirectie af met de vraag wat er met deze unieke collectie van Nederlandse koperslagerkunst gaat gebeuren als Paul en Nelly er niet meer voor kunnen zorgen. Ze zijn enigszins verrast door de vraag, waarop ze het antwoord schuldig moeten blijven. Directe opvolgers hebben ze niet. "Tja, dan is het mooi geweest en moet de familie maar bekijken wat ze er mee willen." In het slechtste geval zou die halve eeuw van noest verzamelen op kunnen gaan in een rookpluim! Aan dat doemscenario moet je eenvoudigweg niet denken!

We konden dankbaar gebruik maken van enkele foto's van fotograaf Hans van der Beele uit Horst.

Koperslagerij en Koperslagermuseum Paul van der Beele, Gasthuisstraat 46, 5961 GB Horst (Limburg), tel. 077-39 85 621

DE HISTORISCHE SCHEEPSWERF VAN ARNEMUIDEN: EEN WERF MET EEN VERLEDEN ÉN... EEN TOEKOMST

Wat ruime timmerwerf! Hier woont Vernuft en Vlijt:
Men klopt, men klutst, men kapt, men spoelt, men teert, men splijt,
Men hecht, en voegt, en verft; 'k zie sloopen en volbouwen:
Ginds giert een boor; daar knerst een zaag;
Zie dat gekrui, gesjouw, gedraag:
Waar kan het kundig oog een schooner schip aanschouwen?

Uit: Betje Wolff, Walcheren in vier zangen, 1784

Of hij door dit dichtsel geïnspireerd was weten wij niet, maar twee jaar later koopt een zekere Jacobus Meerman de werf, die sinds 1763 aan de Zuidwal te Arnemuiden gevestigd is. Vervolgens hebben zeven generaties Meerman de werf uitgebaat. Zij zijn met elkaar verantwoordelijk voor de bouw van ruim tweehonderd hoogaarzen, één hengst en talrijke andere boten en bootjes. Ook de reparatie van de vissersvloot en later de jachten is een belangrijke bron van inkomsten geweest.

In 1986 vond de laatste werfbaas, Kees (C.A.) Meerman, die toen net in de zeventig was, het welletjes en sloot hij de poorten. Jarenlang was het onduidelijk wat er nu verder met de werf zou gebeuren. Inmiddels is de werf geheel gerestaureerd en wordt hij weer gebruikt als werf én als museum.

De feestelijke heropening in juni 2007 was de bekroning van een samenwerkingsproject van de gemeente Middelburg met de Stichting Behoud Hoogaars (SBH), met financiële steun van de Euregio Scheldemond (het project Boegbeelden), de provincie Zeeland en vele andere sponsoren. In drie jaar tijd is de werf gerestaureerd, het terrein grondig gesaneerd en vernieuwd, de helling weer bruikbaar gemaakt en er is een museale inrichting gerealiseerd. In een nieuw gebouw, dat los staat van de oorspronkelijke bebouwing, is een moderne houtbewerkingruimte met nieuwe machines, een kantoor voor de Stichting en een ontvangstruimte, annex vergaderruimte ondergebracht. Het geheel is als casco door de aannemer opgeleverd, terwijl de afwerking en inrichting grotendeels door de vrijwilligers van de SBH zijn verzorgd. De gerestaureerde werf is nu tot Rijksmonument verklaard.

De Stichting Behoud Hoogaars werd in 1990 opgericht met als doel om de laatste houten vissersvaartuigen van de Zeeuwse delta te redden. In een rap tempo verdwenen de oude schepen van het water als gevolg van de komst van de gemotoriseerde visserij met stalen schepen. Rondom het IJsselmeer had men al veel eerder ingezien, dat er wat moest gebeuren om ons varende erfgoed te behouden. Zo zijn er nog veel houten botters in hun originele visserijuitvoering bewaard gebleven.

Maar in Zeeland was het kantje boord. Naar schatting van de afdeling documentatie van onze SBH zijn er nog maar een veertigtal hoogaarzen en hengsten over, die als een varend monument beschouwd kunnen worden. Het merendeel daarvan is nog in de vaart, maar een aantal staat op de kant tentoongesteld of wacht op restauratie.

HOOGAARZEN EN HENGSTEN.

Een hoogaars is wel het meest karakteristieke vaartuig in de Zeeuwse delta: een platbodem met een gestrekte vorm, een mooie zeeg en een rechte stevenbalk. Doorgaans is hij zo'n 14 meter lang en heeft een waterverplaatsing van 13 tot 15 ton. Zijzwaarden voorkomen het zijdelings afdrijven en zetten de winddruk om in een voorwaartse beweging. De schepen kunnen een relatief grote snelheid bereiken. Doordat het diepste punt van het schip voor de mast ligt, kan de schipper door een snelle actie met het roer vaak nog voorkomen dat het schip vast komt te zitten op één van de vele zandbanken in de Zeeuwse wateren.

Een hengst heeft veel weg van een hoogaars, maar hij heeft meer holte, iets hogere zijkanten, terwijl de stevenbalk minder helt.

De schepen ontwikkelden zich voortdurend naar gelang de behoeftes en inzichten veranderden. Nieuwe vormen van visserij vroegen om aangepaste schepen. Het echte einde kwam pas in zicht toen de gemotoriseerde visserij economisch noodzakelijk werd. Een verbintenis tussen de houten platbodem en de (toen nog midendruk: de gloeikop) scheeps-

motor kon geen goed huwelijk worden. De schroef kwam niet diep genoeg in het water om effectief te zijn, terwijl de gebruikte verbindingen tussen de delen van het schip niet goed stand hielden bij het geweld van de zuigerslag. Andere noodzakelijk aanpassingen, zoals het verhogen van het vrijboord, deden het uiterlijk geen goed. Na de tweede wereldoorlog werd nog een enkele motorhoogaars gebouwd, maar de laatste hoogaarzen van Meerman werden als jacht gebouwd. De allerlaatste ging in 1962 te water. Gelaste stalen hoogaarsjachten worden elders nog steeds gebouwd, maar ze worden niet als monumentaal aangemerkt.

DE BOUW VAN EEN HOOGAARS BIJ MEERMAN.

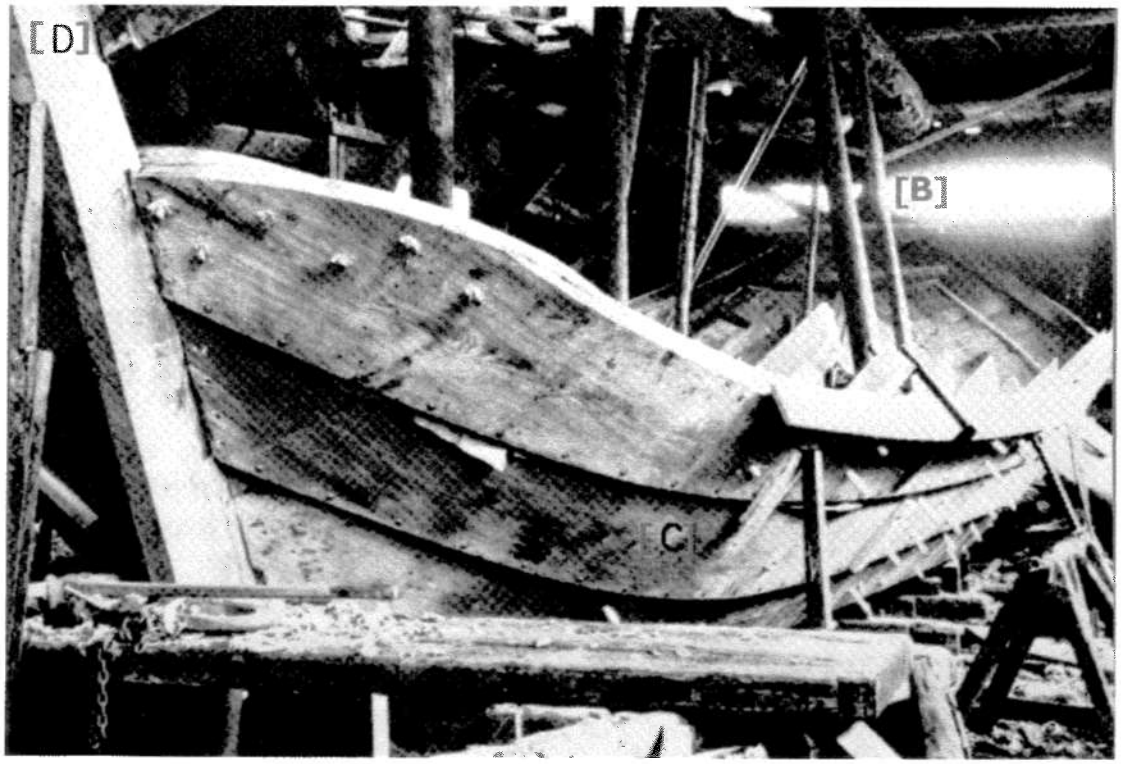
In een 'gewoon' jaar werden op de werf twee hoogaarzen gebouwd. De ploeg bestond dan uit zeven man. Vooral in het laatste kwart van de negentiende eeuw kwam het voor dat er wel zes schepen per jaar gebouwd werden. In die periode was er goed geld te verdienen met de garnalenvangst, zodat de vloot kon groeien. Er werkten in een dergelijk jaar soms meer dan 20 mensen bij de werf. IJzerwerk werd van de lokale smid betrokken, terwijl een zeilmaker zorg droeg voor het naaien van de zeilen en het tuigen van het schip.

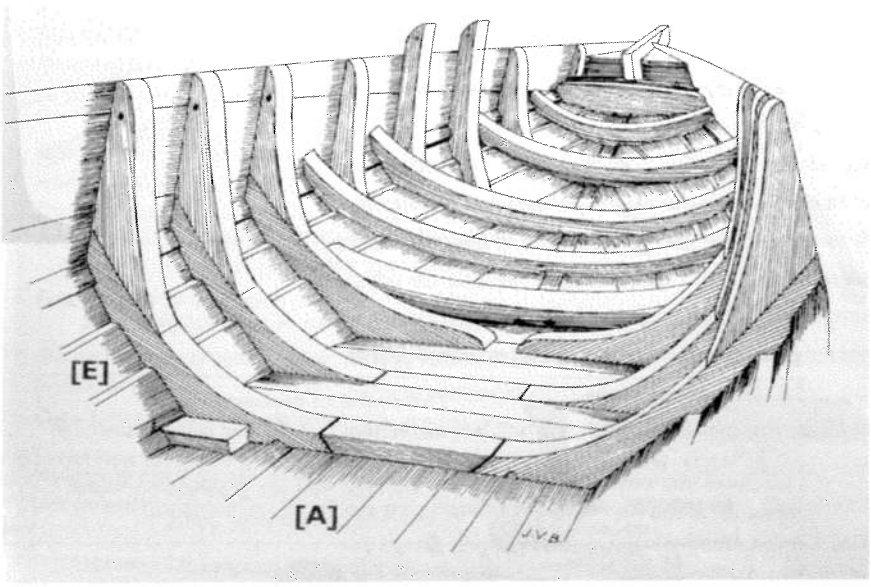
Bij de bouw werd geen tekening gebruikt. De opdrachtgever bestelde 'een hoogaars net als die van Lieven, maar dan wel één voet langer'. En sneller, natuurlijk! De werfbaas zocht dan bijpassende mallen en de bouw ving aan.

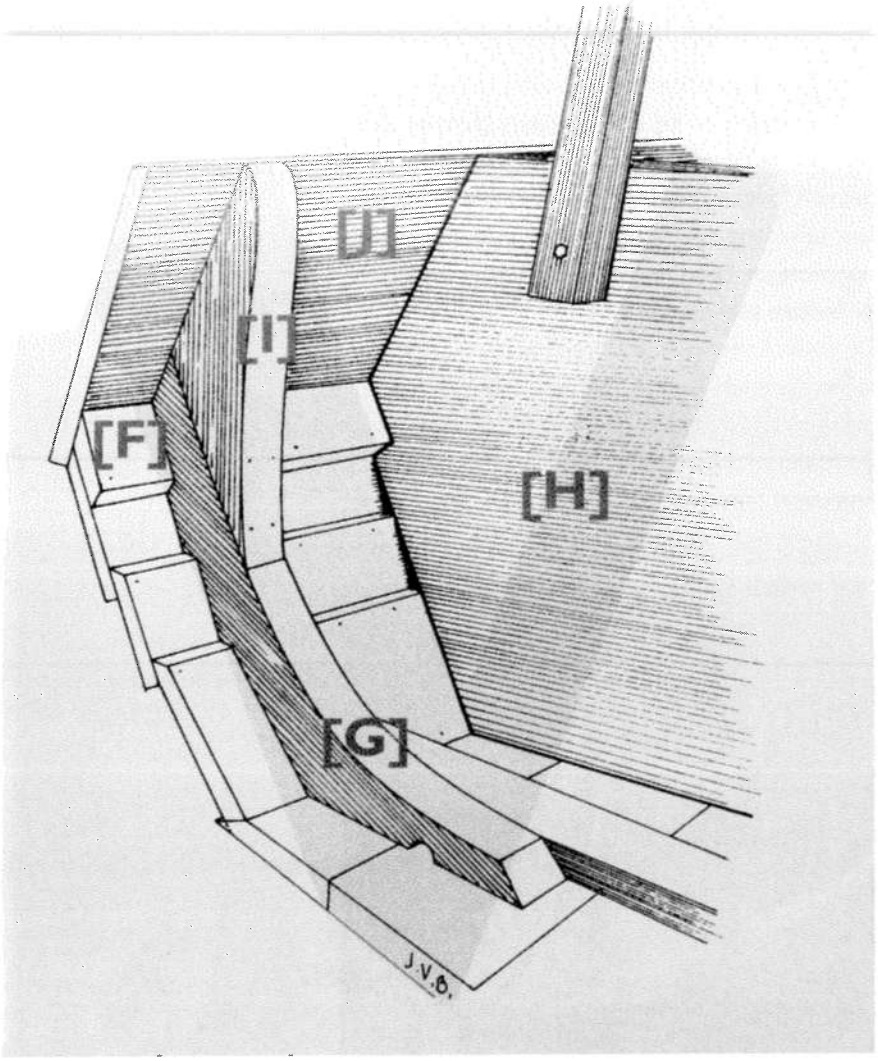
Voor de verbindingen werden drie soorten nagels gebruikt: houten nagels, taaie nagels en ijzeren of koperen klinknagels. De houten nagels gebruikte men vooral onder de waterlijn om de huid met de inhouten te verbinden. De grenen pen werd in een net iets te nauw voorgeboord gat geslagen, waarna de uitstekende einden vlak afgezaagd werden. Aan beide uiteinden werd dan de kopse kant met de beitel gespleten, zodat daar een eiken wig in geslagen kon worden. In plaats van een wig werden ook gepunte eiken pennen gebruikt, 'deutels' genaamd. Dan werd er in de kopse kant voorgeboord. Natuurlijk moesten de nagels zo droog mogelijk zijn. Deze methode was al bekend in de Oudheid. De taaie nagels werden meestal boven de waterlijn gebruikt: vooral het type platpuntspijker van 5 en 6 duim. De overnaadse gangen werden geklonken met ijzeren of koperen nagels naar gelang de spaarpot van de opdrachtgever.

De bouwwijze die bij een hoogaars gebruikt werd, was het 'in omschot bouwen', wat inhield dat eerst het vlak (bodem) en de huid in vorm aan elkaar werden bevestigd en daarna pas de inhouten werden aangebracht. Deze methode was al lang verlaten bij de meeste scheepstypes.

De kieren tussen de huidplanken werden op verschillende manieren gedicht. Dat gebeurde met kranten, met mos en bij grote kieren met rieten matten. Maar de meeste naden werden gedicht door middel van breeuwen met geplozen en geteerde hennep. Het







gebruik van mos in de scheepsbouw is al uitgebreid beschreven door Gijs Nederlof in nummer 27 van het Tijdschrift van de Vereniging Ambacht & Gereedschap.

We volgen nu de bouw schematisch in acht stappen.

Stap 1:
Eerst wordt de bodem of het vlak van het schip (A) op dwarsbalken in de loods gelegd. Deze bodem is samengesteld uit een middenplank en twee planken aan weerszijden. Door middel van stempels (B), tegen de zoldering van de loods wordt dit vlak in de juiste langsscheepse kromming gedrukt. Deze planken zijn dan al onderling verbonden door dwarsbalken (de leggers), die met houten nagels (C) zijn vastgezet. Op de dikke middenplank worden de voor- en achtersteven opgesteld, die geschoord worden (D) tegen de zoldering en met houten nagels vastgezet. De voorsteven wordt het liefst genageld met een pen, die gestoken is uit het hout van een oud teervat. Die is echt duurzaam! Degene die de eer te beurt valt om deze pen te slaan, trakteert op een jenevertje!

Stap 2:
De zijden van de romp bestaan uit drie boorden boven elkaar (E). Met behulp van een mal die de juiste schuinte aangeeft, wordt het onderste boord aangebracht. Daarna volgen het tweede en het derde boord. De planken worden eerst gebrand in het brandkot, die ergens op het werfterrein staat, om zo de juiste kromming te krijgen. Iedere boord overlapt de vorige en samen sluiten ze voor en achter precies aan op de stevens. De kieren tussen de boorden mogen niet te groot zijn. Om dat te bereiken wordt op de plekken, waar het niet kiert, de zaag nog eens tussen de planken doorgehaald, zodat de kier elke keer een zaagsnede dunner wordt. 'Afsnepen' noemen ze dat.

Stap 3:
Nu wordt een versteviging aan de binnenkant van het derde boord aangebracht: de dolboom (F). Als deze op zijn plaats zit worden de spanten (G) met de dissel pas gemaakt en geplaatst. Vervolgens kunnen de mallen (H) worden weggehaald. Nu kan de zeilbalk worden aangebracht. Dat is de balk die de mast zijdelings ondersteunt op dekhoogte. Op de werf heet deze balk 'de voordogt'. We vonden een mal, die de schuinte van het onderboord met het vlak aangaf, met daarop keurige in schrijfletters ingekapt: ' 3 el op 3 dm van de voordogt'.

Stap 4:
Op de spanten worden de verlengstukken of 'klossen' gezet (I). Tegen deze klossen wordt de bovenste plank, het boeisel (J) genageld. De romp is nu klaar op de afwerking na. Het voordek kan worden gelegd. Ook kan het 'kot' worden geplaatst: het verblijf van de bemanning onder het achterdek.

Stap 5:
De smid is druk bezig met het maken van de ijzeren onderdelen: het scheepsbeslag. De mastbanden, de zwaardbouten en de ophanging, wat al niet meer!

Stap 6:
Voor het schip te water kan, worden de naden tussen bodemplanken dicht gemaakt door te breeuwen. Met behulp van dommekrachten wordt het schip op zijn kant gezet. Geplozen hennep wordt zorgvuldig in de naden geslagen met behulp van een breeuwijzer en breeuwhamer. Vervolgens wordt de afdichting bedekt met pek. In Zeeland gebeurde dat met de 'vuillak', een propje werk vastgezet op een ijzeren staafje. Het propje werd in de warme teer gedoopt en met een draaiende beweging naar de naad gebracht en daar uitgesmeerd. Dat is goed te vergelijken met hoe we stroop op een pannenkoek smeren met een lepel.

Stap 7:
Intussen zijn de zijzwaarden, het roer en de mast gemaakt. De mast heeft dezelfde lengte als het schip.

Stap 8:
Tenslotte kan de zeilmaker het schip gaan tuigen. Als het schip te water gaat, komt de fotograaf, die vanaf de overkant van de Arne de traditionele 'statiefoto' klikt.

DE AANPAK VAN DE INVENTARISATIE

Voordat de aannemer met de restauratie van de loodsen kon beginnen, moesten deze eerst zorgvuldig leeggehaald worden. Op het terrein werd een afsluitbare zeecontainer geplaatst voor de tijdelijke opslag van de gevonden spullen. De vismijn stelde polyester viskisten ter beschikking, die een prettig formaat hadden en handig stapelbaar zijn. Afgesproken werd om een grote afvalcontainer om de zoveel tijd te vervangen door een leeg exemplaar.
Gewapend met een kruiwagen, een nieuwe compressor om spullen schoon te blazen en voorzien van de nodige adviezen van Wilbert Weber en zijn medewerker Dick Broers van het Zeeuws Maritiem MuZeeum, gingen we in oktober 2004 van start. Met vier vrijwilligers van de SBH zijn we zijn twee dagen per week gedurende vier maanden bezig geweest met fotograferen, blazen, sjouwen en stouwen. De methode die door onze adviseurs zorgvuldig was uitgedacht, werd door ons nauwgezet toegepast.
Eerst is op tekening een raster gelegd over de plattegrond van de ruimt. Elke vierkante meter kreeg zijn eigen codering. Voordat we een gecodeerde plaats gingen ontruimen, werden er foto's van die vierkante meter gemaakt. Elk object werd vervolgens schoongeblazen en in een viskist gedeponeerd, nadat hij voorzien was van een bepaalde code. Grote objecten werden apart naar hun herkomst gelabeld.
Tijdens die maanden is de afvalcontainer vele malen vervangen worden. De hamvraag was steeds: Wat is nu afval en wat niet? Afgesproken werd dat alles wat overduidelijk niets toevoegde aan de historie van de werf weg kon. Een defecte graskantmaaier en een verzameling plastic boodschappentasjes hoef je niet te bewaren, dat is duidelijk. Dat gold vooral voor de talloze specimen van de Anobium Punctatum (houtwormkever), verpakt in waardeloos geworden hout. De strijd tegen de houtworm is een apart verhaal waard! Maar alles waarvan we niet wisten waarvoor het diende of wat het was, bleef bewaard. Het motto was: 'Bij twijfel niet weggooien!'
Zo resteerde uiteindelijk een nauwkeurige inventarisatie. Alles kon zo weer teruggezet worden op de plek waar het ooit stond en hoe het er stond, met uitzondering van de overduidelijke troep, het stof en de houtworm.
Ook hebben we ons best gedaan om de oorspronkelijke sfeer te behouden. Een voorbeeld: aan een deurtje van een totaal verzakt kastje hing een oliejas, in de plooien flink stoffig. Wim, de fotograaf van ons viertal, die sterk visueel is ingesteld, heeft het deurtje met de jas voorzichtig losgemaakt, er twee latten als pootjes onder getimmerd en zo in de container weggezet. Na de restauratie is het kastje een nieuwe stoppenkast geworden, met het deurtje met jas, dat het zicht op die stoppen blokkeert. De jas is geen moment van het deurtje gescheiden.
De loodsen waren na flink doorwerken tijdig leeg, zodat de restauratie van de loodsen kon beginnen. Voor de objecten begon de fase van conservering en registratie. Die fase is nog steeds aan de gang. Op dit moment (maart 2009) zijn we bijna klaas met het conserveren.
De inventarisatiefase leverde vele ontdekkingen op. De Meermannen moesten wel nooit iets weggegooid hebben. Zelfs Kees Meerman, die in 2006 op 91-jarige leeftijd overleed, moest nogal eens bekennen, dat hij

sommige spullen pas voor het eerst in zijn leven zag. De echte ontdekkingen kwamen toch in de volgende fase tijdens de conservering en de registratie. Dan neem je pas de tijd om iets goed te bekijken.

REGISTRATIEWERKZAAMHEDEN EN DE MUSEALE OPZET.

Na de inventarisatie is onze campagne tegen de houtworm begonnen. Doordat alle spullen verzameld en gesorteerd waren, kon de professionele ongediertebestrijder korte metten maken met die stiekeme slopers.

Met het schoonmaken, ontroesten en conserveren zijn we bijna klaar, maar de zoektocht naar adequate bescherming is nog niet afgerond. Van het insmeren van houten voorwerpen met lijnolie zijn we snel afgestapt, want door de kleverigheid van deze olie blijft het vuil aantrekken. We gebruiken nu vooral vaseline voor de metalen delen: we smeren het in en halen het vervolgens met papier weer weg. Het voorwerp plakt dan niet meer, maar de 'poriën' zijn wel gevuld.

De registratie zelf verloopt zoals tegenwoordig veel gedaan wordt: eerst zorgvuldig nummeren. Vervolgens wordt het object kompleet beschreven op een speciale kaart voor historische voorwerpen. Op een later moment worden de gegevens overgezet in Adlib, een databaseprogramma, die algemeen in musea gebruikt wordt. Tenslotte maakt de fotograaf een 'pasfoto' van het object, die wordt toegevoegd aan de Adlib beschrijving. We denken er over om in de toekomst te komen tot een on-line presentatie.

Tijdens al deze werkzaamheden is het filosoferen over de uiteindelijke museale opzet door ons hoofd blijven spelen. Een paar zaken lagen vast:

1 De werf wordt de thuishaven, het kantoor en de werkplaats voor de Stichting Behoud Hoogaars.
2 De werf blijft in gebruik voor onderhoud, restauratie en eventueel replicabouw van historische schepen van de Zeeuwse delta.
3 De werf is toegankelijk voor het publiek en heeft daarbij ook een museale functie.

Voor ons als museummedewerkers onder de vrijwilligers werd bij punt 3 de centrale vraag: Wat wil je de bezoekers van de werf vooral laten beleven? We waren het al gauw eens over wat we niet wilden: een uitstalling van oud gereedschap. Uiteindelijk werden we het eens over de volgende formulering: we willen dat de bezoekers zich verwonderen en geïntrigeerd raken over de bouw van die schepen van weleer en dat met de middelen van toen. We wilden ons niet vastprikken op een bepaalde tijd: zowel de situaties vóór als ná de komst van elektriciteit op de Zeeuwse eilanden in 1929 moesten zichtbaar blijven.

Naast een statische presentatie, waarbij de sfeer van vroeger in de oude loodsen bewaard blijft, moet er ook ruimte komen om de bedrijvigheid aan de schepen te beleven.

Organisatorisch ligt het laatste niet zo eenvoudig, want je wacht niet zo graag met een bepaalde klus, totdat het museum open is. Ook vindt niet iedereen, die met een bepaalde werk bezig is, het prettig om door 'pottenkijkers' gestoord te worden. Daarnaast leggen de veiligheidseisen voor de bezoekers soms de nodige beperkingen op. Niettemin zien we het nieuwe seizoen met vertrouwen tegemoet.

TENSLOTTE

Hierbij bent u van harte uitgenodigd om uit te maken of we in onze opzet zijn geslaagd.

Tijdens het proces dat hiervoor beschreven is en dat nu nog steeds doorgaat, hebben we wat betreft de registratie van de gereedschappen veel nut gehad van adviezen en suggesties van de 'oude rotten' in het vak. Daarnaast vinden en vonden we een aantal bronnen over gereedschappen heel nuttig. We vermelden ze hieronder.

Jelle Joosse, auteur
Foto's: Wim van den Berge en de afdeling Documentatie SBH

Stichting Historische Scheepswerf C.A. Meerman,Zuidwal 63, 4341 EC Arnemuiden. T 0118-41.00.45
E info@werfarnemuiden.nl W www.werfarnemuiden.nl, www.hoogaars.nl
Open wo en za van 13 tot 17 uur van april tot november. Groepen zijn op afspraak ook buiten deze tijden welkom.

Boeken

STERRE, GERRIT VAN DER, *Vier eeuwen Nederlandse schaven en schavenmakers.* Primavera Pers 2001, ISBN 90-74310-62-1. Dit boek is niet alleen nuttig vanwege de schaven. Voor mij als leek ging er een nieuwe wereld open.

SWANENBURG, B.D., *Tech-Term. Aanschouwelijk Technisch Woordenboek, systeem ir. B.D. Swanenburg.* Elsevier, Adam 1958. Reprint Ambacht & Gereedschap, Bavel, 2006.
Wat de schrijver 'families' noemt, geven wij in Arnemuiden de naam 'objectcategorieën'.

DORLEIJN, P., *De bouwgeschiedenis van de botter. Vierendertig voet in de kiel.* Uitg. Van Wijnen, Franiker, 1998. ISBN 90-5194-172-2. Dit boek is vooral interessant vanwege de vergelijkbare b o t terwerven en hun uitrusting.

CD

Boek op CD: EMBDEN, S. VAN, *Handboek van gereedschappen en machines.* Een kostelijk overzicht van gereedschappen rond 1900.

Website

www.mot.be Deze website is goed te gebruiken als een zoekmachine voor oude gereedschappen.



1



2



3



4



5

De scheepswerf van Arnemuiden

(1) Zicht op de gerestaureerde werf. Het rode bakstenen gebouwtje links is het brandkot: daar worden de gangen gebrand. De mast met giek is de vernieuwde mastbok. In de grote zwarte loods werden de hoogaarzen gebouwd. De kleinere zwarte loods is nu museaal ingericht. Op de helling staat het hoogaarsjacht Alcyon, een van de restaureerde schepen van de SBH. Verscholen achter de gele vlag hangt de veelbezongen 'klok van Arnemuiden' in de kerktoren.
(2) Het meer opgeruimde (!) gedeelte van de grote loods, vóór het leeghalen.
(3) Een kijkje in de zaagloods van nu.
(4) Stevens: links een hoogaars, rechts een hengst.
(5) Een inmiddels al lang gepensioneerd gezagvoerder van de grote vaart steekt nu deutels.



1



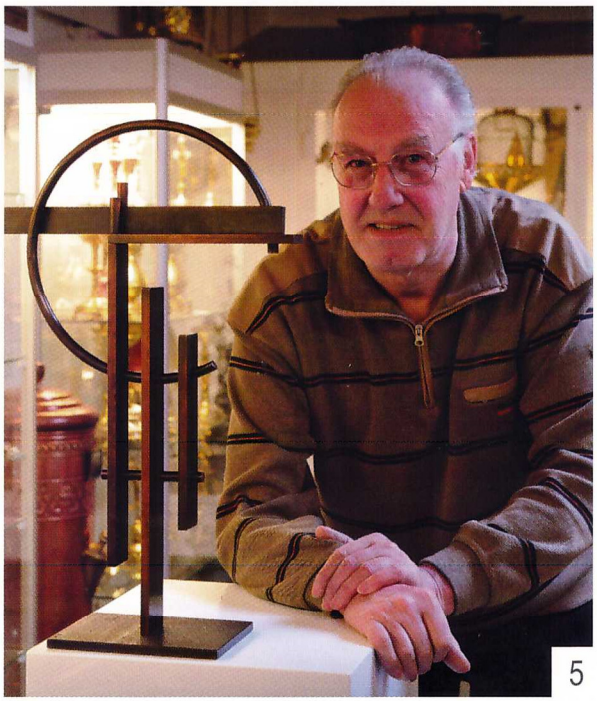
2



3



4



5

KOPERSLAGERS IN BEELD

1. Melkventers verkochten losse melk uit deze sierkannen
2. Boven: maatklossen, onder: bolstaken.
3. Theo Alofs met een paternoster, waarmee veilig een bocht in een loden pijp geklopt kon worden
4. Een fraaie serie houten lood- en zinkdrijvers
5. Paul van der Beele maakt ook kunstwerken (foto Hans van der Beele)
6. Een werkhoek in het atelier Alofs



6

MOLENAARS GEVEN HUN VISIE OP WAGENSCHOT ZAGEN

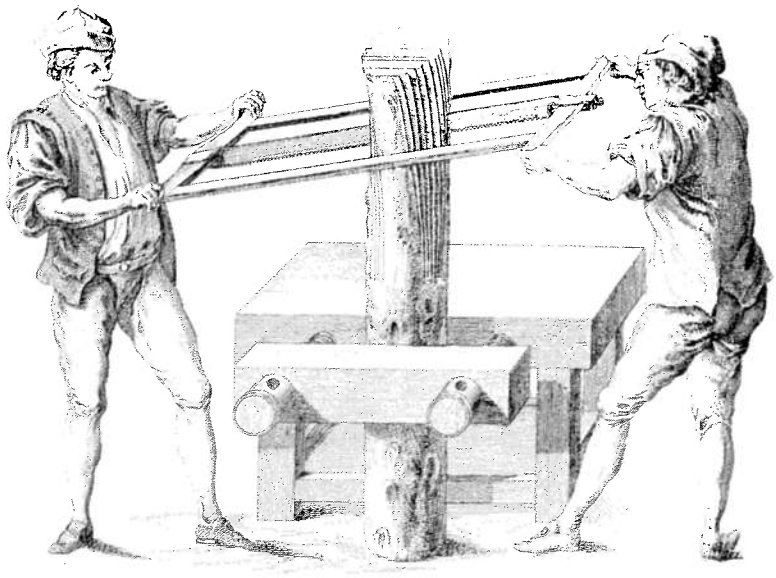
Van verschillende lezers kwam het verzoek om aandacht te besteden aan het zagen van wagenschot. Wagenschot is de naam voor dun gezaagde eiken planken, die voor betimmeringen en panelen veel werden gebruikt. Het onderdeel 'wagen' in de naam wagenschot duidt waarschijnlijk op 'wand' en de hele naam staat dan voor wandbeschot. Meubelmakers plaatsten deze panelen veel in deuren, kasten, wandbetimmeringen, scheepsaftimmeringen en koetsen. Ze werden kwartiers gezaagd. Daar waren twee redenen voor, een esthetische en een praktische. Door deze zaagmethode kwamen de spiegels in het hout naar voren en dat gaf een speciale lichtwerking aan hun werkstuk. De praktische reden was, dat deze planken mooi vlak bleven en zelden bol trokken of gingen scheuren. Om die laatse reden waren ze in trek bij schilders, want hun meesterwerken konden zo voor lange tijd hun kwaliteit behouden. Het ging dus over een geliefd product van hoge kwaliteit, dat goed in de markt lag en waar veel vraag naar was. Wie kan je beter vertellen hoe het waterschotzagen in een zaagmolen precies gebeurde dan de molenaars met een lange praktijkervaring? We laten achtereenvolgens Frans Rutten van d'Heesterboom in Leiden en Giel de Graaf van De Salamander in Leidschendam aan het woord om het één en ander haarfijn uit de doeken te doen.

MOLENAAR FRANS RUTTEN VAN D'HEESTERBOOM IN LEIDEN

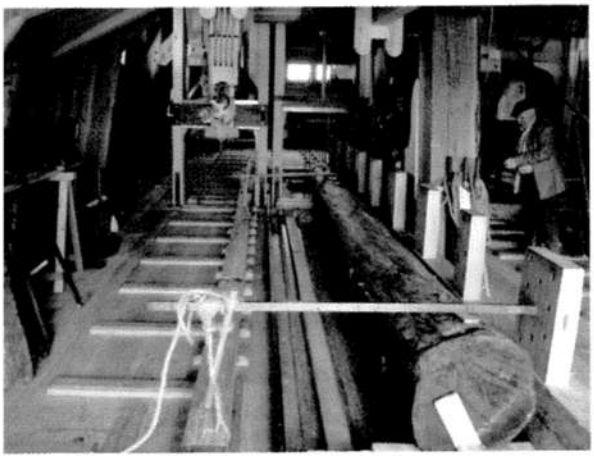
Eeuwen lang was het niet gemakkelijk om deze dunne panelen kwartiers gezaagd af te leveren, omdat het zagen met de hand moest gebeuren. Twee ervaren handwerkers zaagden een balk met een grote raamzaag in de lengterichting door en bereikten daar pas na jaren ervaring een grote precisie in. De meester stond boven op de balk en stuurde de zaag nauwkeurig in de goede richting, de gezel stond beneden en leverde de trekkracht om de tanden door het hout te ploegen. In Amsterdam werd je pas meester houtzager als het je lukte om vijf planken uit één stuk wagenschot van circa 5 cm dik te zagen. Dat is een geweldige prestatie. Sommige zagers gingen zelfs zover dat ze deze planken tot een dikte van 4 mm konden zagen. Deze dunne panelen werden wel spreidsel genoemd.
Met de windmolen zagen ging ongeveer dertig keer zo snel dan zagen met de hand. De snel groeiende vraag naar wagenschot in de scheeps- en woningbouw maakten deze productieverhoging noodzakelijk, zodat de houtzaagmolen in 1593 werd uitgevonden, ook al zijn er nog vroegere modellen van zagende molens bekend.

DE WAGENSCHOTZAGERS KOMEN ROND 1620 GOED OP GANG

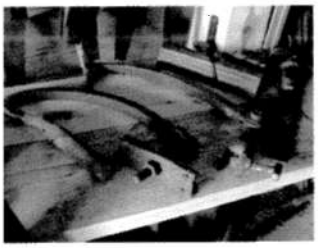
Sommige molens specialiseerden zich in het zagen van wagenschot en werden daarom kortweg wagenschotzagers genoemd. Vaak waren dat paltrokmolens, omdat het moeilijk was om op hun hoge werkvloer zware eiken bomen van een grote lengte tot lange balken te zagen. De eerste dertig jaar van de 17de eeuw werden de molenaars veel tegengewerkt door de handzagers, vooral in Amsterdam. Uiteindelijk moesten ze hun verzet opgeven en vooral in de Zaanstreek groeide het aantal zaagmolens explosief door de geweldige vraag naar gezaagd scheepshout. In de loop van de 18de eeuw komt de klad in dit type molens en worden ze afgebroken of verbouwd tot balkenzagers. Het staat door recent onderzoek intussen vast dat de paltrokken nog meer dan de bovenkruiers gespecialiseerd waren in zagen van wagenschot.



MET DE HAND ZEER DUN HOUT ZAGEN VOOR MARQUETERIE (ROUBO FILS, 1774)



MET HAKEN WERD WAGENSCHOTHOUT DIRECT OP DE SLEE VAST GEZET.



MET HAKEN WERD WAGENSCHOTHOUT DIRECT OP DE SLEE VAST GEZET.

HOE WERKTEN DEZE MOLENS?

We weten, dat wagenschot werd gezaagd uit gekloofde eiken stamdelen van eerste kwaliteit. Deze stamdelen waren in het bos op lengte afgekort en gekloofd. Daarna werd de hartkant er vanaf geslagen. Zo ontstonden de 'kwartieren', die op de molen een verdere bewerking ondergingen. Deze 'kwartieren' werden tussen de sleeleggers geplaatst en ze konden met de slee mee over de rollers glijden. Deze bewerking had vermoedelijk plaats in het kloofperk van de slee. Daarna werden de stukken plank voor plank opgezaagd. Helaas ontbreekt een nauwkeurige beschrijving van deze werkwijze. Omdat de laatste wagenzagers al vroeg verdwenen zijn, kunnen we niet meer nagaan, hoe dat precies in zijn werk is gegaan.

Maar de gravures uit het Groot Volkomen Moolenboek uit 1734 laat zien op een bovenaanzicht van de sleestelling van de paltrok 'Het Amsterdamse Waapen' hoe het zagen ging. Over de volle breedte van de sleestelling ligt één enkele slee, die de totale breedte van de werkvloer van de molen inneemt. De slee is samengesteld uit twee sleehoofden en vier leggers en hij ligt op 13 rollers. De kwartieren werden binnen het raamwerk van deze slee op de rollen gelegd. In het hoofd van de slee bevinden zich ijzeren punten, die proken worden genoemd. Dat is een bijna verdwenen naam voor de ijzeren punten, die er voor moeten zorgen dat het hout vast gepind zit aan de slee en met de slee wordt opgeduwd naar het zaagraam. De plaats van de proken op de tekening geeft duidelijk aan, dat het hout dicht tegen de leggers van de slee werd geplaatst om het zaaghout goed vast te zetten.

De zagen in beide ramen zijn dicht bij de leggers van de slee geplaatst, met uitzondering van de zaag in het kloofperk. Deze gegevens kunnen duiden op de volgende werkwijze. Het hout wordt met de kraan opgehaald en in het kloofperk geplaatst. Na het zagen en terugwinden wordt het gezaagde hout met de jijntakel overgebracht naar één van de overige perken, om verder tot bladen te worden gezaagd.

MOLENAAR GIEL DE GRAAF VAN DE ACHTKANTE STELLINGMOLEN DE SALAMANDER IN LEIDSCHENDAM

Giel de Graaf behoort tot een familie van molenbouwers, die ooit onder de naam firma A. de Graaf & Zonen vanuit Gouda vele molens restaureerden. Hij behoort inmiddels tot de vierde generatie in de familie die daarmee bezig is geweest. Maar nu brengt hij al weer vele jaren twee dagen per week door op zijn zaagmolen in Leidschendam. Hij is een weetgierige man, die het naadje van de kous wil weten, als hij iets op het spoor is. Zo heeft hij uitgezocht, hoe de zagen van een molen het best geslepen en gezet kunnen worden om zich zo efficiënt mogelijk door het hout heen te bijten. Hij is als geen ander thuis in alles wat er over zaagmolens geschreven wordt.

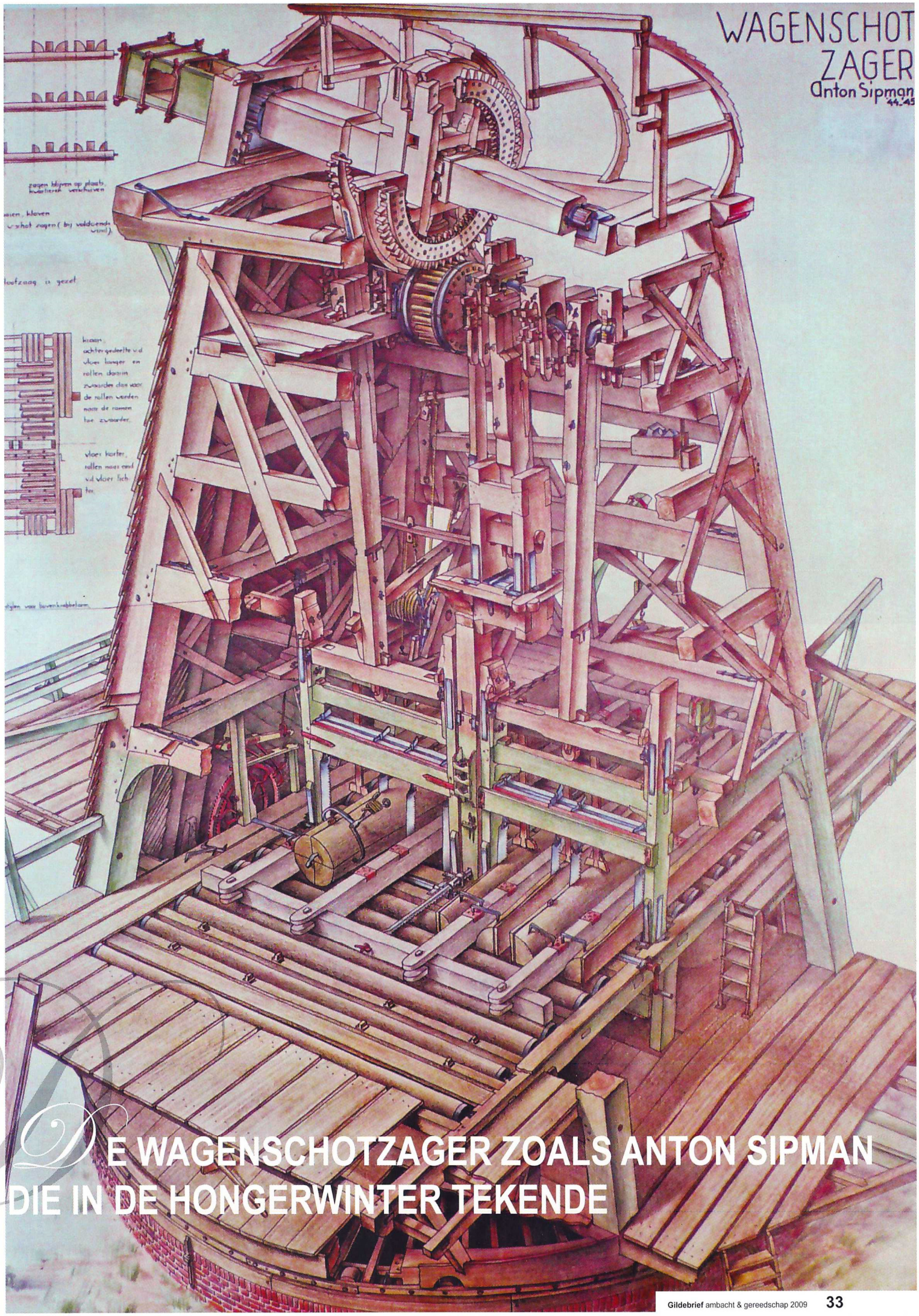
Op onze vraag hoe wagenschot precies gezaagd werd komt hij met de verrassend duidelijke tekeningen van Anton Sipman op de proppen. Deze begenadigde tekenaar en schrijver over molens laat je op opengewerkte molentekeningen zien hoe de stam eerst in vier kwarten wordt gezaagd, terwijl hij door ijzeren tangen bij elkaar wordt gehouden. Zo'n tang heette in sommige molens een duivelsklauw en hij werkte als een soort schaar. De punten van de duivelsklauw dringen diep in het hout als de schaar dicht wordt getrokken. Of de duivelsklauw in een kraan of op een slede wordt gebruikt, maakt in principe niets uit voor zijn werking. Daarna wordt elk kwartier om en om tot planken gezaagd. De kwartieren worden tijdens het zagen op een andere manier vastgehouden dan de stammen. De kwartieren worden met ijzeren mastkrammen vastgezet. Op de tekening is duidelijk te zien dat de slee van een wagenschotzager een gesloten raamwerk is, die over rollers glijdt. Na het zagen worden de dunne, natte planken rechtop te drogen gezet in rekken op het molenerf. Met al die rechtop staande planken lijkt het molenerf wel op een houten tuin, zodat iedereen het binnen de kortste keren over de 'houttuin' had om de plek aan te duiden. Die naam kun je tot de dag van vandaag nog steeds in straatnamen terug vinden.

Een zware balkenzager is goed te herkennen aan de pollen die een wagenschotzager mist. Pollen zijn staande brede balken, die op de rand van de slee zijn bevestigd. In de pollen zijn op verschillende plekken grote ronde gaten geboord, waarin horizontaal houten staken of ijzeren polijzers gestoken kunnen worden. Als je die horizontale staken of ijzers verbindt met een touw aan een andere sledebalk, kun je de houten stam, die je wilt zagen, muurvast aan de slee bevestigen.

Alleen het beste eikenhout was goed genoeg om als wagenschot verzaagd te worden en de planken kregen ook wel eens de naam 'bewegering'

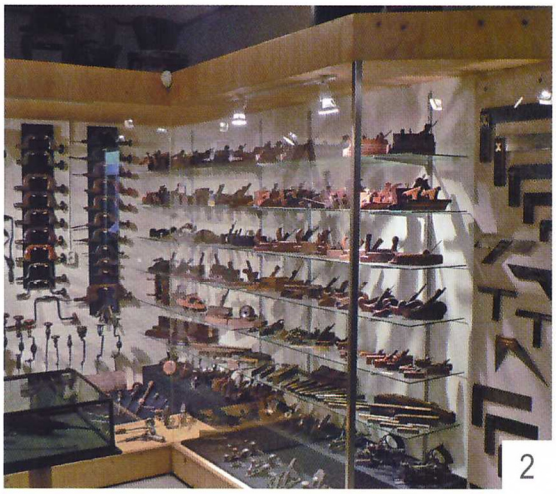
LEENDERT VAN NATRUS, *Groot Volkomen Moolenboek*. Uitg. J. Covens en C. Mortier, A'dam 1734. In facsimile: Uig. T. Wever B.V., Franiker, 1981. ISBN 90 6135 322 X.

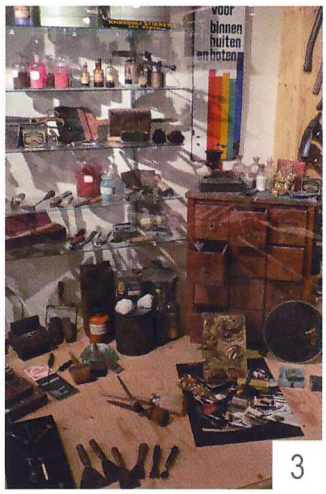
ANTON SIPMAN, *Molenbouw. Het staande werk van bovenkruiers*. Walburg Pers, Zutphen. Derde druk 1990. 552 p., geïll., geb. ISBN 90 6011 694 1.



DE WAGENSCHOTZAGER ZOALS ANTON SIPMAN DIE IN DE HONGERWINTER TEKENDE



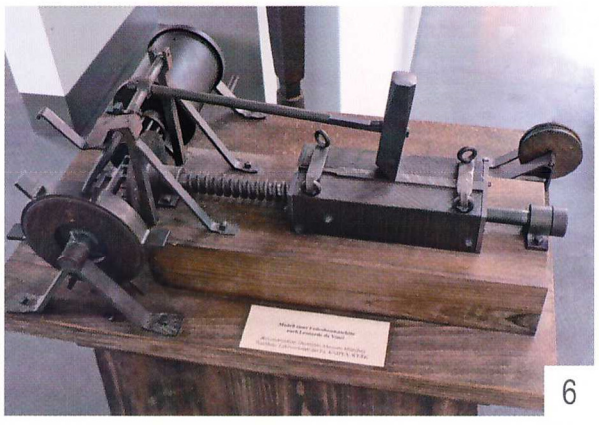


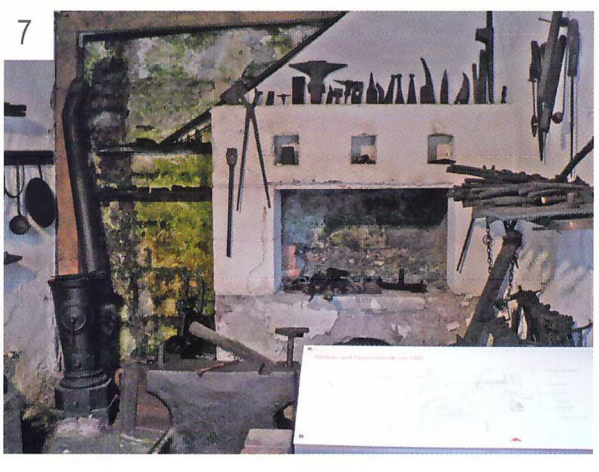




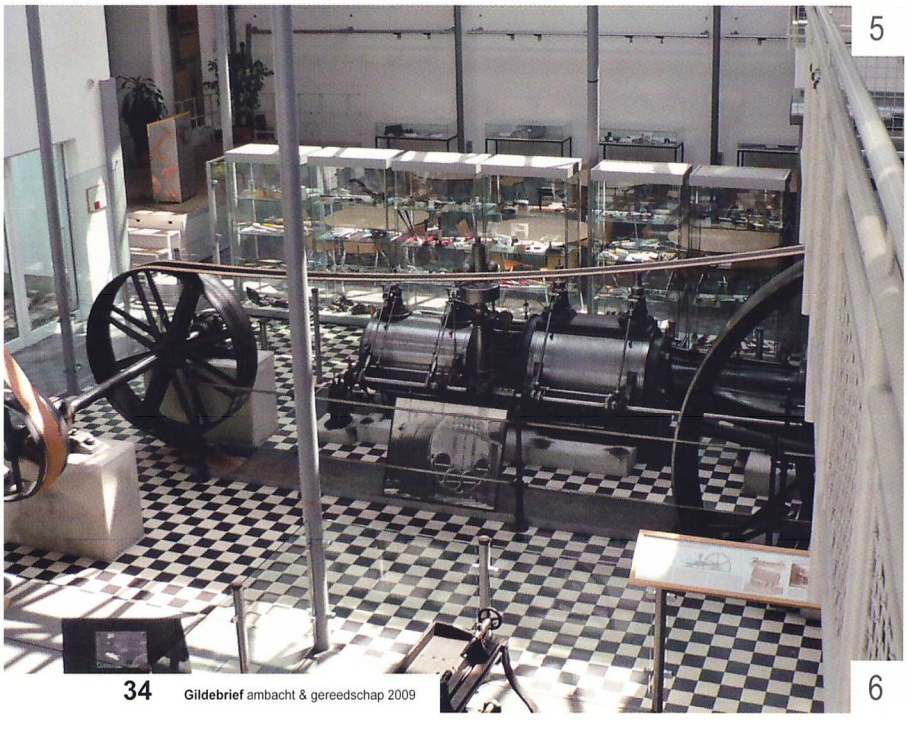
Den Bosch:
(1) Den Bosch, loodgietergereedschap
(2) Den Bosch, een uitgebreide collectie schaven
(3) Den Bosch, schilderspullen
(4) Den Bosch, een timmerwerkplaats

Het gereedschapsmuseum van Den Bosch en Remscheid





Remscheid
(5) De grote hal van het Duitse gereedschapsmuseum te Remscheid
(5) Leonardo da Vinci vond deze vijlenhouwmachine al in de 16de eeuw uit. Remscheid..
(7) Een hamersmederij rond 1900 in Remscheid.





1



2



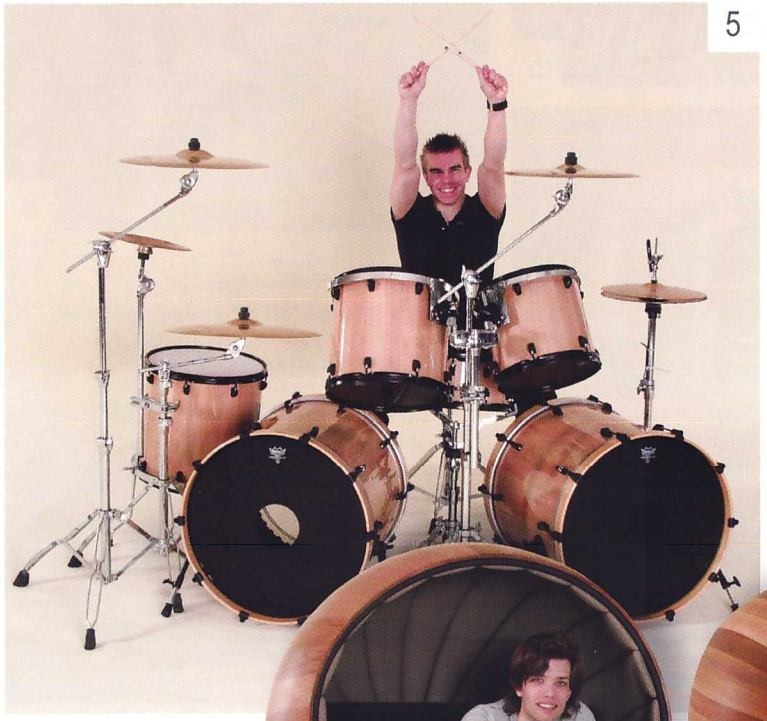
3

De eindexamenwerkstukken

(1) Susanne Huigen restaureerde een Biedenmeier secretaire.
(2) De boot van Bas Prinsen en Niels Raven
(3) Pim Jonker bedacht deze orginele puzzelkast
(4) De klimgrage leerlingen van de bouwrestauratie
(5) Het houtrijke drumstel van Arjen Spaans
(6) Leonard Luitwieler en Bart Ronde in hun bolstoelen



4



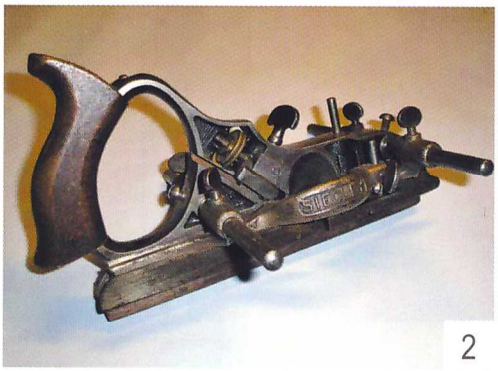
5



6

COMBINATIESCHAVEN

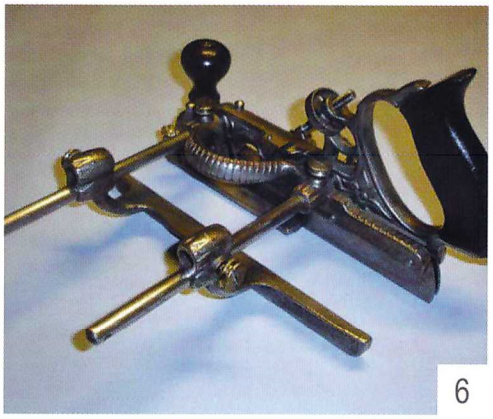

1

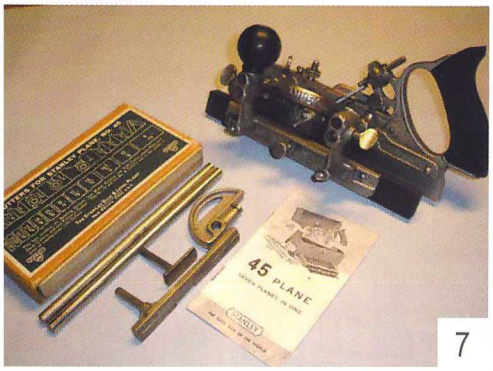

2


3


4


5

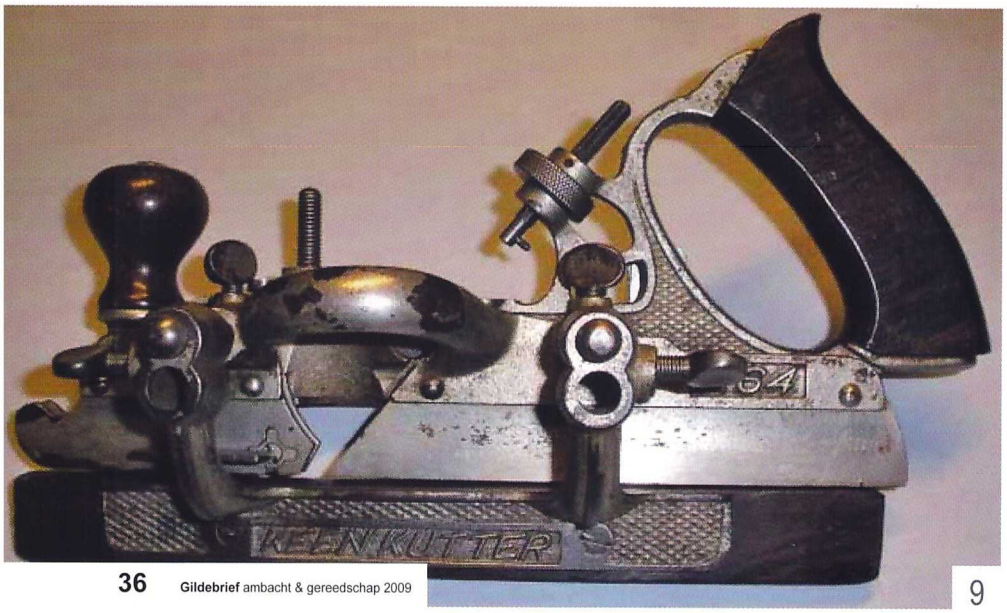

6



7



8



9

(1) Twee Siegley combinatieschaven
(2) Siegley combinatieschaaf van na de aquisitie door Stanley
(3) Stanley Miller schaaf nr 41
(4) Stanley Miller 141
(5) Stanley 46
(6) Vroeg type van de Stanley 45 met de ronde voorknop op de hoofdschaats
(7) Stanley 45 van het latere type
(9) De zeldzame Keen Kutter-versie van de 45

Een combinatieschaaf is een schaaf, die de gebruiker in staat stelt door relatief simpele omzettingen meerdere bewerkingen uit te voeren. Volgens deze definitie zijn de eerste combinatieschaven ongetwijfeld de (veer)ploegen met hun verwisselbare ploegijzers, hun verstelbare breedtegeleider en hun dieptestop. Ploegen met deze karakteristieken komen we in heel de westerse wereld tegen vanaf de 17de eeuw, zij het dat de uiterlijke vorm van land tot land verschilt. Dezelfde karakteristieken vinden we terug bij alle latere combinatieschaven.

Gerrit van der Sterre hanteert in zijn boek Vier eeuwen Nederlandse schaven en schavenmakers een veel engere definitie voor de ploegschaaf, namelijk een schaaf waarmee een glassponning en een profiel van een raam tegelijkertijd geschaafd kunnen worden. Het is verdedigbaar dit soort schaven eerder als een bijzondere soort profielschaaf te zien. De definitie 'combinatieschaaf' schept hier verwarring en sluit niet aan bij het gangbare taalgebruik.

Ofschoon we ons baseren op de klassieke houten ploeg, zullen we ons in dit artikel beperken tot de metalen combinatieschaven, die ontwikkeld werden halverwege de 19de eeuw. Het is niet zo verwonderlijk dat de bakermat voor de ontwikkeling van deze schaven in Amerika lag. Immers Amerika was in de 19de eeuw een grootmacht in opkomst en de Amerikanen werden niet gehinderd door tradities, die de ontwikkeling van nieuwe methoden in de weg stonden. Daarom lag de acceptatiegraad van nieuwe uitvindingen daar buitengewoon hoog. Bovendien waren de afstanden in Amerika zeer groot. Timmerlieden die 'op karwei' gingen, moesten vaak van ver komen en daarom was het meezeulen van een grote timmerkist gevuld met onder andere tientallen profielschaven een groot bezwaar. Daarom verwonderd het niet dat hier vooral gezocht werd naar mogelijkheden om de functies van de diverse schaven te combineren.

DE EERSTE POGINGEN OM SCHAVEN TE COMBINEREN

De eerste metalen combinatieschaven waren in feite niet meer dan metalen versies van houten ploegen en kwamen ongeveer tegelijkertijd in Engeland en in de VS tot stand vlak voor 1850. In 1844 verkreeg James Silcock uit het Engelse Birmingham als eerste een patent. Tegelijkertijd fabriceerde in de VS een zekere Elihu Dutcher uit Vermont een metalen ploeg, die mogelijk gebaseerd was op het ontwerp van Silcock (zie Roger K.Smith, Patented Transitional & Metalic Planes in America 1827-1927). Hierna werden nog verscheidene patenten verstrekt voor verbeterde versies van deze ploegen. De eerste echte combinatieschaven kwamen pas rond 1875 op de markt en de bekendste namen op dit gebied zijn die van Amos Fales, Jacob Siegley, Charles Miller en Justus Traut.

Amos Fales patenteerde in 1872 en 1874 een combinatieschaaf met verschillende zolen, elk met andere beitel. In totaal waren er 53 voor- en achterzolen met bijbehorende beitel met daarnaast nog eens 15 andere beitels. Dat leverde dus 174 onderdelen op. De advertenties maakten melding van het feit dat deze schaaf 80 verschillende schaven kon vervangen. Ondanks de hoge prijs ($ 34,50) en het feit, dat de schaaf moeilijk op te zetten was, was er kennelijk toch sprake van enig commercieel succes, omdat de schaaf tot 1917 in productie bleef. Niettemin is het toch een schaarse en zeer gezochte schaaf waarvoor verzamelaars veel geld over hebben.

Pas door mannen als Jacob Siegley en vooral door Stanley werden de metalen combinatieschaven werkelijk populair.

JACOB SIEGLEY

Jacob Siegley werkte als timmerman in New York in 1878 toen hem een eerste patent werd verstrekt (John A.Rumpf, Plane Makers of Wilkis Barre Pennsylvania). Hij maakte zijn combinatieschaven in New York en later in Wilkes Barre tot ongeveer 1901. In dat jaar verkocht hij zijn zaak aan Stanley waarvoor hij als consultant ging werken. De combinatieschaven die hij gedurende zijn zelfstandige periode van 22 jaar maakte ondergingen in de loop der tijd vele veranderingen, ofschoon het ontwerp in hoofdlijnen hetzelfde bleef. Deze schaven zijn dan ook onmiddellijk herkenbaar aan de speciale vorm van het gietstuk en het handvat **(foto 1)**.

Het ontwerp wijkt niet substantieel af van de vroege Stanleyontwerpen en bestaat uit een gietijzeren deel met een handvat en een schaats, waarin de beitel wordt geklemd. In de twee gaten worden armen geschoven waarop vervolgens een tweede schaats kan worden aangebracht, welke wordt ingesteld op de breedte van de beitel. Een breedtegeleider completeert het geheel. Bijgeleverd werden in totaal 15 beitels waarvan 9 ploeg- en 6 kraalbeitels waren. Later werd de set uitgebreid tot 18 beitels.

Na de acquisitie door Stanley in 1901 werd een iets andere versie van deze schaaf op de markt gebracht. De naam "Siegley" werd prominent aangebracht op de arm van de breedtegeleider en de roeden en stelschroeven hebben dezelfde afmetingen als die van de Stanley 45 en 55 combinatieschaven **(foto 2)**. In het midden van de jaren '20 van de vorige eeuw werd dit model onder de naam "Union" gecontinueerd. Daarvoor werd de naam "Siegley" weggevijld en de naam "Union" werd op de beitelstelschroef geplaatst. Volgens de al eerder aangehaalde schrijver John Rumpf werden de laatste modellen verkocht in het begin van de jaren veertig.

CHARLES MILLER EN DE STANLEY MILLER SCHAVEN

Wat Leonard Bailey was voor de Stanley- bankschaven was Charles Miller voor de combinatieschaven. Miller maakte zijn entree bij Stanley ongeveer in dezelfde tijd als Bailey (1870) toen Stanley de rechten verwierf op de door hem ontwikkelde en gepatenteerde combinatieschaaf. In 1872 startte Stanley met de fabricage hiervan en afgezien van een eerste zeldzaam proefmodel werden de schaven in de catalogus opgenomen onder de nummers 41, 42, 43 en 44. Zij zijn van een klassieke schoonheid en ze zijn vanzelfsprekend zeer gezocht onder verzamelaars. Er wordt wel eens beweerd dat de visuele aantrekkingskracht van deze modellen bewust werd nagestreefd om zo vaklieden er toe te bewegen afstand te doen van hun houten ploegen, die juist de pronkstukken van hun timmerkist waren **(foto 3)**.

Bijzonder veel aandacht is besteed aan het gietstuk. Dit is fijn afgewerkt en heeft een fraai bloemmotief. De 42 en de 44 zijn uitgevoerd in brons maar zijn verder identiek aan de 41, respectievelijk de 43. De 41 en de 42 hebben een extra bodem en een brede cutter voor het schaven van sponningen. Deze bodem wordt op de schaats geschroefd en ontbreekt nog al eens. Als u dus een 43 wordt aangeboden en er zitten schroefgaten in de schaats is het dus geen 43 maar een 41 met ontbrekende bodem. De 41 en de 42 kwamen oorspronkelijk met tien cutters op de markt: acht ploegcutters, één cutter voor messing- en groefverbindingen en een voor de brede sponningbeitel. Deze laatste ontbreekt bij de 43 en de 44. De beitels ontbreken vaak bij deze schaven, maar dit hoeft voor een verzamelaar op zich geen probleem te zijn, omdat voor deze beitels vaak een aanzienlijke meerprijs betaald moet worden. De vroege modellen hadden een breedtegeleider, die zich als het ware om de bodem heen vouwde. Bij de latere modellen waren de breedtegeleiders voorzien van een dubbel armsgat, waardoor de geleider in hoogte verstelbaar was. Latere modellen hadden de snijder ook aan de zijkant.

Deze vier modellen zijn slechts gedurende een relatief korte tijd gemaakt, namelijk van 1871 tot 1897. Vooral de modellen in brons van de 42 en de 44 zijn zeer schaars.

Stanley maakte van de 41 en de 43 neusschaafversies, die in 1887 werden uitgebracht onder de nummers 141 en 143. De 141 met bodem werd gemaakt tot 1918 en de 143 zonder bodem tot 1943. Dit maakt deze laatste iets minder schaars, met uitzondering van de versie die vanaf 1935 op de markt kwam met het typenummer 143 in het gietstuk, die juist wel schaars is.

Om de schaaf als neusschaaf te gebruiken kan het voorstuk worden gedemonteerd. Het aantal beitels is gelijk aan dat van de 41 t/m de 44, maar ze zijn dunner dan van deze laatste exemplaren **(foto 4)**.

DE STANLEY 46

In hetzelfde jaar dat Charles Miller zijn patent verwierf, patenteerde Rufus Dorn een combinatieschaaf voor het maken van groeven dwars op de houtnerf. Deze schaaf werd door Justus Traut, de man die algemeen wordt beschouwd als Stanley's wonderkind, herontwikkeld tot de 46 en de 47 schaven.

De 46 is een juweel onder de Stanley schaven en dat niet alleen omdat hij groeven kan schaven dwars op de houtnerf. De schuine stand van de beitels zorgt er voor dat de snijeigenschappen aanzienlijk beter zijn dan die van zijn beroemde broers met het nummer 45 en 55 **(foto 5)**.

De 46 werd gemaakt van 1873 tot 1942, in tegenstelling tot de 45 en de 55 die tot 1963 in productie bleven. Dit is de reden, dat de 46 aanzienlijk schaarser is, wat jammer is omdat het een betere gebruikersschaaf is dan de 45, ofschoon de mogelijkheden van deze schaaf beperkter zijn. Er werden slechts 11 beitels meegeleverd, waarvan een voor het maken van messing en 10 voor de groeven.

Aangezien de schaats van de 46 van gietzijer was en niet van staal zoals bij de 45 en 55, staan er geen handelsmerken in. De eerdere modellen tot 1884 hadden een dieptestop, die over de schaaf heen ging. Deze dieptestop ontbreekt vaak en is op zichzelf al waardevol. Deze modellen hadden ook geen snijder aan de zijkant.

Na 1893 is de 46 vernikkeld in plaats van zwart geëmailleerd. De modellen voor 1896 hadden ook geen

aparte breedtegeleider. De tweede schaats waarop een geleider geschroefd kon worden fungeerde in deze rol. Deze geleider is vaak weg, wat te zien is aan de schroefgaten in de schaats. Voor 1919 werd de 46 geleverd met 10 beitels. De 46 komt vrijwel nooit compleet voor met alle beitels en deze zijn bovendien moeilijk te vinden. Beitels van andere combinatieschaven passen niet, zelfs na ze schuin te hebben geslepen, omdat ook de zijkanten afgeschuind zijn.
De 46 werd tot het einde toe gemaakt in het traditionele bloemmotief in tegenstelling tot de 45 waar dit patroon rond de eeuwwisseling verlaten werd. Ook de ronde voorknop werd niet zoals bij de 45 verplaatst naar de breedtegeleider, maar bleef op de hoofdschaats. Een nadeel van de 46 is het feit dat het maken van groeven dwars op de houtnerf bemoeilijkt wordt door de lange armen die soms aardig in de weg kunnen zitten. Stanley moet dit probleem ook onderkend hebben, want al na drie jaar sinds de introductie van de 46 de 47 op de markt, kwam hij met een model met korte armen. De 47 is in feite hetzelfde gietstuk als de 46. Het enige verschil is dat de behuizing van de dieptestop is weggevijld. De 47 werd nooit geleverd met een breedtegeleider en had tot 1883 vijf beitels, tussen 1884 en 1918 zes beitels en daarna werd hij geleverd met zeven beitels. In 1923 werd de productie beëindigd.

JUSTUS TRAUT EN DE STANLEY 45

Justus Traut emigreerde samen met zijn ouders naar de VS in 1854. Zijn vader Frederick Traut was al een gerespecteerde uitvinder in zijn geboorteland Duitsland, toen hij aan zijn Amerikaanse carrière bij Stanley begon. Hij had snel de nodige patenten op zijn naam staan. Justus op zijn beurt zou uitgroeien tot een van de steunpilaren van het Stanley imperium en hij had bij zijn dood in 1908 meer dan honderd patenten op zijn naam staan, waaronder die van de uiterst succesvolle Stanley 45 combinatieschaaf. David Heckel komt in zijn uiterst volledige en bijzonder leesbare boek The Stanley Forty-Five Combination Plane tot een schatting van bijna 500.000 verkochte exemplaren in de periode tussen de introductie in 1883 en de productiebeëindiging in 1962. In deze 80 jaar traden maar liefst 21 typewijzingen op welke stuk voor stuk nauwkeurig door Heckel in zijn boek zijn gedocumenteerd. Dat de Stanley 45 ook in Nederland is verkocht is zeker, want hij staat namelijk vermeld in de catalogus nr. 28 van de Amsterdamse gereedschapshandelaar S. van Embden, die omstreeks 1920 verscheen. Hij wordt daar vernoemd als de "Stanley's verstelbare glas-, boor-, voeg-, ploeg-, raam en kraalschaaf" op pagina 9.
Deze beschrijving geeft al aan dat de mogelijkheden van de Stanley 45 in vergelijking met de 46 fors waren uitgebreid.
Het aantal meegeleverde beitels is weergegeven in deze tabel:

Jaar	Soort beitel						totaal
	ploeg	1 1/4 " sponning	kraal	snijder	messing	1 1/2 " raamprofiel	
1883-1896	9		7	1	1		18
1896-1909	10		7	1	1	1	20
1910-1920	10	1	7	1	1	1	21
1921	11	1	7	1	1	1	22
1922-1962	11	1	7	1	2	1	23

Verder kon er nog het volgende apart bijbesteld worden: een set van 23 extra beitels, een set van acht holle en ronde bodems en vanaf 1888 een speciale bodem voor het aanbrengen van een ronde rand, die steeds met de bijbehorende beitels geleverd werden. Deze extra bodems en beitels zijn erg zeldzaam en de waarde ligt al gauw op 3 tot 4 keer de waarde van de schaaf zelf. Dit geldt eveneens voor de 3 doosjes extra beitels, die met 3, 4 en 5 genummerd waren. De eerste typen van de Stanley 45 waren tot 1890 zwart geëmailleerd. Na 1890 was de schaaf vernikkeld **(foto 6)**.
Het ronde wiel om de beiteldiepte in te stellen deed zijn intrede omstreeks 1895. Ongeveer tegelijkertijd werd de ronde voorknop op de breedtegeleider geplaatst. In 1908 werd het decoratieve bloempatroon ingeruild voor het bekende stippenpatroon. Op de typen na 1915 zit de voorknop niet meer rechtstreeks op de breedtegeleider gedraaid, maar via een as, die dwars door de knop heengaat, omdat de eerdere constructie vrij kwetsbaar bleek te zijn **(foto 7)**. Na 1915 waren de belangrijkste verbeteringen aangebracht, zodat het model daarna vrij constant bleef.
De Stanley 45 was gedurende zijn productieperiode een populaire schaaf en is dat in feite nog steeds. Veel gebruikers hebben de 45 herontdekt als een veelzijdig instrument, dat nog steeds goede diensten kan bewijzen als je het verstandig gebruikt. Een snelle messing-en-groefverbinding, een raamprofiel dat vervangen moet worden, diverse groeven, zowel dwars (met gebruik van de voorsnijders) als in de lengterichting van de houtnerf, sponningen, de 45 kan het allemaal. Ook de aan de zijkant gemonteerde snijder kan goede diensten bewijzen bij het snijden van kleinere stukjes hout, die te klein zijn om zonder gevaar door een zaagmachine te halen. Wel moet er

de nodige zorg besteed worden aan de selectie van het hout, vooral bij het maken van kraalprofielen. Dan is het gebruik van rechtdradig hout zonder kwasten of andere onregelmatigheden zeer aan te bevelen. In tegenstelling tot houten profielschaven wordt de beitel niet over de volle breedte ondersteund, zodat de neiging tot klapperen versterkt wordt. Ook is de mondopening strikt genomen oneindig, wat betekent dat de houtvezels niet zoals bij een gewone schaaf neergedrukt blijven voor de schaafbeitel en de vezels dus kunnen scheuren i.p.v. netjes afgesneden.

Het probleem bij de Stanley 45 is net zoals bij elke combinatieschaaf, dat het erg moeilijk is om een compleet exemplaar te krijgen. Een compleet exemplaar heeft alle bij het type behorende beitels, twee sets armen zowel kort als lang, een lange stop voor het maken van kraalprofielen, een dieptestop, een verstelbare armsteun voor het ondersteunen van de arm als er ver van de rand van het werkstuk wordt gewerkt en een instructieboekje. Vaak zijn een of meerdere van deze zaken weg, vaak ook ontbreken meerdere of zelfs alle beitels. Ook is het belangrijk om als potentiële koper goed uit te kijken of alle duimschroeven aanwezig zijn, met name de schroef om de snijder en bijbehorende dieptestop vast te zetten. Omdat het bijna altijd dezelfde onderdelen zijn die ontbreken, zijn zij uiterst lastig te krijgen.

Voor verzamelaars zijn er nog twee curieuze varianten van de schaaf, namelijk het model A 45 gemaakt van 1915 tot 1920 in aluminium en uiterst schaars te vinden. Verder komt er een variant 45 E voor, waarbij de E staat voor "Export". Dit wordt op de doos of kist vermeld en niet op de schaaf zelf. Deze variant is minder schaars en vooral in Europa kom je ze nog wel eens tegen.

DE STANLEY 55 (foto 8)

Toen in 1893 Eppie J. McCulloch zijn patent verwierf, kon hij niet vermoeden dat dit de basis zou worden voor de meest complexe schaaf die ooit op de markt is gebracht. Hij bedacht namelijk een mechanisme, waarmee de tweede schaats niet alleen horizontaal, dus met de breedte van de beitel, maar ook verticaal kon worden afgesteld. Het patent werd snel door Stanley opgekocht en door Justus Traut en Edmund Schade omgewerkt tot de Stanley 55. Het was een monster met in eerste instantie 52 en later 55 beitels, waarmee je niet alleen alle bewerkingen van de 45 kon doen, maar ook allerlei profielen kon schaven. Hij werd geïntroduceerd in 1897 en hij is geproduceerd tot 1963. Het is niet bekend hoeveel exemplaren ervan gemaakt zijn, maar een doorslaggevend succes lijkt het niet geweest te zijn. Dit zal op de eerste plaats te maken hebben gehad met de prijs. De 55 werd in de VS verkocht voor $ 16, wat het dubbele was dat je voor de Stanley 45 moest neertellen. In Nederland bracht o.a. S. van Embden hem volgens zijn catalogus no. 26 op pagina 45 op de markt voor het forse bedrag van fl. 33,50. Dat is een heel bedrag in een tijd dat het weekloon van een ongeschoolde arbeider zes gulden bedroeg en een vakman ongeveer tien gulden verdiende!

Een tweede reden kan zijn geweest dat ten tijde van de introductie de noodzaak van handwerk snel verminderde door de beschikbaarheid van machinaal vervaardigde profielen. Hier komt nog bij dat de meningen van vaklieden verdeeld zijn over de verdiensten van de Stanley 55. Een veel gehoorde klacht is de hoeveelheid tijd die het kost om de schaaf in te stellen. Het vergt in ieder geval de nodige oefening om de schaaf goed werkend te krijgen.

De complexiteit van de schaaf maakt het nog moeilijker om een echt compleet exemplaar te vinden. De beitels worden geleverd in vier aparte kistjes. Evenals bij de Stanley 45 konden ook hier op verzoek extra beitels worden bijgeleverd en wel 41 stuks in vier kistjes, genummerd van 5 tot 8. Deze extra cutters zijn bijzonder schaars en kunnen zeer hoge prijzen opbrengen.

Een onderdeel dat vaak ontbreekt bij de Stanley 55 is de derde schaats, die korter is en geplaatst wordt tussen beide grote schaatsen in. Omdat deze schaats bij veel bewerkingen hinderlijk kan zijn, werd hij vaak van de schaaf afgehaald. Ook was de ophanging van deze derde schaats kwetsbaar omdat schokken gemakkelijk tot breuk konden leiden.

Wie na deze waarschuwende woorden toch het besluit neemt om er een aan te schaffen, die zal bereid moeten zijn een behoorlijk bedrag te betalen, ofschoon het aanzienlijk minder zal zijn dan de bijna vier weken loon die men er honderd jaar geleden voor moest neertellen. Als je het hiermee vergelijkt en bedenkt wat nu de productiekosten van de meeste combinatieschaven zouden zijn, zijn deze wonderen van technische perfectie nog steeds goedkoop.

CONCURRERENDE MODELLEN

Na het voorafgaande is het duidelijk waarom Stanley met de 45 en de 55 de markt voor combinatieschaven volledig beheerste. De politiek van Stanley om nieuwe patenten snel op te kopen en eventueel te

integreren in de bestaande collectie van Stanley schaven liet in feite weinig ruimte over voor zijn concurrenten. De meesten beperkten er zich dan ook toe om na het aflopen van de Stanley patenten na 17 jaar met hun versie van de Stanley 45 op de markt te komen. De markt voor de meer complexe Stanley 55 was kennelijk zo klein, dat er maar een kopie van bekend is: de Sargent 1085.

Stanley vervaardigde ook schaven onder contract voor de grootwarenhuizen Sears Roebuck onder de naam Craftsman en voor Montgomery Ward onder de naam van Wards Master Quality. Dit waren naoorlogse typen van de Stanley 45 met de zojuist genoemde Craftsman en Wards handelsmerken. Ook vervaardigde Stanley de 45 voor de gereedschapsfabricanten Keen Kutter (de K 64) en Sargent. De Keen Kutter versie van de 45 is een zeer zeldzame schaaf, die voor de oorlog gemaakt is en die volgens David Heckel waarschijnlijk in één productierun van maar 500 stuks gemaakt is **(foto 9)**.

Concurrerende modellen werden op de markt gebracht door de Ohio Tool Company, Sargent en het Engelse Record. De Ohio versie van de Stanley 45 werd aangeduid met O99 en hij werd vanaf 1901 geproduceerd, precies 17 jaar na het verstrijken van het Stanley patent. De 099 is tot 1920 gemaakt. De Sargent 1080 was ook bijna identiek aan de Stanley 45 en was tussen 1916 en 1945 leverbaar. Daarna werd deze schaaf onder contract door Stanley gemaakt. Voor de oorlog maakte Sargent de 1080 ook voor Sears Roebuck, die ze verkocht onder de merken Fulton en Craftsman. Dezelfde schaaf bracht Marshall-Wells uit onder de merknaam Zenith.

Record vervaardigde de 405 multiplane. Voor een beschrijving van deze schaaf verwijs ik naar mijn artikel over Record in de Gildebrief 2008.

SLOTOPMERKINGEN

Het is uiteraard onmogelijk om in dit korte overzicht volledigheid na te streven. Niettemin heb ik getracht om binnen dit korte bestek de belangrijkste ontwikkelingen op het gebied van combinatieschaven en hun makers goed weer te geven.

De belangstelling voor de combinatieschaven, en met name voor de Stanley 45 en 55, stijgt onder de gebruikers. Recent hebben twee fabrikanten versies van de Stanley 45 op de markt gebracht, namelijk Anant uit India en Clifton uit Sheffield. De Anant versie is weliswaar goedkoop maar kan volgens mij de vergelijking met het origineel nauwelijks doorstaan. Aanzienlijk beter is de Clifton versie, maar hiervoor moet meer dan duizend Euro worden neergeteld. Niettemin geeft dit een mooie indicatie van wat tegenwoordig een stuk gereedschap zou moeten kosten, dat volgens Stanley uit meer dan 100 verschillende onderdelen bestaat. In dat licht bezien zijn de huidige prijzen op de tweedehands markt alleszins redelijk en zelfs laag te noemen. Tegenwoordig is voor een bedrag van rond de tweehonderd euro een goed en compleet gebruikersmodel van de Stanley 45 te krijgen. Voor modellen in topconditie, eventueel met de originele doos of kist, zal de prijs hoger liggen. Uiteraard geldt ook, dat niet complete exemplaren voor lagere prijzen van eigenaar wisselen. Het is nog steeds mogelijk om een goede body met enkele beitels beneden het bedrag van honderd Euro te kopen.

Uiteraard is de Stanley 55 aanzienlijk zeldzamer dan de 45 en daarom zullen de prijzen voor complete exemplaren variëren tussen de vier- en de achthonderd Euro, afhankelijk van conditie. Mooie exemplaren, waarvan zo goed als al het nikkel nog intact is en die nog in de originele doos of kist geleverd worden, zijn een zeldzaamheid en ze zullen dus topprijzen opbrengen.

Nog zeldzamer dan de Stanley producten zijn de in het begin van dit artikel genoemde Siegley schaven. Zij hebben een prachtige 19de eeuwse vormgeving, die enigszins vergelijkbaar is met de Stanley Miller schaven en hebben een prijsindicatie van rond de vierhonderd Euro. Dat is niet goedkoop, maar dit exemplaar is dan ook een echte antiquiteit!

Hein Coolen

LITERATUUR:

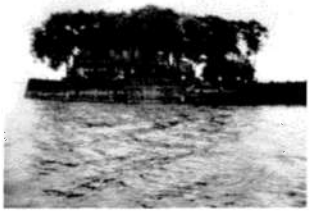
ROGER K. SMITH, *Patented Transitional & Metallic Planes in America 1827-1927*. The North Village Publishing Company Lancaster Massachusetts, 1981.

ROGER K. SMITH, *Patented Transitional &Metallic Planes in America- vol.II*. Gepubliceerd door de auteur 1992.
Voor iedereen die geïnteresseerd is in de geschiedenis van metalen schaven zijn deze boeken een onmisbare bron. Gedrukt op grootformaat en rijkelijk voorzien van illustraties, die voor een groot deel in kleur zijn afgedrukt, vormen deze twee delen het mooiste dat ooit op dit terrein is verschenen. Helaas is deel I al enige tijd en deel II sinds kort uitverkocht, maar gebruikte exemplaren duiken nog wel eens op in antiquariaten.

JOHN F. RUMPF, *Plane Makers of Wilkes Barre,Pensylvania*. Gepubliceerd door de auteur in 2007. In dit gespecialiseerde boek in zwart-wit vindt u alle Siegley schaven.

DAVID E. HECKEL, *The Stanley "Forty-Five" Combination Plane"*. Forty Five Publishing Charleston Il. 2002.
Dit boek over de Stanley 45 en andere combinatieschaven is zeer aan te bevelen. Voor de prijs van ca. 20 Euro krijgt u veel informatie, o.a. over de prijzen, de gebruiksaanwijzing, de datering, etc.

SCHOKKER AMBACHTEN



MIDDELBUURT VAN HET EILAND SCHOKLAND

Onze Nederlandse eilanden kennen een lange en vaak grillige geschiedenis. Vele ervan hebben inmiddels hun status van eiland verloren. Ze zijn door dijken aan het vaste land 'vastgeknoopt' of ze zijn in de nieuwe polders opgenomen. Zo is het ook het eiland Schokland in de Noordoostpolder vergaan, dat dateert uit de vroege middeleeuwen. Aan de oostzijde ervan ontstonden van lieverlee drie terpdorpen: Molenbuurt, Emmeloord en Zuiderbuurt. Het Schokker archief meldt dat daar in 1840 ca. 700 mensen in ongeveer 150 huizen woonden. De vraag rijst, waar die mensen in deze kleine gemeenschappen van leefden, welke ambachten zij uitoefenden. Ook daar geeft het archief, dat eveneens uit 1840 stamt, een antwoord op. En wel in de vorm van de onderstaande opsomming, die een goed beeld geeft van de beroepen, die de inwoners op dat moment uitoefenden.

De Moolenbuurt met totaal 203 inwoners

13 arbeiders, 15 vissers, 1 weversbaas, 1 ambtsdienaar (die ons een keurboekje met signalementen van ongewenste personen heeft nagelaten die hij dan ook van het eiland zal hebben geweerd), 1 burgemeester, 3 dienstmeiden, 4 schipperknechten, 1 genees-, heel- en vroedmeester, 1 winkelierster, 5 schippers, 1 winkelier, 1 huishoudster, 2 weevers, 1 onderwijzer, 1 bakker en winkelier, 1 opzichter van de Waterstaat, 1 predikant en nog een bakker.

Emmeloord met totaal 415 inwoners

1 weversbaas, 111 vissers, 1 huishoudster, 1 veerschipper, 3 arbeiders, 1 bakker, 1 gepensioneerde vroedvrouw, 1 schippersknecht, 2 schippers, 1 havenmeester, 1 vroedvrouw, 1 schoenmaker, 1 schoenmakersleerling, 1 koopman in reukwater, 1 schoolonderwijzer, 1 aannemer, 1 winkelier, 1 R.C. pastoor, 1 dienstmeid en 2 dienstbare jonge dochters (die waarschijnlijk als 'zonder beroep' zijnde staan ingeschreven).

De Zuiderbuurt met totaal 77 inwoners

15 vissers, 4 schippersknechts, 1 schipper, 1 timmermansknecht, 1 winkelierster, 2 arbeiders en 1 vuurstoker. De laatste bediende zal vermoedelijk het vuur op de Zuidpunt hebben verzorgd t.b.v. de scheepvaart.

De geschiedenis van Schokland neemt omstreeks deze momentopname een daarna een noodlottige wending. De eeuwenlange bedreiging van het toen nog onstuimige Zuiderzeewater en de daarmee niet aflatende landafslag neemt catastrofale vormen aan*). Zelfs zodanig, dat op last van de toenmalige regering in 1859 het eiland geheel moet worden ontruimd. De bewoners worden gedwongen hun woningen af te breken en met hun nering en heel hun hebben en houwen naar de vaste wal te 'emigreren'.
Nu wonen op het eiland, dat sinds 1942 door inlijving in de Noordoostpolder geen eiland meer is, voor zover bekend nog 8 personen.
Het museum Schokland, dat gelegen is op de woonterp Middelbuurt, vertelt op kleinschalige, maar zeer indringende en smaakvolle wijze de bewogen geschiedenis van dit bijzondere eiland en het wel en wee van zijn bewoners. Ik kan dan ook iedereen, die onze vaderlandse cultuurhistorie na aan het hart ligt, een bezoek bijzonder aanbevelen!

Hans Rode

*) De geschiedschrijvers Moerman en Rijers zeggen over een stormramp in die tijd onder meer:
'De vuurtoren moest na de storm vernieuwd worden. Uit de kerk op Emmeloord spoelde het altaar weg, zeventig huizen op het eiland werden zwaar beschadigd en twee woningen werden geheel vernield. Dertien mensen vonden de dood in de golven.'

Museum Schokland, Middelbuurt 3, 8307 RR Ens

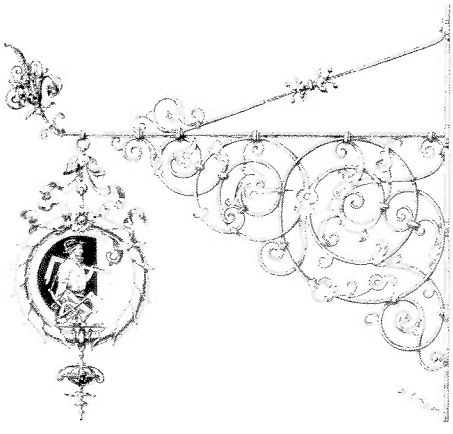
LITERATUUR:

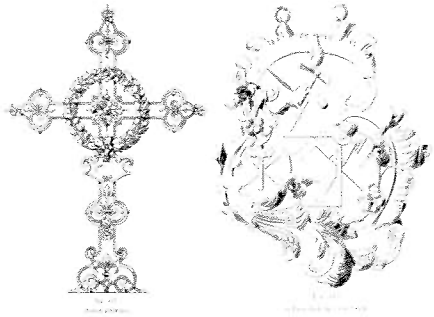
G.D. V.D. HEIDE, *De laatste dagen van een eiland.* Kamper Almanak 1959, Nutspaarbank te Kampen (overdruk).DIENST R.O.B., *Een voetafdruk in de klei.* ISSN 0928 1444

BOEKEN

HANDBOEK VOOR DEN SMID

Uitgeverij C. De Vries-Brouwers heeft met de anastatische herdruk van dit standaardwerk uit 1895 dit boek opnieuw toegankelijk gemaakt voor de smid en voor allen die met metaal bezig zijn. Het boek is oorspronkelijk geschreven door Krauth en Meyer, waarna F.L. Berghuis, toendertijd directeur van de Avondschool in Arnhem, het vertaalde in het Nederlands. In 408 bladzijden leidt de auteur ons binnen in de wereld van de kunstsmid. Zoals gebruikelijk in ambachtsboeken, worden de eerste hoofdstukken gewijd aan het materiaal, de inrichting van de smederij, de bewerkingsmethoden en de gebruikelijke ijzerverbindingen. Opvallend daarbij zijn de vele soorten ijzer en de vormen die in het toenmalige Duitsland gebruikt werden. Deze namen hebben nu een archivalische waarde, omdat ze niet meer te verkrijgen zijn. Het gebruikte materiaal komt ons dan wel weer bekender voor, omdat dit alaam toch vrij universeel is gebleven. De haarscherpe illustraties zijn dermate duidelijk, dat een eventuele foto geen betere oplossing zou geweest zijn. Deze paginagrote illustraties komen in de volgende hoofdstukken nog beter tot hun recht. In 100 platen en 351 figuren krijgen we een overzicht van het smeedwerk zoals dit in Duitsland bekend was. De auteurs tonen echter ook voorbeelden uit Praag en Wenen. Dit boek is niet enkel een kijkboek, maar behandelt stelselmatig in verschillende hoofdstukken alle takken uit de bouw. Niet alleen de smid komt aan bod, maar ook de slotenmaker en de kunstsmid vinden genoeg van hun gading. Het blijft een onbegonnen werk in een paar woorden dit meesterwerk samen te vatten. Naast een ruime aandacht aan sloten en overig beslagwerk gaan de auteurs dieper in op thema's als: poorten en deuren, ramen en luiken, hekwerken, vullingwerk, uithangborden, windwijzers, ankers, toren- en grafkruisen, tafels, verlichtingsvoorwerpen en ander smeedwerk, dat niet onder te brengen is in de eerder genoemde artikelen. Alle voorwerpen die zich ook maar enigszins laten vormen uit ijzer passeren de revue. Het zou een ervaren (kunst)smid jaren arbeid kosten om al deze voorbeelden uit te werken. Als voorbeeld daarvan wil in het kort hoofdstuk XVII bespreken, dat handelt over toren-, gevel- en grafkruisen. Liefst 18 tekeningen van kruisen herinneren ons weer aan onze kerkhofbezoeken tijdens ons jaarlijks verlof in Oostenrijk. Maar we fronsen wel onze wenkbrauwen, wanneer onder verschillende afbeeldingen 'modern grafkruis' staat, terwijl we maar als te goed beseffen dat deze voorbeelden intussen dateren uit het einde van de XIX de eeuw.





BERGHUIS, F., *Handboek voor den Smid*, herdruk door uitgeverij C. De Vries-Brouwers / Antwerpen-Amsterdam, 2006. Het formaat is A4, gebonden, 408 blz, 351 ill. en 100 buitentekstplaten, ISBN 90-5341-642-0, € 50.-

VIER BOEKEN OVER DE KUNST VAN HET KOPERSLAAN

U werd vóórt februari 2009 nauwelijks op uw wenken bediend, als u op zoek was naar boeken over koperslaan. Maar Theo Alofs bracht daar verandering in met zijn zojuist gepubliceerde boek. Bovendien gloort er nog meer hoop aan de horizon, want Paul van der Beele, allround meester koperslager en beheerder van het museum over dit metaal in het Limburgse Horst, is bezig aan zijn visie op het ambacht. Hij wilde zich niet binden aan een uitspraak over de verschijningsdatum, dus blijft de boodschap: nog even geduld.

Het gloednieuwe boek van Theo Alofs



Vers van de pers ligt het boek van allround non-ferro metaalbewerker Theo Alofs voor mij. Deze koperslager woont iets over de Nederlandse grens in het Belgische Dessel en hij verzorgt in het naburige Retie opleidingen in zijn werkplaats en tentoonstellingsruimte.

Er zijn altijd twee soorten kopersmeden geweest. De eerste soort heeft de meestertitel op zak en meent alles verder onder de knie te hebben, het tweede type is meester maar zal nooit uitgeleerd raken. Tot de laatste soort behoort zonder enige twijfel Theo Alofs. Zijn realisaties getuigen van creativiteit en vullen bijna de tweede helft van zijn boek Het bekende onbekende ambacht Koperslaan. Deze wat verwarrende titel wil u nadrukkelijk op het feit wijzen, dat veel mensen

denken te weten wat koperslaan inhoudt, totdat ze een koperslager bezig zien. Dan is ineens niets meer vanzelfsprekend.

In 1965 begon Theo zijn carrière met alle diploma's, die nodig waren voor het bewerken van zink, lood en koper. Hij ziet de vele opdrachten, die in de loop van de jaren in Zuid-Afrika, Nederland en België op zijn pad zijn gekomen als even zovele uitdagingen om ze met deskundigheid én creativiteit op te lossen. Want voor hem begint zo'n opdracht voor een restauratie altijd met een studie hoe het ooit geweest is. Het zijn pittige problemen: het namaken van Romeinse helmen n.a.v. gevonden restanten uit het Gallo-Romeins museum van Tongeren en uit het Archeon in Alphen aan de Rijn, twee grote zesarmige kandelaren voor een Joodse gemeenschap in Zuid-Afrika, een distilleerketel voor Kasteel De Goede Hoop in Kaapstad, de restauratie van koperen kerkkoepels en van het Museum voor Midden-Afrika in Tervuren. Hij houdt in Antwerpen het loden dakwerk van de grootste Belgische kathedraal op orde zodat er geen insijpelen van regenwater meer kunnen ontstaan in het kerkinterieur. Zijn dakwerk beperkt zich zelden tot goten en regenpijpen, want zijn opdrachtgevers willen vaak dat hij de zinken en loden nokelementen op torentjes en dakkapellen weer in oude luister herstelt. Bedrijven bellen hem op als ze werken aan een koperen of zinken dakbedekking met de vraag of hij een versnelde cursus aan hun personeel wil geven. Kortom, Theo is op zijn gebied een erkende duivelskunstenaar!

In de eerste helft van zijn boek toont Theo zich een goede leraar, die alles weet over het werken met metalen, het uitkiezen van de juiste soldeer- en verbindingstechnieken en die ingaat op de eindbehandeling van metaaloppervlakten. De gereedschapverzamelaar, die het typisch eigen karakter van het koperslaan ontdekt heeft en die weet van het bestaan van vlaktassen, bolstaken, Brussels zand, slagscharen en schraapbletten, zal aangenaam verrast zijn met dit boek. Nergens heb ik op foto's en begeleidende teksten dit zo duidelijk bij elkaar zien staan.

Omdat de schrijver gekozen heeft voor een driedelige opzet, onderverdeeld in een cursus koperslaan, een presentatie van zijn uitgevoerde opdrachten en zijn levensloop, is het eindresultaat prettig leesbaar geworden, ook al kent een dergelijke opzet zeker ook zijn nadelen. Soms lijk je even verdwaald in het fotoalbum van de familie Alofs en juist in die stukken zijn de foto's van matige kwaliteit wat scherpte en kleur betreft. Ook is het jammer dat de redacteur van het boek Herman Vanclooster het soepel lopen van de teksten onvoldoende bewaakt heeft. Maar dat is dan ook het enige waarop af te dingen valt.

Omdat op het gebied van koperslaan zelfs mondiaal bitter weinig boeken zijn verschenen, heeft het echtpaar Annie en Theo Alofs met het schrijven van dit boek hun doel zeker bereikt. In hun kennisgeving vooraf zeggen ze nadrukkelijk dat ze aan hun opvolgers willen doorgeven, wat ze geleerd hebben van hun leermeester, hun ervaring en hun zelfstudie. In Retie beschikt Atelier Alofs over een kelderverdieping, waar je opleidingen kunt volgen en je zelfs kunt shoppen.

Een kleine cursus koperslaan

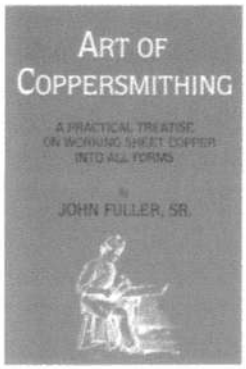


Wilt u zich verder oriënteren op dit terrein, dan blijft er weinig anders over dan te surfen op het Internet om daar publicaties van vroeger te zoeken. Hopelijk komt u dan na enig zoeken bij de drie boeken terecht, die ik opgespoord en doorgelezen heb. Twee daarvan zijn geschreven in het Engels, één in het Nederlands.

Het best beginnen we met het boek in onze landstaal. J.A. Dekkers schrijft in 1985 Koperslaan 'n oud ambacht. Maar het zou even goed koperslaan voor beginners kunnen heten. Na een kort hoofdstuk over de geschiedenis van het koper bewerken, die ongeveer in 2500 v. Chr. van start gaat, volgt een introductie in het materiaal, het gereedschap en de standaardbewerkingen zoals klinken, gloeien, lassen en solderen. Het is meteen duidelijk, dat Dekkers je aan het werk wil krijgen onder het motto: doen is kennen. Daarom hanteert hij de stap-voor-stap-methode, die aan de hand van duidelijke teksten en tekeningen vertelt, hoe je de onderdelen van een centenbakje van een orgeldraaier (mansbakje), een koffiepot, een heksenketeltje en de tuit van een theeketel op maat moet knippen, met kloppen ze een vorm meegeeft en hoe je tenslotte alle onderdelen in elkaar zet. Moeilijke bewerkingen zoals het drijven en het trekken worden je aangeleerd door zelf een sierkannetje met deksel te maken. Als dat allemaal met succes bekroond is, komt de afwerking aan de beurt: schuren, polijsten en eventueel vertinnen.

Het lijkt allemaal zo klaar als een klontje, maar de enthousiaste amateur zal snel ondervinden, dat koperslaan een hels karwei is en een lange leertijd vraagt. Elke kras of beschadiging is zo geschiedt, maar zie het maar weer ongedaan te maken! Dit boek kan zeker niet alle problemen van de nobele doe-het-zelver oplossen en de schrijver geeft dat in zijn nabeschouwing ook ruiterlijk toe. Dan komt er een buitengewoon naïeve tip. Hij verwijst zijn wanhopige leerling naar een goedwillende buurman met gouden handen of een vakman in de omgeving. Of die tegenwoordig zo maar naast de deur wonen! In heel Nederland kon ik er vijf opsporen, in Vlaanderen slechts één. En aan die situatie is in de afgelopen twintig jaar nauwelijks verandering gekomen!

Een gouden ouwe uit 1894

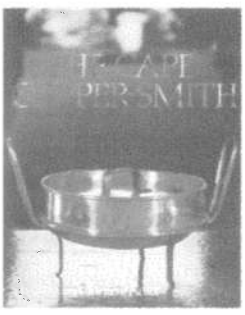


John Fuller, die de lezer al meteen op de eerste bladzijde zijn lezers aangenaam verrast met een foto van zijn buitengewoon erudiete hoofd, maakt deze hoge verwachtingen volledig waar op de volgende 330 bladzijden van zijn boek, dat toepasselijk gelijmd

is in een roodkoperen kaft met de titel: Art of Coppersmithing. Hij wil hetzelfde bereiken als de vorige schrijver: je even op het paard helpen met een pakket teksten en gravures, maar daarna moet volgens hem een beetje handige klusser zijn eigen boontjes kunnen doppen. Hoeveel hij ook weet te vertellen over deze weerbarstige materie, de echte doorbijter zal ondervinden dat hij naast dit boek een jarenlange cursus bij een gedegen vakman moet gaan volgen. Want dit boek, dat oorspronkelijk in 1894 geschreven is, veronderstelt eigenlijk dat die oude opleidingniveaus van leerling, gezel en meester nog steeds actueel zijn als je op dit gebied ook maar iets bereiken wil!

Overigens valt er geen kwaad woord te zeggen over dit boek: op dit moment is het nog steeds de enige Dikke Van Dale van het koperslaan en verdient het ruimschoots verdient deze eretitel! Alleen al de 474 afbeeldingen geven een gedegen antwoord op de vele vragen die tijdens het werken met koper en messing kunnen rijzen. Voor de € 22,50 is dit standaardwerk nog steeds uit voorraad leverbaar in een recente herdruk. Met de aanschaf scoort u in de roos.

Koper op zijn Zuid-Afrikaans is een zonnig boek over de VOC !



Er bestaan complete naslagwerken, zoals het monument van gedegenheid van John Fuller uit het Amerikaanse Kansas, maar er zijn ook boeken, waar je bij de eerste kennismaking al voor de bijl gaat. Zo'n boek is het prachtig geschreven en geïllustreerde werk van Marius le Roux, medewerker van het Stellenbosch Museum. Beide publicaties geven een fraai beeld van wat het koperslaan eigenlijk betekent, ook al verschillen ze uiteraard door hun herkomst: de Amerikaanse achtergrond van Fuller verschilt nu eenmaal hemelsbreed dan die van Zuid-Afrika. Het laatste boek leverde tijdens het lezen nog twee aardige ontdekkingen op die aangenaam verrassen. Allereerst heeft in dit Afrikaanse museum de eerder genoemde Belgische kopersmid A. Alofs uit Retie veel restauratiewerk verricht en vervolgens heeft ons land onuitwisbare sporen nagelaten op het Zuid-Afrikaanse koperwerk toen het land nog behoorde tot onze overzeese gebieden. De meeste VOC-schepen meerden daar toen aan om verse proviand en water in te laden voor de tocht naar Azië. Op de terugweg losten ze o.a. koperts als ze naar Nederland onderweg waren. In het fort van Kaap de Goede Hoop waren vaste werkplaatsen voor ambachtslieden gebouwd, die het VOC-gebeuren moesten ondersteunen en vanaf 1662 behoorden daar de koperslagers ook bij. Dus bestaan er diepe (koperen) banden tussen deze twee landen. Museummedewerker le Roux heeft in zijn boek The Cape Copper-smith 160 bladzijden nodig om dit koperen erfgoed uit de Kaap mooi opgepoetst te kijk te zetten. Ze zijn gemaakt zijn door mannen met Nederlands klinkende achternamen. Toch kwamen ze ook uit Duitsland en Engeland als ze verlegen om werk zaten.

Wat le Roux te weten is gekomen over hun vak heeft hij uit de eigen mond van de vaklui moeten vernemen, omdat koperslagers er nooit over piekerden om iets aan het papier toe te vertrouwen uit vrees dat het in handen zou vallen van de concurrenten. Maar gelukkig waren hun verhalen een rijke bron en gaat de schrijver uitvoerig in op de lokale historie, het materiaal, het gereedschap en de technieken van de Afrikaanse ambachtslui. De bekende gravures van Diderot, Duhamel du Monceau, Luiken en Jost Amman zijn mooi afgedrukt en zij worden een mooi geheel met de heldere opnames in zwart-wit en kleur van een werkplaats en een complete serie van 46 foto's van het specifieke gereedschap. De vlak-, bol- en drijfhamers, de tangen, de onderzadels, de klinkblokken, de staken en de tassen: er is er geen een vergeten. De sierlijke producten, die ze er mee gemaakt hebben, vertonen grote overeenkomst met die van ons, maar typisch voor dit zonnige land zijn bij voorbeeld een grote geklonken brandyketels met een doorsnede van anderhalve meter en zijn kleinere broertje in het distilleren van 18 cm hoog. Typisch Afrikaans zijn de roodkoperen taartpannen op ijzeren pootjes, die je door hun lange handgrepen gemakkelijk tussen de gloeiende kooltjes van een open vuur kon plaatsen. Ook valt een rond en stijlvol vormgegeven koperen "vijgenblad" op. Enkel bedekt door dit minieme kledingsstuk kon een man trots gearmd met zijn dik ingepakte echtgenote over straat flaneren om samen te genieten van de jaloerse blikken. Het afgebeelde inlands koppel op de tekening glimt van genoegen. Volkomen onverwacht blijkt de tekenaar een missionaris, die gewoonlijk als echte moraalridders met bergen kritiek en kleding losbandigheid bedwingen. Maar missionaris Guy Tacard vond het in 1686 nog de gewoonste zaak van de Afrikaanse wereld en hij heeft al zijn tekenvaardigheid uit de kast gehaald om zijn familie in het verre Frankrijk te informeren over deze luchtige Afrikaanse modelijn. Maar door hem weten we in ieder geval zeker dat ze in de Kaap niet op de Hollanders hebben moeten wachten, om het koperslaan onder de knie te krijgen. Al eeuwen eerder beheersten ze het vak zo vakkundig, dat hun koperen kledingstukken een rage vormden in dit zonnige continent.

ALOFS, THEO, *Het bekende onbekende ambacht Koperslaan*. Eigen beheer, Dessel, 2009. 200p., € 99,00.

DEKKERS, J.A., *Koperslaan 'n oud ambacht*. Uitg. De Kempen B.V., Hapert 1985. 112 p., geïll. ISBN 90.70427.37.0.

FULLER, JOHN SR., *Art of Coppersmithing. A practical treatise on working sheet copper into all forms*. New York, 1894. Herdruk: The Astragal Press, New Yersey, 1993. ISBN 1-879335-37-9., €22,50

ROUX, MARIUS LE, *The Cape Copper- smith*. Uitgave van het Stellingbosch Museum, 2e druk, 1982. 160 p., geïll. ISBN 0 620 04257 5.

HANDBOEKEN OP CD OVER GEREEDSCHAPPEN EN DE MEUBELMAKERIJ

De firma BoekopCD B.V. te Apeldoorn zorgt er voor dat belangrijke boeken, die niet of voor veel Euro's antiquarisch te koop zijn, toch voor een aangename prijs in uw boekenkast kun-

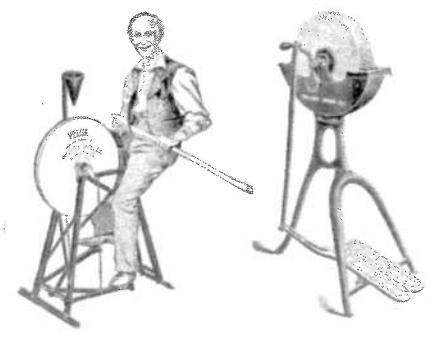
nen belanden. Welliswaar op een CD-schijfje, maar alle pagina's zijn in originele staat afgebeeld en goed leesbaar. De verkoper raadt als software Fine-Reader aan, maar onze computer toonde alles perfect onder het programma Adobe Reader.

Op de website van BoekopCD (www.boekopcd.nl) kan je kiezen uit 18 nonfictie rubrieken. Wij bestelden twee CD's uit de rubriek techniek waar het totale aanbod bestaat uit 26 titels. Onze keuze is in 2006 gedigitaliseerd. Meteen valt op dat de beeldkwaliteit goed is. De prijs schommelt tussen de 15 en 50 Euro al naar gelang van de omvang. Beide boeken geven een schat aan informatie en zijn zeker hun prijs waard. Alle pagina's zijn gemakkelijk te printen.

Handboek van den meubelmaker

Oorspronkelijk is dit boek in het Duits geschreven, maar het werd in 1894 door de bekende directeur van de Arnhemse Ambachtschool F. Berghuis in onze taal vertaald. Kennelijk beschikte een schooldirecteur in die tijd nog over voldoende tijd om leerboeken te maken, want de auteur maakt er seriewerk van. In 1878 debuteerde hij met een Handboek voor water- en burgerlijke bouwkunde en na zijn handboek voor de meubelmaker publiceerde hij een jaar later zijn Handboek voor den smid.. Het laatste boek is nog steeds een standaardwerk voor smeden en onlangs verscheen er bij Uitgeverij C. de Vries-Brouwers nog een fraaie gebonden herdruk van.

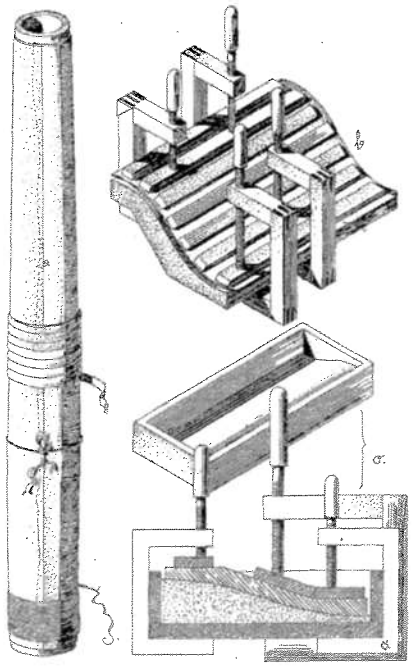
Binnen het bestek van 450 bladzijden passeren in dit meubelmakerhandboek alle fijne kneepjes van de meubelkunst de revue; van hout en houtbewerking, gereedschap en beslagwerk tot de speciale hoofdstukken voor het maken van tafels, stoelen, kasten, ledikanten en wiegen. Zaken, die nu nog nauwelijks onderdeel uitmaken van ons interieur, zoals piëdestals, fonteinkasten, consoles, bidstoelen en biljartkeurekken krijgen hier nog alle aandacht. Dit boek moet een geweldige invloed hebben gehad en dat is terug te zien in de vele afbeeldingen van de degelijke meubelen, die aan het einde van de 19de eeuw ontworpen werden. Het zijn stuk voor stuk zware meubelen met een wirwar aan stijlen en het wachten is dan ook op de elegante Jugendstil van het begin van de twintigste eeuw. De CD kost 17,50 €.



Uit de catalogus van S. van Embden

Handboek van gereedschappen

"Aangenaam is het mij u hierbij aan te bieden een handboek, bevattende een keur van moderne en degelijke machines en gereedschappen, zoals ik deze momenteel in hoofdzaak voorradig houd", aldus S.van Embden in het voorwoord van zijn handboek, dat vlak na de Eerste Wereldoorlog verschijnt. De gereedschapshandelaar heeft een groot magazijn aan de Amsterdamse Nieuwendijk en hij verwacht vanuit het hele land de nodige bestellingen nu iedereen in zijn handboek van bijna 1500 bladzijden exact kan aangeven wat hij nodig heeft. Ze hoeven alleen maar het nummer, de maat en de naam van de artikelen door te geven en alles wordt per omgaande in kisten toegestuurd. Bijna wekelijks stuurt hij de klanten een prijslijst, want in die tijd wijzigen de grondstofprijzen en lonen sterk. Vallen de prijzen tegen, dan doet de klant er goed aan te bedenken dat de beste kwaliteit nooit het laagst in prijs kan zijn. Als de kwaliteit tegenvalt, kan er altijd geruild worden.



Uit het Handboek voor den meubelmaker, fineren van gebogen bankleuningen

Van de wekelijkse prijsberichten zijn er niet veel bewaard, maar het handboek is nog steeds een "bijbel" voor gereedschapsverzamelaars. Een uitgebreide alfabetisch register van 24 pagina's is ook vandaag nog een geweldige uitkomst bij het zoeken. Verder heeft de schrijver belangrijke tabellen met maten en gewichten en technische beschrijvingen opgenomen.

Niet alleen de houtbewerker kan rond 1920 hier alles van zijn gading vinden, maar ook de slager, smid, muziekinstrumentenbouwer, fietsenmaker, elektricien of automonteur. Geen beroep met enig gereedschap in de kist is vergeten. Het handboek is rijk aan afbeeldingen en ook platen van machines zijn nauwkeurig afgebeeld. Van Embden publiceert hier immers een catalogus en bij bestellingen gaat het om een duidelijke voorkeur van de klant, die beter geholpen wordt door de toegevoegde afbeeldingen.

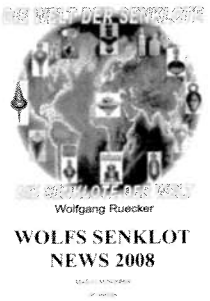
Voor de gereedschapsverzamelaar Anno 2009 is dit nog steeds een ideaal boek om zijn gereedschap te determineren. Nadeel is, dat het boek meestal in alle talen zwijgt over de herkomst van het getoonde gereedschap of machine. Een uitzondering wordt gemaakt als een naam staat voor een uitzonderlijk goed of uniek stuk gereedschap zoals autosleutels van Mossberg, Clyburn en Starrett of de klauwplaten van Whiton en Cushman.

Soms als bladvulling maar vaak ook als artikel worden mannen op de werkvloer en hun bazen op de hoogte gehouden hoe ze problemen tijdens het werk het beste kunnen oplossen. Hoe reinig je vet geworden drijfriemen, waar moet de metaaldraaier op

letten bij het op orde houden van zijn werkplek, hoe kan je sneldraaibeitels het beste harden. Een schat aan informatie uit de twintiger jaren van de vorige eeuw. De CD is alleen al als historische documentatie zijn prijs dubbel en dwars waard.
Alles bij elkaar een prachtboek voor de gereedschapsverzamelaar, dat op blz. 63 zelfs nog een verrassing in petto heeft: het orginele embleem van een bijzondere vereniging!

F. Lz. Berghuis, *Handboek voor den meubelmaker.*Uitg. A. W. Sijthoff, 1894. 448 p. Op CD: 15 € Euro.S. van Embden, *Handboek van gereedschappen en machines.* Ca. 1920. 1488 p. Op CD: 20€

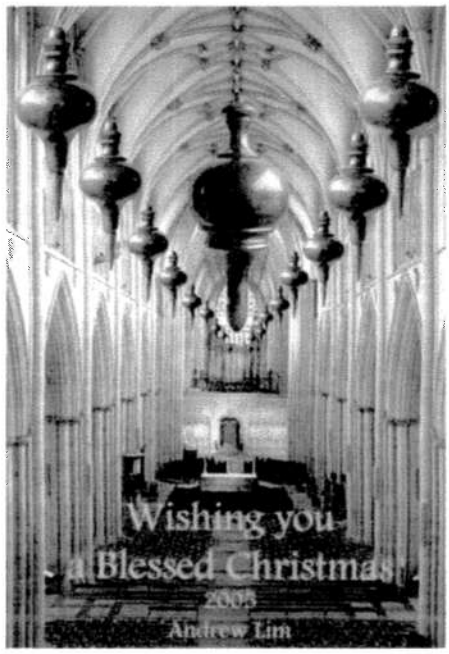
SINDS 2005 IS HET SCHIETLOOD WEER EEN HOT ITEM



Sinds in 2005 het boek The plumb line continuüm van de Amerikaan Bruce Cynar verscheen over het schietlood, staat het onderwerp weer op de kaart. Daar hebben de tweejaarlijkse internationale bijeenkomsten in Istanbul (2006) en Parijs (2008) zeker aan meegeholpen. In Duitsland timmert Wolfgang Rücker en in Italië Ricardo Chetoni aan de weg met uitgebreide publicaties. De verzamelaars hebben voortaan vaste voet gekregen in deze materie en je staat versteld, dat er meer dan 170 patenten zijn aangevraagd voor iets wat niet meer om het lijf heeft dan een gewichtje aan een touw. Toch kijk je dagenlang ademloos naar al die slimme vindingen. Tenminste zo overkwam het mij.
Wolfgang stond bij ons al eerder in de spots. Om precies te zijn in de Gildebrief 2007. Maar sindsdien timmert hij aan de weg met een reeks maandelijkse publicaties. Natuurlijk focust hij op zijn troetelkind, maar hij is niet eenkennig: hij mag ook graag het slaglijngereedschap bestuderen of de rol van het schietlood als onderdeel van een lat voor verticale metingen of van een driehoek voor horizontale. Misschien behoort dit simpele stuk gereedschap wel tot een van de eerste, die bouwers hebben uitgevonden, toen ze een muur wilde optrekken. Ze bevestigden een opgeraapte steen aan een touwtje en daarmee was in principe een erg betrouwbaar stuk gereedschap geboren, dat zich onweerstaanbaar naar het centrum van de aarde richtte. Nu wordt het schietlood langzamerhand verdrongen door de waterpas en de laserstraal.

Vier forse afleveringen per jaar: doe dat maar eens na!

Sinds 2008 kun je elke maand van Wolfgang via de E-mail een interessante aflevering over deze onderwerpen ontvangen, als je hem via zijn E-mailadres daarom vraagt. Intussen telt zijn bestand meer dan honderd vaste bewonderaars. Hij krijgt zijn informatie vanuit alle windstreken toegestuurd en bundelt ze per onderwerp in een aflevering. In 2007 stonden bij hem de patenten hoog genoteerd naar aanleiding van het boek van zijn vriend Bruce Cynar, maar in 2008 behandelt hij een waaier van verschillende onderwerpen, waarin hij een beknopte tekst combineerd met veel illustraties. Met deze smakelijke mix benadert hij de productie van schietloden door smeden, metaaldraaiers en metaalgieters, schietloden afgebeeld op postzegels, munten en monumenten, maar ook details als de snoerbevestiging aan de kop van een schietlood en de verschillende soorten spitsen worden niet vergeten. Je vindt er veel over de geschiedenis van het schietlood, de typisch Duitse schietloden inclusief het materiaal uit de voormalige DDR, allerlei dingen die sprekend op schietloden lijken maar het niet zijn zoals de pendel en het vislood. Hij opent voor je oude catalogi met hun nauwkeurige tekeningen en hij weet saaie zaken als afstandhouders van hout en metaal boeiend te maken. Een speciaal onderwerp is het slagsnoergereedschap, dat werd gebruikt om een kaarsrechte lijn van krijt of roet op een plank te krijgen door een strakgetrokken draad te laten springen.
Sinds 2006 organiseren deze speciale groep van verzamelaars met succes hun



ANDREW LIM UIT NIEUW ZEELAND VERBERGT BIJ ZIJN KERSTKAART ZIJN HOBBY NIET!

eigen internationale bijeenkomsten. De eerste was in Istanboel, in 2008 werd Parijs aangedaan en ze hebben vaste plannen elkaar in 2010 in de buurt van Keulen te ontmoeten. In Parijs kozen ze voor begin mei om de gereedschapsmarkt van Bièvres mee te maken, daar het museum van onze Franse zustervereniging LADO, Les amis des outils, te bezoeken en ook even langs te gaan in Troyes bij de moeder van alle gereedschapsmusea.

De schietloodkerstkaart

Wolfgang gaat er met de nodige humor tegen aan. Zo trakteert hij je in 2008 op een mooie toegift met een aantal originele Kerst- en nieuwjaarskaarten, want een beetje schietloodfan wil zijn hobby ook wel eens op een ludieke wijze etaleren. Zo zagen we een kerk, waar de lichtkronen vervangen waren door glimmende schietloden. Het resultaat mocht er wezen!
Eenmaal met een CD van Wolfgang achter de computer of met zijn zojuist gepubliceerde boek in de leunstoel en je vergeet de tijd! Rücker laat je de keuze om in het Engels of het Duits van zijn creatieve speurwerk te genieten, maar je mag hopen dat hij daar ooit het Nederlands aan toevoegt. Wie liever voor het boek kiest dan voor de CD, zal

moeten leven met twee kleine minpuntjes: de informatie op de bijna 200 bladzijden is bijna te veel om in een plastic spiraalband in te binden. En het tweede kanttekening betreft de keuze voor het kleine formaat van 14 bij 21 cm. Vele mooie illustraties vallen daardoor te klein uit en zo gaan details verloren. Aan dat euvel lijden de CD's niet, omdat je met je computer naar hartelust kunt vergroten en verkleinen. De inhoud van deze schijfjes zijn wel slim beveiligd tegen zo maar kopiëren.

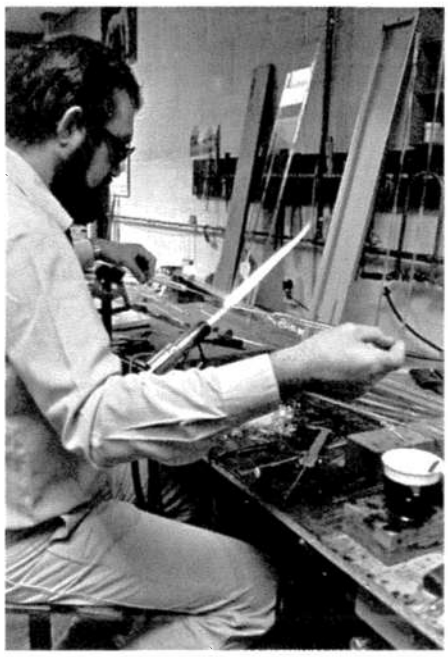
Het E-mail adres van Wolfgang Rücker en de International Plumb Bob Collectors Association is plumbbobwolf@t-online.de. Zijn website: www.plumbbob.de of www.senklote.eu

CD 1: *WR Patent News 2007 Complete* en het boek van Bruce Cynar , *The plumb Line Continuum, Volume 1.* Published by Nelson Denny, Hadlyme, U.S.A., 2005
Als boek en als CD2: WOLFGANG RÜCKER, *Die Welt der Senklote, die Senklote der Welt.* Wolfs Semklot News 2008. 13 afleveringen, 196 p., geïll.

'T IS MOOI GEWEEST! AFSCHEID VAN 14 AMBACHTEN.



"Dinsdagochtend 10 juli 2007 ging de telefoon. Het was Jan van Agteren, een van de twee laatste barometerbouwers in Nederland. 'In Brussel zijn ze gek geworden', brieste hij. Zojuist had het Europese parlement besloten dat kwik in barometers werd verboden. Met één handtekening hield een eeuwenoud ambacht op te bestaan."
Het is één van de veertien mannen die de Volkskrantjournaliste Wil Thijssen in haar boek 't Is mooi geweest uitvoerig portretteert. Ze maakt er zich niet gemakkelijk van af: ze geeft elk ambacht op minstens twintig bladzijden de ruimte om goed in de verf gezet te worden. Bij elke beschrijving heeft ze adequate literatuur gezocht om beslagen een paardenslagerij, een vuurtoren of een sigarenmakerij binnen te wandelen en de juiste vragen te stellen, die zorgen voor een behoorlijke diepgang. Bovendien weet Raymond Rutting met rake foto's die typisch eigen sfeer van elke ambachtsman tastbaar te maken, zoals de koster die in Lieve Vrouwekerk van Maastricht elke ochtend de kaarsen aansteekt, de ansjovisvissser Corné van Dort die tussen het gekrijs van meeuwen op zijn dek zijn vissen bij elkaar schept en Kees van Holland, die voorgoed voor het vak van imker koos nadat hij als jongetje door een zwerm bijen gestoken werd. Als zijn vader hem niet razendsnel van top tot teen in de regenton had gedompeld, was er weer een ambachtsman verloren gegaan...
Dit boek is een ware verademing tussen de lollige hapsnap boekjes, die de laatste tijd op de markt gedumpt worden over hoe we leefden, speelden en werkten in de jaren dertig tot tachtig van de vorige eeuw. Van kaft tot kaft is duidelijk dat deze vreselijke cadeauboekjes met grote haast in elkaar geklungeld zijn. Op de ene bladzij een kleurige prent en op de andere kant een onnozel tekstfragment. Misschien aardig om cadeau te geven aan iemand 'die alles al heeft' en niet graag leest, maar als je zelf zoiets cadeau krijgt, weet je dat je gast je zwaar onderschat en verdwijnt het zonder pardon in de cadeaula.
Soms vergeten verzamelaars dat hun gereedschap ooit moest zorgen voor brood op de plank voor een heel gezin. Ambachtlieden, die met die werktuigen hout, koper of steen naar hun hand wisten te zetten en die na hun arbeid misschien nog de tijd hadden om te genieten van het resultaat. Die een bedrijf hebben opgebouwd waar een standaard werkdag tussen negen en vijf nooit een optie was. En die nu moeten ontdekken, dat geen zoon erover piekert om hun baan over te nemen of die aan de lijve ondervinden dat de reclameslag van de super de parlevinker de haven uitprijst.
Bij elk verhaal van Wil Thijssen heb je het gevoel dat ze je echt een dag op sleeptouw neemt naar deze veertien uitstervende beroepen en na afloop heb je intensief kennis gemaakt met zo'n mannetjesputter, die de voor- en nadelen van zijn vak zonder schaamte opbiecht. Maar elke ambachtsman neemt in dit boek ook afscheid van zijn



Barometerbouwer Jan van Agteren uit Lelystad

stiel, de een met een gevoel van opgelucht ing dat 't mooi is geweest, de ander met een stuk verdriet dat zijn unieke kennis en bedrevenheid voorgoed verloren gaat.
Met dit indringende boek heeft de schrijfster een prestatie van formaat neergezet en ik wens ieder A&G-lid na de aanschaf een even groot leesgenoegen toe, als ik er aan beleefd heb. Want wat zijn zulke boeken zeldzaam!
Hoe het met de barometerman Jan van Agteren is afgelopen toen het kwik in de Europese ban werd gedaan? Hij berichtte me, dat "door alle rampverhalen over kwik deze handel vrijwel tot stilstand is gekomen. Zoals de wet nu luidt, die nog geratificeerd moet worden, mogen er geen kwikbarometers meer verkocht worden vanaf 2010. Het restaureren en repareren van barometers blijft toegestaan". Dus ware lovers van de kwikbarometer: met gezwinde spoed richting Lelystad!

WIL THIJSSEN, *'t Is mooi geweest. Uitstervende beroepen.* Met foto's van Raymond Rutting. Uitg. Atlas, Amsterdam, 2008. 350 p., geïll. ISBN 978 90 450 13497. € 29,95.
Besproken beroepen: imker, kolenboer, vuurtorenwachter, paardenslager, parlevinker, barometerbouwer, rietsnijder, koster, ansjovisvisser, sigarenmaker, molenaar, textielagent, tolbrugwachter, klompenmaker. Een grote tweedehands boekenketen vraagt € 19,95 voor het boek.

HET NIEUWE GEREEDSCHAPSMUSEUM IN DEN BOSCH MAG GEZIEN WORDEN

Jo Jacobs moest twee keer met zijn neus in de boter vallen, voordat hij de smaak van het gereedschapverzamelen goed te pakken had. Bij de eerste keer was het eigenlijk meer de speurdersneus van zijn vrouw, die de doorslag gaf. Ze liep op de markt tegen een grote houten lijmtang aan en kocht hem als een aardig cadeau voor haar man. Jo zag er eerst helemaal niets in. Maar na een paar dagen vond hij het een steeds interessanter geval en toen was meteen het punt van no return bereikt.

VAN GEREEDSCHAPSWINKEL NAAR GEREEDSCHAPSMUSEUM

Daarmee was het eerste schaap over de dam, maar een collectie opbouwen is nog andere koek. Het verzamelen van oud gereedschap begon pas echt, toen Jo als bedrijfsleider van een gereedschapsfiliaal de stoute schoenen aantrok en zijn eigen zaak opende. Dat gebeurde in 1969, toen hij vlakbij het station van Den Bosch een winkel en magazijn in gereedschap oprichtte en met zijn gezin boven de zaak ging wonen. Omdat service bij het nieuwe bedrijf, de Technische Handelsonderneming Jacobs, het visitekaartje was, kwam hij bij zijn klanten regelmatig over de vloer als er problemen opdoken of bestellingen werden afgeleverd. Bij dergelijke gelegenheden kon hij even rondkijken in menige oude werkplaats, waar afgedankt gereedschap zonder enig nut links en rechts lag te slingeren. Als zijn klanten zijn belangstelling zagen, was vaak hun commentaar: " Jo, neem dat ding maar mee, als je er tenminste nog iets mee kunt doen, want hier ligt het toch maar in de weg en ik ben blij als ik ervan af ben!" Eenmaal thuis werden de vondsten schoongemaakt en geconserveerd, waarna ze vierhoog op de zolder werden opgeborgen.

Jo Jacobs is heeft van huisuit niets met gereedschap. Zijn vader werkte als sigarenmaker bij Willem II en hij heeft nog geen tijd gehad om het verhaal te controleren over een verre voorouder, die ooit een eigen sigarenfabriekje zou hebben gehad. Op zijn bovenwoning kijkt hij tussen de vroegere sigarenfabriek van zijn vader en het Verkade-complex door naar de treinen die Den Bosch aandoen. Het is van zijn huis nog geen tien minuten lopen naar het station.

Op de LTS koos hij voor reclame- en interieurschilder, maar die kant is het niet geworden. Zijn volgende halte was Provinciale Waterstaat, waar hij een cursus landmeetkunde volgde. Tot hij op een goede dag gevraagd werd om bij een handelsfirma in gereedschap en lagers te komen werken. Hij hapte toe en binnen enkele jaren werd hij bedrijfsleider van één van de zeven firma's, die deze handelsketen in Nederland had. Jo had zijn draai helemaal gevonden, totdat hij gevraagd werd om het filiaal in Den Haag te gaan leiden. Daar moesten hij en zijn vrouw niet aan denken als echte Bosschenaren en toen de kans zich voordeed zijn ze voor zichzelf begonnen. Gelukkig stond het huidige pand met bovenwoning, een groot magazijn en een winkelruimte net te koop en werd deze stap naar zelfstandigheid voortvarend gezet. Tot de dag van vandaag heeft hij er geen moment spijt van gehad dat hij 32 jaar lang de touwtjes van zijn eigen zaak in handen had.

Al snel bleek dat zijn vroegere klanten hem nog niet waren vergeten. Omdat ze wisten van zijn verzameling, brachten ze regelmatig oud en afgedankt ge-

EEN VITRINE MET O.A. MEETAPPARATUUR EN SCHAVEN





De wagenmaker

reedschap mee. Ook de nabijgelegen koekjesfabrikant Verkade deed een duit in het zakje met een prachtige set steeksleutels. Samen met zijn vrouw speurt hij rommel- en antiekmarkten af in Nederland, Vlaanderen en Engeland, waar hij regelmatig tegen betaalbare toevaltreffers aanliep. Het viel hem op dat het Franse gereedschap vaak eenvoudig en mooi gevormd was, terwijl de Engelsen hun werktuigen puik wisten af te werken. Daarom kreeg het Engelse gereedschap zijn voorkeur. Soms liep hij tegen iets geks aan, zoals elektrische tussenfittingen van de PNEM, die de wattage van een lamp konden meten.

GEREEDSCHAP VERZAMELEN LIJKT MANNENWERK

Toen hij in 2001 zijn zaak definitief sloot omdat geen van zijn drie zonen het bedrijf wilden voortzetten, verhuurde hij het magazijn aan een handelaar in koloniale meubelen. Enkele jaren later werd het pand leeg opgeleverd en toen was de tijd gekomen dat Jo zijn grote droom kon realiseren: een eigen gereedschapsmuseum. Want op de zolder lag meer dan genoeg interessant materiaal, dat gezien mocht worden en samen met zijn vrouw, die veel oog heeft voor binnenhuisarchitectuur, werden er plannen gesmeed voor een aantrekkelijke presentatie. In korte tijd werden er enkele vitrinekasten aangeschaft en kamergrote vitrines in eigen beheer opgezet. Dan kwam het slopende karwei om de spullen van de zolder naar beneden te verhuizen. Daar stapelde al het materiaal zich al spoedig zo hoog op, dat ze tegen de beperkingen van de toch royaal bemeten tentoonstellingsruimte aanlopen en werd er besloten om het boerengereedschap voorlopig op zolder te laten.
Gelukkig is er er ruimte voor drie uitgebreide werkplaatsen en lijkt het er op dat de timmerman, de smid en de schoenmaker alleen even weg zijn voor het schaften. Andere beroepen zoals de huisschilder, wagenmaker, leerlooier, klompenmaker en kuiper hebben een eigen plek in de vitrines gekregen.
Gereedschap uit de timmermanskist is vaak groot. Toch valt er ook volop te genieten van kleine zaken zoals schietloden, paternosters, kruishouten en spookschaven. Je kunt genieten van de fijne instrumenten van de juwelier, zilversmid en horlogemaker.

Een smidse



EEN VERZAMELING PRESENTEREN BLIJKT VROUWENWERK

Precies 45 jaar nadat Jo Jacobs zijn eerste houten lijmtang van zijn vrouw cadeau kreeg, konden zijn vrouw en hij hun gezamelijke museum 't Oude Ambacht openen. Het was een stralende vrijdagmiddag in augustus 2008. De vele genodigden en de pers bewonderden het resultaat van jarenlang klussen en etaleren en glunderend geeft Jo hier en daar een toelichting en schudt handen.
Als we op een winterse dag in februari weer op bezoek zijn, vallen ons vier zaken op. Er is gekozen voor een goed geordende opzet en voor een strenge selectie uit de totale collectie. Er is gereedschap te zien van een kwalitatief hoog gehalte. En als laatste valt op dat de goede presentatie consequent is doorgevoerd. Daarvoor geeft Jo alle eer aan zijn vrouw. Zij kreeg de vrijheid om het historische materiaal in een mooi kader te passen. In hun woonkamer ontdekken we diezelfde fraaie en zorgvuldige presentatie bij de uitstalling van haar eigen verzameling van glas, Romeinse voorwerpen en vooral weefkunst. Voor haar hebben de weef- en spintechnieken geen geheimen.
Als we naar een serie mooie houten schaven staan te kijken, waarvan de oudste uit 1837 dateert en met houtsnijwerk verfraaid is, herinnert Jo zich nog een mooie ervaring, waarom hij nog steeds hartelijk kan lachen. Op een beurs in Rotterdam lukte het maar niet om bij een Engelse handelaar de uiterste prijs voor een prachtschaaf onder de 125 gulden te laten dalen. Kennelijk zag de man hem als iemand, die goed bij kas zat. Volhouden zou niet baten. De prijs bleef te hoog, ook al wilde Jo deze zeldzame schaaf hoe dan ook bemachtigen. Hij stuurde een uurtje na dit gesprek zijn zoon met 45 gulden aan contanten naar de koopman en die ging door de knieën. Zijn

zoon overhandigde hem trots de schaaf. Kennelijk had de koopman eieren voor zijn geld gekozen, maar hij moest wel even slikken, toen hij later achter Jo een jongen zag opduiken, aan wie hij de schaaf had verkocht en die zijn zoon bleek te zijn!

In 2001 wilden geen van zijn drie zonen zijn zaak overnemen. Dus is de familie Jacobs intussen een aantrekkelijk museum en Oeteldonk een toeristische trekpleister van formaat rijker. Natuurlijk doemt ooit de vraag op, hoe het na zoveel jaren verder moet met de verzameling. Maar voorlopig is het voor het echtpaar Jacobs: wie dan leeft, wie dan zorgt! Dus gewoon genieten van een leven lang verzamelen!

Wilt u het museum bezoeken, dan maakt u het best een telefonische afspraak. T. 073- 61 46 601 of 06-54 71 12 72. Meestal is het museum 't Oude ambacht geopend op de eerste zaterdag van de maand. Adres:Sint Crispijnstraat 37 of Sint Eloijstraat 1, Den Bosch

HET GEREEDSCHAPSMUSEUM VAN REMSCHEID VULT TROYES PERFECT AAN

DE TECHNISCHE, CULTURELE EN SOCIALE HISTORIE VAN HET HANDWERK EN DE MACHINE

Sinds de heropening in 1998 overtuigt de opzet van het museum van Remscheid door durf en visie: hier is ruimte gemaakt voor onderwerpen, die het museum van Troyes heeft laten liggen. Samen geven deze twee een volledig beeld van wat er op het gebied van gereedschap, ambacht en mechanisatie te weten valt.

In Remscheid hebben ze een bewuste keuze gemaakt, toen er in 1996 plannen op tafel lagen om het museum na dertig jaar grondig te renoveren. Dat blijkt uit de manier waarop de collectie is ondergebracht in themata in een nieuw gebouw. Het moderne museumgebouw vormt een prachtig contrast met het dubbele rococo-pand Haus Cleff, waarmee je onmiddellijk na het parkeren geconfronteerd wordt. Vanaf 1780 was dit de glorieuze residentie van het internationaal opererend handelshuis Gebroeders Hilger, dat internationaal zijn gereedschap aan de man bracht, dat afkomstig was uit deze stad en het Ruhrgebied



HAUS CLEFF VERKOCHT GEREEDSCHAP AAN DE HELE WERELD

DE HISTORIE OVERZICHTELIJK IN THEMA'S BEHANDELD

Achter dit monument van koopmanstrots vindt je geen fraaie expositie van oneindig veel variaties van elke soort gereedschap zoals in Troyes. Natuurlijk spreekt die opzet de oude rotten in het verzamelen aan, want een rondje door het Franse museum levert een feest van herkenning op en je hoort dan regelmatig: "Die heb ik thuis ook!" Maar de echte onderzoekers onder de verzamelaars zijn minder snel tevreden. Zij vinden in Remscheid het ware verhaal achter hun gereed-

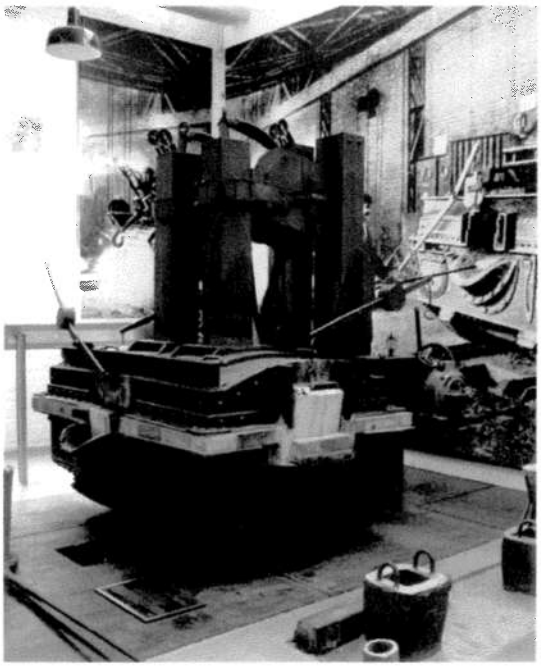
IN HET STOOMTIJDPERK WAREN ALLE MACHINES VIA RIEMEN MET ELKAAR VERBONDEN EN OP DEZELFDE TIJD WERDEN ZE GESTART, WAARDOOR IEDEREEN STIPT OP TIJD AANWEZIG MOEST ZIJN.



schap en achter die vaak te schone schijn van het ambachtelijke. Dan komen er vragen naar boven: "Hoe werden deze werktuigen uitgevonden?" "Hoe kwam de mens tot de uiteindelijke vorm?" "Hoe bedacht hij allerlei variaties? " "Hoe kreeg later de ergonomie steeds meer te zeggen over de vormgeving?" "Wat waren de gevolgen van de mechanisatie voor de mensen op de werkvloer toen de stoomachine en de computer werden geïntroduceerd?"

Mensen die vroeger alles beter vonden, worden hier met hun neus op de feiten gedrukt, want toen was het elke dag een strijd om te overleven zonder enige zekerheid of er morgen werk en loon zou zijn. Daar doen ze in Remscheid onder verschillende thema's een boekje over open.

TOPSTUK VAN HET MUSEUM: DE ELECTRISCHE LICHTBOOGOVEN UIT 1906 KON IN EEN KORTE TIJD EEN TEMPERATUUR VAN 4000 GRADEN C. BEREIKEN



Als je in Troyes bent geweest, stel je je in dit Duitse museum de vraag waarom deze musea zo weinig op elkaar lijken en juist daarom elkaar perfect aanvullen. Het is duidelijk dat Duitsers een andere culturele aanpak hebben dan Fransen. Maar de echte verklaring lijkt mij, dat het Franse museum gesticht is door een man die jongeren weer enthousiast wilde krijgen voor de handvaardigheid van de ambachten, terwijl het Ruhrgebied aandacht vraagt voor een eeuwenlange, grootschalige streektraditie van hoogovens, ijzer en ijzerverwerking. In Troyes werd een eenzame strijd gestreden voor de rehabilitatie van handarbeid en handvaardigheid in een tijd dat iedereen moest verder studeren om een witte-boorden-baan te bemachtigen. In het Ruhrgebied is men sinds een tiental jaren trots op zijn hoogovens en ijzerverwerking na een tijd, dat die streek vies, lawaaierig en chaotisch werd genoemd. Nu komen toeristen tijdens een toertocht Industrieel Erfgoed zich vergapen aan het slotenmuseum van Velbert, het gereedschapsmuseum in Remscheid en het messenmuseum van Solingen. Op korte afstand van elkaar kunt u nog meer musea bezoeken die de fijne kneepjes van het kopergieten en de fabricage van naalden, kettingen en spijkers uit de doeken doen.Zo toont iedere plaats letterlijk zijn eigen 'staaltje' vakmanschap. Ver hoef je daar niet voor te gaan: ze liggen allemaal op de route Industriekultus net over onze oostgrens.

In Remscheid vragen ze met hun uitgebreide collectie gereedschap achter de hand in de eerste plaats uw aandacht voor de geschiedenis van het gereedschap. Dan gaat het over het maken, het gebruiken, het verhandelen en het expediteren van hun producten binnen Europa. Dat alles wordt in een breed kader gezet, waarbij de technische, economische en sociale kanten van het onderwerp worden belicht. Want het museum heeft bij de nieuwe opzet vermeden om de waan van de dag te volgen en te gaan voor verkleutering en 'het moet vooral leuk zijn'. De directie beseft goed dat tachtig procent van de bezoekers weinig tot niets afweet van techniek en geschiedenis, maar dat hoeft wat hen betreft nog niet te betekenen dat die overige twintig procent deskundigen niet aan hun trekken komen. Juist voor hen valt er door het aanbrengen van verschillende kennisniveaus het nodige te genieten.

OVER VIJLEN EN NAADLOZE BUIZEN

Binnen is er voor een thematische opzet gekozen. De vroegste geschiedenis van stenen, bronzen ijzeren en stalen gereedschap, de handel in gereedschap, de

ergonomie, de centra van duitse gereedschapsfabricage, de vijlenhouwerij, de kleinindustriële fabricage en de grootschalige gereedschapsbedrijven en gereedschap in onze tijd. Topstukken van de getoonde collectie zijn 's werelds eerste productieoven voor elektrostaal uit 1906 en de in 1891 gebouwde testinstallaties van de gebroeders Mannesmann uit Remscheid voor de productie van naadloze buizen.

DE NAADLOZE BUIS VAN MANNESMANN

Na 1845 steeg de vraag naar stalen buizen van verschillende doorsnede snel in fabrieken voor stoommachines en installatiebedrijven. Een rondgebogen en daarna dichtgelaste plaat was wel uitgevonden door Albert Poensgen en vanaf 1860 in Düsseldorf geproduceerd, maar telkens scheurden deze buizen op de naad en veroorzaakten trieste ongelukken. Er werd door technici jarenlang gezocht naar een naadloze buis. Daar was geld als water mee te verdienen. De gebroeders Renhard en Max van de vijlenfabrikant Mannesman lukten het eindelijk om in 1885 korte, dikwandige buizen zonder naad te maken. Met de hulp van Rudolf Bungeroth kregen ze in 1891 een patent voor dunwandige, lange buizen. De gebroeders hadden hiermee hun familienaam zo onsterfelijk gemaakt, dat zelfs het Duitse kritische blad Kladderadatsch de loftrompet over hen steekt.

Das ist fürwahr ein Wundermann,
Wie packt er Stahl un Eisen an!
Er walzt es schräg, er zieht es quer,
Er formt es, als ob es Butter wär;
Trotz Widerstreben und Verdruss,
Wenn es nicht folgen will- es muss!
Drum steht ihm wohl der Name an,
Der kräftig klingende "Mannesmann" !

De industrialisering van de gereedschapsproductie krijgt de nodige aandacht en er is een stoommachine opgesteld uit de gereedschapsfabriek van de firma Reinholdt in Remscheid uit 1884, toen stoommachines bijna op hun technische hoogtepunt waren.

Welke technologische stappen markeren bijvoorbeeld de weg van de met de hand gesmede vijl tot de productie met de vijlenkapmachine? Wat betekende dat voor de arbeiders, die deze veranderingen meemaakten? Hoe wordt tegenwoordig precisiegereedschap en een hooggespecialiseerde gereedschapsmachine gemaakt? De expositie besteedt ook aandacht aan de andere Duitse centra van de gereedschapsindustrie en de ontwikkeling van verkoop en handel van de producten. Deze werden al rond 1800 overzee geëxporteerd naar Noord- en Zuid Amerikaen en dat leverde Remscheid in die tijd de titel van 'Zeestad op de berg' (Seestadt auf dem Berge) op. Historische werkplaatsen en fabrieksscènes maken van een bezoek aan het museum een spannende belevenis. De bezoeker krijgt de gelegenheid om de expositiestukken aan te raken of te kijken hoe ze werken.

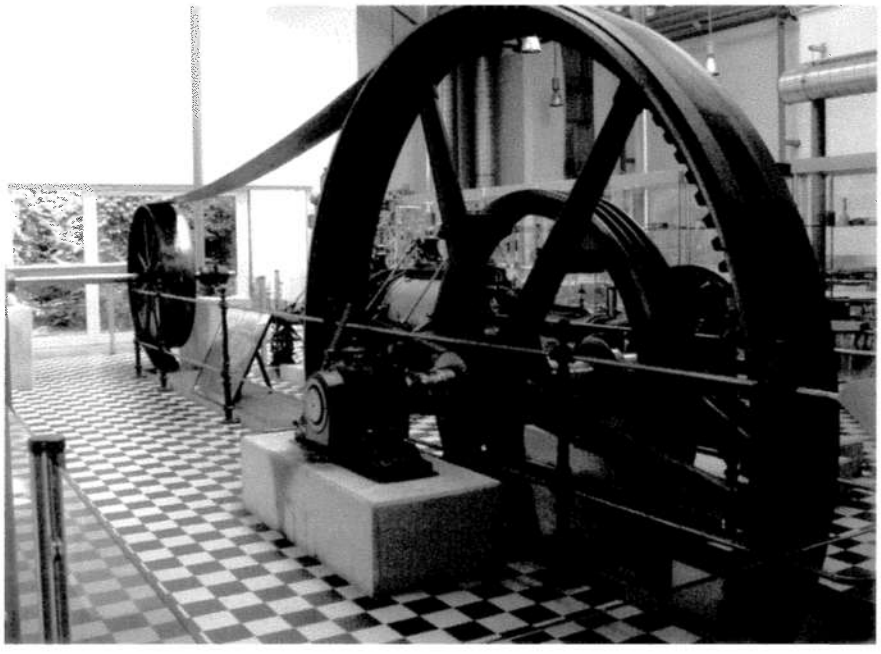
In 1925 werd de fundamenten voor een sindsdien steeds verder groeiende gereedschapscollectie gelegd - eerst in het kader van een streekmuseum en in 1970 ontstond hieruit 'das Deutsche Werkzeugmuseum'.
Het lijkt overbodig om gereedschapsverzamelaars een bezoek aan dit museum van harte aan te raden. Vergeet bij een bezoek niet om voor 5 euro het fraai gebonden museumboek te kopen met een schat aan gegevens (ISBN 3-923495 59 5).

Informatie over openingstijden, rondleidingen en routebeschrijving vindt u op de website: www.werkzeugmuseum.org.
Deutsches Werkzeugmuseum, Cleffstrasse 2-5, 42855 Remscheid, Duitsland.



De vijlenhouwer

De stoommachine uit 1907 van de firma H.Reinoldt uit Remscheid zorgde voor electriciteit



VIER MUSEA VERTELLEN HUN VERHAAL OVER GIETIJZER EN STAAL



Door waterkracht aangedreven blaasbalgen van de hoogoven. Huis van de Metaalnijverheid, Luik

Het ziet er naar uit dat ons land binnenkort zelfs twee ijzermusea telt: één op het terrein van Corus in IJmuiden en een in Ulft. Deze laatste plaats in Gelderland beschikt over een groot leegstaand complex van liefst 14 ha, waar nog kort geleden de DRU-ijzergieterijen gevestigd waren. Dit bedrijf bestaat al meer dan 250 jaar en de bedrijfsgebouwen zijn sinds 2000 tot rijksmonument verklaard. De gemeente heeft plannen om hier o.a. de bibliotheek, het theater en het ijzermuseum in onder te brengen. Het huidige ijzermuseum beschikt nu nog over een bescheiden expositieruimte, die in de zomermaanden open is voor het publiek. Maar in Ulft zijn er inmiddels grootse plannen ontwikkeld om de expositie in de fabriek uit te bouwen tot een nationaal gebeuren, zo weet Peter van Toor, de voorzitter van de Stichting Nederlands IJzermuseum ons te vertellen.

Samen met de expositie in IJmuiden zitten we dan op hetzelfde niveau als België, dat twee prachtige ijzermusea in de Ardennen heeft. Het eerste staat in de stad Luik en heet Het Huis van de Metaalnijverheid, en het tweede ligt midden in de bossen van de Ardennen bij St. Hubert. Het museum heet niet voor niets het fornuis van St. Michiel (Le Fourneau St. Michel), omdat deze ijzergieterij vooral bekend is om haar haardplaten en kookkachels. Vaak werden in Duitsland en Nederland de ijzergieterijen ijzerhut of ijzermolen genoemd, omdat ze veel hout nodig hadden en als een hut midden in de bossen lagen. Liefst aan stromend water, want met een waterrad valt een blaasbalg aan te drijven, vandaar dat ze ook ijzermolen werden genoemd.

In Ulft werken vooral oud-medewerkers van de ijzergieterijen mee aan de opzet en verdere uitbouw van het museum. Het zal niet verbazen dat naast de geschiedenis van de ongeveer tien lokale gieterijen ook de minstens 300 andere ijzergieterijen in Nederland aandacht krijgen en ook de ijzergieterijen net over de grens met Duitsland genoemd worden, omdat de families van de stichters onderling veel contact hadden. Naast de technische informatie is er ook veel plek uitgeruimd voor het leven van de werknemers, de onderlinge verhoudingen tussen directie, kantoorpersoneel, werkbazen en werknemers. De vijf thema's van de expositieopzet zijn: 1. Het verhaal van ijzer, 2. De ijzeren wereld, 3. Bewerken van ijzer, 4. IJzer en werk en 5. IJzer en de Oude IJsselstreek.

CORUS IN IJMUIDEN

In het museum Kennemerland in Beverwijk zijn de echte Hoogovenmannen het afgelopen jaar in het zonnetje gezet met de tentoonstelling met bijbehorend boek Mannen van ijzer en staal. Een grote groep vrijwilligers, verenigd in het Sieho, de Stichting Industrieel Erfgoed Hoogovens, willen de geschiedenis van dit grote bedrijf blijvend op de kaart van het Industriële Erfgoed zetten en kunnen met medewerking van Corus beschikken over het administratiegebouw van de voormalige buizengieterij, "De Blauwe Brug". Het complex bestaat uit een hoofdgebouw, een kantine en een groot badlokaal. In dit lokaal wordt de historische collectie Hoogoven ondergebracht. De redactie van de Gildebrief houdt u op de hoogte van de verdere ontwikkelingen.

Gietijzeren haardplaten. Huis van de Metaalnijverheid, Luik



Nederlands IJzermuseum, Ulft
www.boei.nl/projects/view/13, www.hetgietelinck.nl
Corus, IJmuiden
www.sieho.nl
Le Fourneau St. Michel, St Hubert (Be)
www.fourneausaintmichel.be, ijzermuseum en openluchtmuseum
Huis van de Metaalnijverheid, Luik
www.mmil.be

LANDMETEN EN SCHIETLODEN VERZAMELEN IS IN APELDOORN EEN SUCCESFORMULE!

Hoe komt een landmeter er toe om Nederlands grootste collectie schietloden stuk voor stuk bij elkaar te krijgen? Natuurlijk hoorde tot voor kort een schietlood bij de normale uitrusting van een metselaar, timmerman, behanger en een kadastrale medewerker. Jaap Rijnsburger heeft ongetwijfeld bij de uitoefening van dit laatstgenoemde beroep een schietlood tevoorschijn moeten halen om vast te stellen of de meetpalen (hij noemt zijn bakenstokken met een Frans woord 'jalons') wel rechtop stonden. Dus zo uitzonderlijk is dit stuk meetgereedschap in de doorsnee werkkist van een landmeter niet. Maar is het aantal van 900 schietloden zelfs voor een landmeter wat over de top ? Jaap is het daar niet mee eens. Hij gaat gewoon door met zijn zoektocht naar het duizendste exemplaar.

Ook het werk van Jaap Rijnsburger stempelt hem niet tot een doorsnee kadasterman. Want hij is nauw betrokken geweest bij de reconstructie van die prachtige tuin van het Koninklijk Paleis Het Loo in Apeldoorn. Volgens hem was dat een heidense klus!

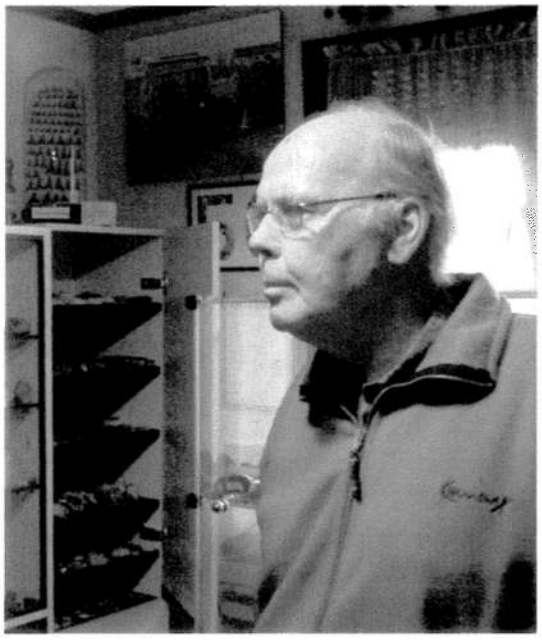


Meesterlijk meetwerk op 't Loo

METEN OP 'T KONINGS LOO TE APELDOORN

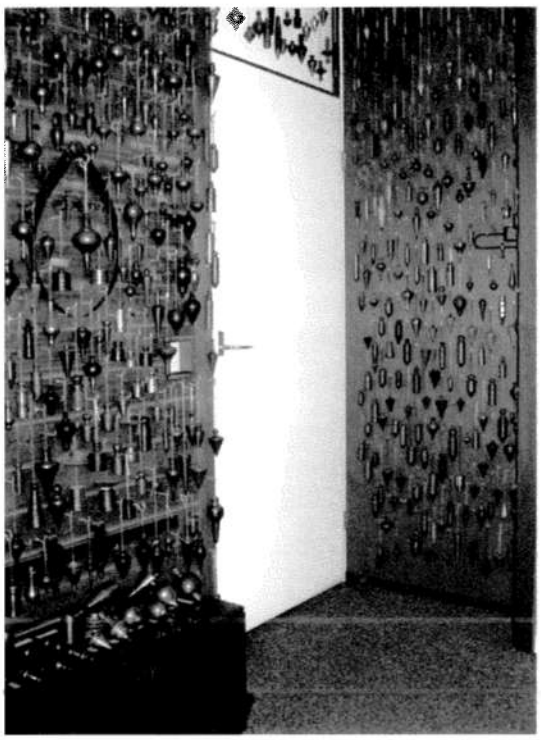
Als Jaap aan die restauratie terugdenkt tussen 1977 en 1980 wordt de doorgaans zwijgzame Gelderlander een bevlogen spreker. Want het park van 't Loo stelde niet veel meer voor, toen rond 1975 de laatste Oranjetelg de paleisdeur voorgoed achter zich sloot en prinses Margriet met haar gezin elders op het landgoed gingen wonen. Daarmee kwam er een einde aan bijna drie eeuwen permanente bewoning door de stadhouderlijke en sinds 1813 koninklijke familie Oranje. Rond 1700 was deze beroemde Hollands classicistische tuin al een grensverleggend gebeuren. In opdracht van stadhouder Willem III en zijn Engelse vrouw Queen Mary werd het ontwerp getekend door Jacob Roman. Het huzarenstukje vormde de fontein, die zijn fris ruikende water 13 meter hoog kon spuiten. Daar konden ze in Versailles niet tegenop en bovendien stonk het rondgepompte water daar verschrikkelijk.

Het realiseren van een dergelijke ingewikkelde tuin is al een titanenwerk, maar zo'n formele tuin onderhouden is nog een ander paar mouwen. Permanent draafde een legertje tuinlieden met harken, ladders en snoeischaren door het hof, totdat de Oranjes aan het einde van de 18de eeuw stevig moesten bezuinigen. De tuin verwilderde in een paar jaren en bij een formele tuin is dat snel een onomkeerbare ramp. Toen Lodewijk Napoleon in 1804 de verwaarloosde en geplunderde tuin zag, besloot hij om er simpelweg een laag aarde over te gooien en daar bovenop een



Jaap bekijkt zijn Veluwefossielen

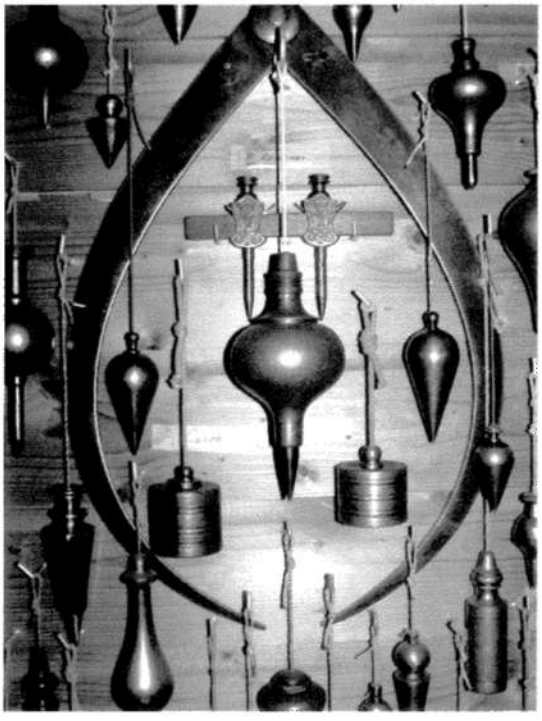
Alternatieve wanddecoratie in de zitkamer



Engelse landschapstuin aan te leggen. Die vroeg weinig onderhoud.

Toen na 1975 't Konings Loo van een paleis in een museum veranderde werd besloten het oude gebouw van zijn witte pleisterlaag te ontdoen en de formele tuin in ere te herstellen. Gelukkig konden de tuinarchitecten terugvallen op een mooie documentatie uit 1700: een serie van 15 gravures van het paleis en de tuin, gemaakt door een zekere L. Scherm. Ze waren voorzien van talrijke details. Bovendien had Walter Harris voor Queen Mary, die na een bezoek aan Apeldoorn permanent in Engeland verbleef, een uitgebreide beschrijving gemaakt van de lusthof. Architect Ir. J.

Elk land heeft zijn favoriete model



B. Baron van Asbeck, die ook Slot Zeist en het Oude Loo had gerestaureerd stelden een reconstructieplan op. Het was o.a. aan Jaap om alle fonteinen, beelden, heggetjes en tuinattributen weer netjes volgens zijn tekeningen op de oude plek te zetten. Daarvoor werd de hele tuin op ware grootte op papieren van 2 bij 2 meter uitgetekend en deze puzzel van vierkanten heeft gezorgd voor het huidige resultaat, dat dagelijks veel toeristen trekt. Ze staan niet alleen in hun bewondering:zelfs koningin Juliana, die zich regelmatig liet zien bij de tuinaanleg, was er verrukt over.

LANDMETEN DOOR OP DE STERREN TE RICHTEN

Jaap is trots op zijn vak. Maar hij wordt niet blij van wat dat nu nog voorsteld. Metingen en berekeningen worden vandaag bijna automatisch geleverd door de satelietverbinding van het GPS-systeem. Dat was in zijn tijd wel anders. Toen moest je meten met je theodoliet en waterpasinstrument via een schietlood en een optisch lood. Zonder een flinke portie wiskunde kwam je er niet.

Al jong stond voor hem vast dat hij landmeter wilde worden en op de HTS in Utrecht studeerde hij geodesie. Tijdens zijn verplichte opkomst voor de krijgsmacht ritselde hij een plek bij de Artillerie Meet Afdeling, want voor een geslaagde veldslag is een nauwkeurige terreinmeting en betrouwbare kaarten onontbeerlijk. Daar kreeg hij de beschikking over geavanceerde apparatuur, die ze zelfs op zijn HTS niet in bezit hadden. De diensttijd was voor Jaap dus een hemel op aarde! Na het opmeten van grotere afstanden kwamen er heel wat berekeningen om de hoek kijken. Want de kromming van de aarde en de trilling van het zonlicht moesten gecorrigeerd worden. Volgens hem gaat er nog steeds niets boven de nauwkeurigheid van een ouderwetse meting, die tot op een honderdste millimeter nauwkeurig kan zijn. Daar kan de satelliet niet aan tippen. Hij heeft diepe bewondering voor mensen als de Amsterdamse kaartentekenaar Jan Willemszoon Blaeu (1596-1673), die met zijn metingen vanaf een schip een kustlijn nauwkeurig in kaart wist te brengen en met veel kunst en vliegwerk de eerste betrouwbare atlassen voor zeevaarders uitbracht.

In de Generaal van Heutzkazerne in Kampen leert hij zich ook bij zijn metingen te oriënteren op de sterren. Achteraf had hij daar bij zijn sollicitatie bij de Gemeente Apeldoorn een hoop plezier van, want de toenmalige directeur vond dat boeiend en koos hem uit de 75 andere sollicitanten.

VAN VADER OP SCHOONZOON

De liefde van de nu bijna zeventigjarige Jaap voor schietloden is pas ontwaakt toen hij verkering kreeg met Nel, zijn levensgezellin, die zelf ook een even fervent verzamelaar is. Nog regelmatig struinen ze markten en boetiekjes af op zoek naar gereedschap en huishoudelijke antiquiteiten. Maar het punt van No Return ontstond bij Jaap, toen hij kennis maakte met het gereedschap van zijn schoonvader, die timmerman was.

Hij had meteen een goed gevoel, toen hij een schaaf of zaag in zijn handen had. Dat wilde hij ook hebben. Schoonvader gaf hem enkele stukken en verklaarde het gebruik. Op zijn werk en in zijn woonwijk kwam hij met gereedschapbezitters in aanraking die wel eens wat over hadden. Jaap had vooral belangstelling voor schaven en bestudeerde hun achtergrond. In het begin waren ze nog goed betaalbaar, maar met de jaren namen de prijzen toe. Wat ze de laatste tijd op de jaarlijkse verzamelbeurs in Utrecht durven vragen, vind hij niet meer te pruimen. Als hij nu met zijn verzameling zou moeten beginnen, was hij nooit aan het aantal van 900 schietloden gekomen. Hij betaalde vroeger vaak niet meer dan een tientje. Gelukkig kreeg hij er ook een hoop cadeau, zoals van POL Geotechniek in Heteren, als hij daar landmeetkundig gereedschap inkocht. Of hij vond ze tijdens zijn meetwerk simpel in het grasveld of een border. Ook heeft hij telefonisch op Engelse gereedschapsveilingen geboden en prachtige exemplaren kunnen bemachtigen. Vaak tegen een flinke prijs, want als hij echt iets wil hebben is hij niet te beroerd om fors in te zetten. Zijn pronkstuk kostte hem liefst 400 dollar.

Wat zo aardig aan het verzamelen van schietloden is, dat je ze niet naar zolder of je werkkamer moet verbannen, maar dat ze als wanddecoratie uitstekend uitkomen in de woonkamer. Je geniet er dus elk moment van en je doet je visite meteen een gespreksonderwerp aan de hand, waar je graag over praat en veel van weet. Op drie wandjes van een meter breed is het dan ook van plafond tot vloer één waterval van schietloden.

Schietloden volgen in elk land een eigen trend

Ze zijn rond, conisch, cilindrisch, gegoten, gesmeed of gedraaid, je kan het zo gek niet bedenken.

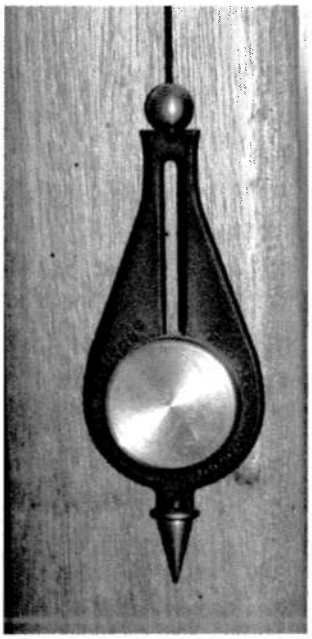
Schietloden behoren tot de simpele zielen onder de gereedschappen: een touwtje met een zware steen of metaal aan het ene einde en een klosje of oprolmechanisme aan het andere einde. Daarom waren ze geliefd als relatiegeschenk en werd de naam van de fabriek soms vervangen door die van de eigenaar, die zich met dit gebaar zeer vereerd voelde. Maar meestal ontbreekt elke indicatie of fabrieksmerk op dit gereedschap. Dan moet je afgaan op de vorm. Want die geeft een eerste indicatie of je te maken hebt met een Frans, Duits of Engels schietlood.

Is er misschien een relatie met de proporties van de vrouwen in die landen? Jaap laat zich door die gedachte niet van de wijs brengen. De Nederlandse schietloden zijn vaak cilindrisch en vlak aan de onderkant, de Franse 'fil à plombs' zijn daar ook vlak, maar lopen naar boven smaller toe en zijn conisch, terwijl de Engelse 'plumb bobs' van boven rond zijn en naar beneden in een punt uitlopen. Maar er zijn altijd uitzonderingen op die regel. Vaak wordt messing voor een schietlood gebruikt en is de punt van staal om vervorming tijdens het gebruik te voorkomen. Ze zijn er ook van brons en gunmetaal. Gunmetaal is een bronslegering van 88% koper, 10% tin, and 2% zink. In Schotland hebben ze iets speciaals, daar maken ze het hele schietlood vaak helemaal van ijzer.

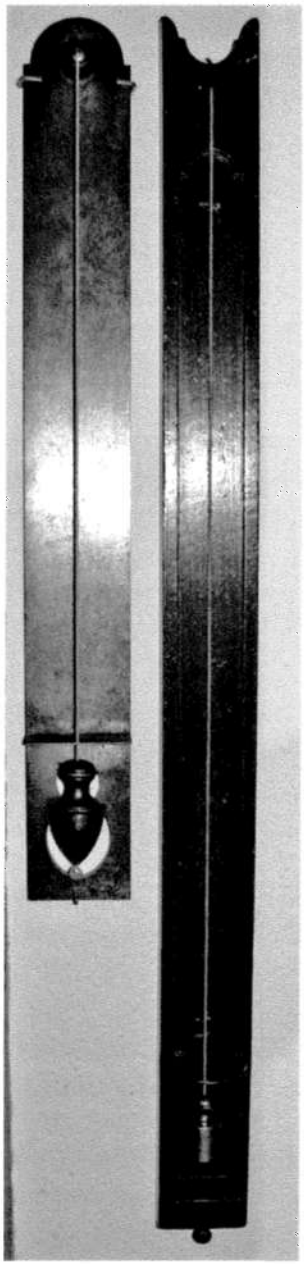
Gezocht zijn de drie overeenkomstige typen schietloden met van boven een vaste katrol van Stanley Rule & Level Comp. uit de Verenigde Staten. Jaap toont ze alle drie met enige trots.

Meestal zijn schietloden niet langer dan een decimeter en zijn grotere en erg kleine exemplaren gemaakt met een bepaald doel. Grote schietloden worden gebruikt bij uitgestrekte bouwwerken zoals bruggen, mijnschachten en flats, terwijl de kleine formaten juist aan behangers en tegelzetters goede diensten bewijzen. Op donkere plekken zoals in mijnschachten werd het schietlood voorzien van een petroleumlampje, zodat de landmeters zich konden richten op de vlam.

Een eigenaardig exemplaar? Jaap laat een schietlood zien waar na enig draaien een benzineaansteker uit komt. Een stukje reclame. Ook heeft hij een wonderlijke waterpas met de ingestampte letters S. van Embden. De naam van deze Amsterdamse gereedschaps-

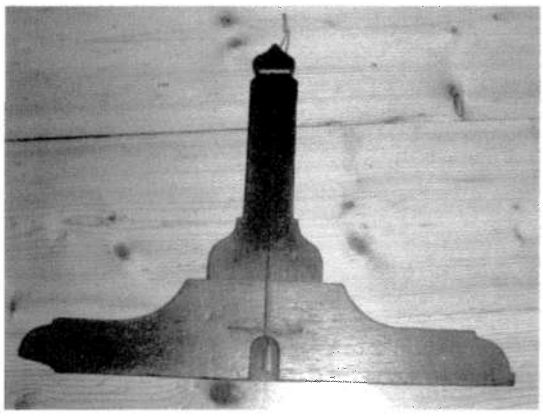


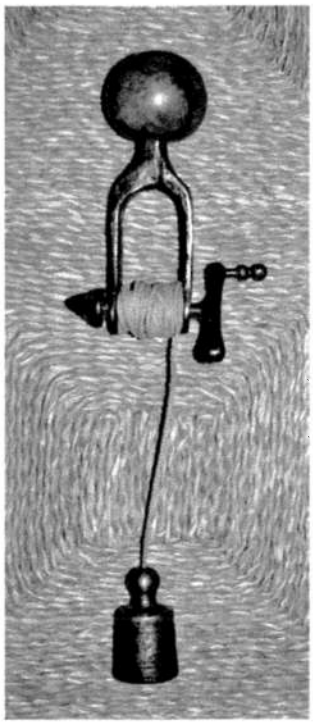
Een behanger gaat voor het kleine formaat. Lengte 4,5 cm.



Verticaal meten

Horizontaal meten





EEN OPWINDEND LOOD

handelaar was tijdens het interbellum beroemd om zijn uitgebreide catalogussen, die nu gezocht zijn. Soms zijn schietloden relatiegeschenken net zoals dat Franse exemplaar in de vorm van een luidklok.
Zoals het virus van gereedschap verzamelen van zijn schoonvader is overgesprongen naar hem, zo heeft hij zijn schoonzoon René Weijers besmet. René is nu alom bekend als de helft van het duo Ducotools, maar in een grijs verleden heeft deze basisschooldirecteur zijn eerste voorzichtige stapjes in de wereld van het gereedschap verzamelen gezet aan de hand van zijn schoonvader Jaap. Zoals Jaap het van zijn schoonvader heeft overgenomen, want kennelijk is het in deze familie erfelijk.

EEN ONVERBETERLIJKE VERZAMELAAR

Als we een rondleiding door de woning van Nel en Jaap Rijnsburger krijgen aangeboden, hoeven we ons niet te bedenken. Zoiets is niet in een handomdraai gebeurd, want als het op verzamelen aankomt, blijken Jaap en Nel regelrechte alleseters. Nel heeft een collectie huishoudelijke antiquiteiten waar je U tegen zegt. Uit met stof beklede dozen tovert ze klosjes, op karton vastgenaaide knopen, scharen en blikken puddingvormen met zowaar een tekkellijf.
Jaap heeft zijn werkkamer compleet afgevuld met een collectie archeologie en stenen, die hij gevonden heeft op de Veluwe en tijdens zijn kadasterwerk. Er zijn stenen bij die getuigen van de ijzerwinning in dat gebied, want vroeger had Gelderland een bloeiende ijzerproductie. Verder heeft hij een mooie collectie boeken en gereedschap, want hij is altijd benieuwd naar de achtergronden, patenten en internationale publicaties. Na zijn studeerkamer en een mooie uitstalling op de trap belanden we op de zolder: hetzelfde laken een pak. Prachtige schaven, zagen en hamers. Aandoenlijke vioolschaafjes, ooit voor 25 Euro gekocht, die nu minstens het tienvoudige opbrengen. Hij haalt een beitel te voorschijn. Ik zie niets bijzonders aan deze eerste beitel van Stanley uit 1904, maar dat zegt meer over mij dan over Jaap. Als hij hem laat zien, vertelt hij hoe hij hem toevallig gevonden heeft. "Zoiets overkomt je steeds minder!", vertelt hij enthousiast zonder zich te laten afleiden door het geluid van een herfststortregen op de dakpannen.
Tijd om dit boeiende bezoek met een korte hamvraag af te sluiten. 'Bestaan er boeken over schietloden?'
Hij haalt twee boeken tevoorschijn, een Duits en een Frans. Helaas heeft het Nederlandse taalgebied tot op dit moment niets te bieden. Wolfgang Ruecker schrijft elke maand boeiende stukken voor zijn E-mailfans en Jaaps vriend Ricardo Chetoni uit het Italiaanse Pisa heeft zopas een boek gepubliceerd over Franse schietloden. Zijn collectie in Italië is op dit moment de grootste ter wereld met zo'n 3000 schietloden. Pisa met zijn scheve toren is wel een vreemde plek voor zo'n collectie. Of is hij misschien daardoor juist op het idee gekomen om schietloden te gaan verzamelen?

Paul van der Lugt

RICARDO CHETONI, *Les fils à plomb francais.* Uitg. Tipografia Editrice Pisana, Pisa, 2008.

WOLFGANG RUECKER, *Die Welt der Senklote, Die Senklote der Welt.* News 2008. 195 p. geïll.
plumbbobwolf@t-online.de

EEN IJSEN SCHIETHOEKJE



DE JAARLIJKSE EXPOSITIES VAN DE TWEE HOUT- EN MEUBILERINGS-COLLEGES ZIJN PUUR GENIETEN!

Elke zomer is het weer heerlijk genieten op de twee exposities, waarop de examenstukken van de afgestudeerden van het Hout en Meubel College te zien zijn. Deze Mbo-opleiding voor hout-, meubel- en interieuropleidingen met zijn twee landelijke vestigingen in Rotterdam en Amsterdam, trekt kennelijk een slag studenten aan, die gaan voor het uitbouwen van hun creativiteit én degelijk vakmanschap. Als je weinig opleidingen kan ontdekken, waar het houtbewerken nog goed aanleren en ook ruimte is om ervaring op te doen met machines en computers, dan moet je hier eens langs gaan. Wedden dat een cultuurpessimist na zijn bezoek het gebouw als een optimist verlaat!

Deze opleiding viert dit jaar zijn tachtigjarige bestaan als twee- en vierjarige dagopleiding, maar heeft ook een waaier aan bij- en deeltijdopleidingen in huis voor mensen, die al langer werken in de hout-, interieur- en meubelsector en hun kennis willen updaten. We trokken twee uur uit om een rondje te maken door de klas- en praktijklokalen van de Rotterdamse vestiging, we hadden een gesprek met veel studenten en de decaan Peter van der Arend, we kregen een fraaie catalogus van alle examenstukken mee naar huis en waren dik tevreden over onze daguitstap. Dus doe jezelf een plezier en houd tussen eind juni en begin juli een middag vrij voor dit inspirerende gebeuren.

Wat kan er niet allemaal met hout?

Hier zie je een stoel in de vorm van een bol, daar een klassiek mahoniebureau met groenleren werkblad en intarsia-inlegwerk en verderop een deskundig gestoffeerde troon, die misschien binnenkort wel eens in de Ridderzaal model kan staan voor het alternatieve beleid van onze huidige kroonprins. Steeds komen de trotse ontwerpers op je af om toelichting te geven bij hun werk, dat in de praktijklokalen tussen werkbanken en gereedschap staat opgesteld. Uit die gesprekken wordt duidelijk dat hier je creativiteit op allerlei manieren door de docenten wordt uitgedaagd, zodat je met des te meer motivatie begint aan de uitwerking en de realisatie. In het derde schooljaar werken de leerling bij een klein bedrijf als ze kiezen voor een ambachtelijke benadering, zoals Robert van den Brink bij meubelmaker Geert Hardeman in Leersum (Gildebrief 2008). Maar als ze een voorkeur hebben voor een hout- of meubelbedrijf of verder willen als interieurinrichter en meubelverkoper, wordt er een stageplek gezocht, die nauw aansluit bij hun toekomstige werkplek.

Sinds 1950 is dit mannenbolwerk langzaam maar onstuitbaar veroverd door vrouwelijke studenten en ligt de mix op 50-50. Rolbevestigend laat Renate Kerkhof haar zelfontworpen schommelwieg zien en staat Mark van Meerkerk te glunderen bij zijn huisbar. De meeste ontwerpen zijn echter geslachtsloos, maar zeker niet kleurloos.

Onderdeel van de houtbewerking is de jacht- en botenbouw. Bas Prinsen en Niels Raven hebben de romp van een fraaie kleine zeilboot gebouwd. Een drumsolo op het massief houten drumstel van Arjen Spaans trekt vooral door zijn afwerking belangstelling, terwijl trappenbouwers als Bas Batenburg en Erik van Dienst in stilte getuigen van veel ruimtelijk inzicht en gevoel voor design. Hier is zoveel boeiends te bekijken, dat het dubbel en dwars loont om op een najaarsbijeenkomst al dit moois via een powerpoint-presentatie te tonen aan onze leden!

Op de eerste verdieping rijzen de nodige vragen bij de werkstukken stofferen. Daar springen die zwartleren Biedermeier stoel van Arjan van den Brink en die te gekke troon, die er uit ziet als een blauwe wolk van zachtheid. Bij de studierichting verkoper bij een woninginrichter lijken de dames toch oververtegenwoordigd en dat lijkt ook zo te zijn bij interieuradviseur. Daar wordt uitgegaan van een woningplattegrond voor een complete inrichting, terwijl er goed rekening wordt gehouden met alternatieven, stijl- en kleurvoorkeuren en verlichtingswensen van de klant. Het eindresultaat is de presentatie van het ontwerp in boekvorm of modelbouw.

In deze school kun je ook een kijkje nemen in de compleet ingerichte woonwinkel voor vloerbedekking en raambekleding, waar leerlingen hun kleine inkopen kunnen doen.

Om getalenteerde leerlingen te stimuleren kent de SVM, de Stichting Vakopleidingen Meubileringbedrijven, elk jaar een innovatie- en aanmoedigingsprijs toe om nieuwe producten te ontwikkelen en op de markt te brengen. In de stortvloed van theoretische opleidingen is de HMC een echte verademing. Ga dat zien en gun jezelf deze update van je geestelijke interieur!

HMC, Hout- en Meubelcollege, MBO-school voor alle hout-, meubel- en interieuropleidingen.
www.hmcollege.nl

Expositie vestiging A'dam aan de Arlandaweg 173-175:
30 juni t/m 2 juli 2009

Expositie vestiging R'dam aan het Erasmuspad 10:
7 t/m 9 juli 2009.

Jaarlijkse HMC-meerkleurencatalogus € 15.

Foto's op p. 35

STOTEN OP IJZER WERD BEBOET MET SPIJKERGELD

Het woord spijkergeld blijft maar in mijn hoofd hameren. Het kwam voor het eerst via mijn linkeroor binnen tijdens een lezing op de najaarsbijeenkomst van Ambacht & Gereedschap op 27 november 1993. De heer G.J. Pouw hield toen een lezing over zagen met de wind. Ik schreef een van zijn aandachtspunten toen zo op in het verslag: 'Bij het zaagloon dat betaald moest worden, kwam eventueel nog het 'spijkergeld'. Dat was om de schade aan de zaagbladen te vergoeden. In bomen kwamen nog weleens spijkers of andere ingegroeide voorwerpen voor, die tijdens het zagen de zaagtanden deden uitbreken.'

Nadien heb ik de term spijkergeld nog een paar keer in ons tijdschrift te berde gebracht. Steeds naar aanleiding van weer eens een bezoek aan een houtzaagmolen in ons land. De laatste keer nog in A&G nr.

31 van oktober 2006. Ik vermeldde daar iets over houtzaagmolen De Rat in IJlst. Het gekke is dat het verschijnsel -zagen op ingesloten ijzer- overal bekend is, maar de naam 'spijkergeld' voor de opgelopen schade aan de zaagtanden niet.
Ook in de woordenboeken kon ik het niet vinden en tot voor kort ook niet op Internet. Nu had ik pas geleden een goede aanleiding -ik kom er zo meteen op terug- weer eens met deze zoekterm het Internet op te gaan. Ik had meteen een bewijs voor de bewering dat taal voortdurend verandert: er komen nieuwe woorden bij, oude woorden verdwijnen of krijgen een nieuwe betekenis. Hieronder zie je cursief zelfs twee nieuwe betekenissen! Maar het online Woordenboek van Van Dale heeft het woord nog niet opgenomen.

Spijkergeld op het Internet

"Bij hypotheken zonder Nationale Hypotheek Garantie kan eenmalig een bedrag van maximaal € 2500 (het zogenaamde spijkergeld) vrij worden opgevraagd".
"Romeinse soldaten doen waar mogelijk zelf herstel aan hun uitrusting om zo kosten te kunnen besparen. Hetzelfde geldt voor de sandalen: de spijkers waarmee deze werden beslagen dienden na hun slijtage vervangen te worden en dat klusje werd door de manschappen zelf uitgevoerd. Hiervoor kregen de soldaten overigens wel 'spijkergeld'. Het is bekend dat in ieder geval één maal gestaakt werd, omdat op dit spijkergeld bezuinigd werd. Ook moesten alle Romeinse soldaten een paal dragen voor het legerkamp, en potten en pannen voor het eten."



Ik pak de draad weer op. In de nazomer van 2007 genoten wij van een korte vakantie in Twente. Wij streken neer op vakantiepark De Hoge Hexel bij Wierden om van daaruit fietstochtjes in de omgeving te maken. Immers: op de fiets zie je nog eens iets. Een van de reisdoelen was het landgoed Twickel bij Delden. Voor de liefhebber van cultuur en natuur is daar veel te halen. Als ik vertel dat bij het landgoed een houtzaagmolen behoort die als museaal object opengesteld is voor het publiek, dan begrijpt u ondertussen hoe de wind waait. Dat is voor de molen overigens niet belangrijk meer. Hij is in 1771 gebouwd als windzaagmolen, later aangepast voor stoomaandrijving, maar tegenwoordig draait het zaagwerk op een elektromotor.
Voor de belevingsfactor maakt dat allemaal niet veel uit. De zaagvloer ziet, hoort, ruikt en voelt authentiek. Maar goed, nu dat spijkergeld. Wel, de term heb ik er niet vernomen, maar wel het verschijnsel, getuige een wat verscholen tekstbordje dat voor mijn speurend oog niet verborgen bleef. Om er een foto van te kunnen maken, moest ik vragen om wat spullen ervoor weg te halen. Voor het geval de tekst op de foto niet goed leesbaar is, herhaal ik deze hieronder.

Prijs der Zaagloonen van 100 Voeten

Eyken	20 Stuijvers
Dennen	25 Stuijvers
Peppelen	25 Stuijvers
Beuken	20 Stuijvers
Linden	20 Stuijvers
De andere Soorten van Hout	20 Stuijvers de 100 voeten
Als een Zaag op IJsser stoot	12 Stuijvers

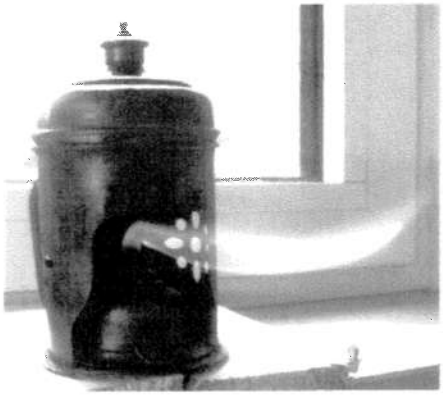
Zo'n bordje vertelt zijn eigen verhaal, maar roept voor mij ook weer nieuwe vragen op. Ziet u wat ik bedoel? In ieder geval: stoten op ijsser heeft zijn prijs. Ook in het Twente van toen.

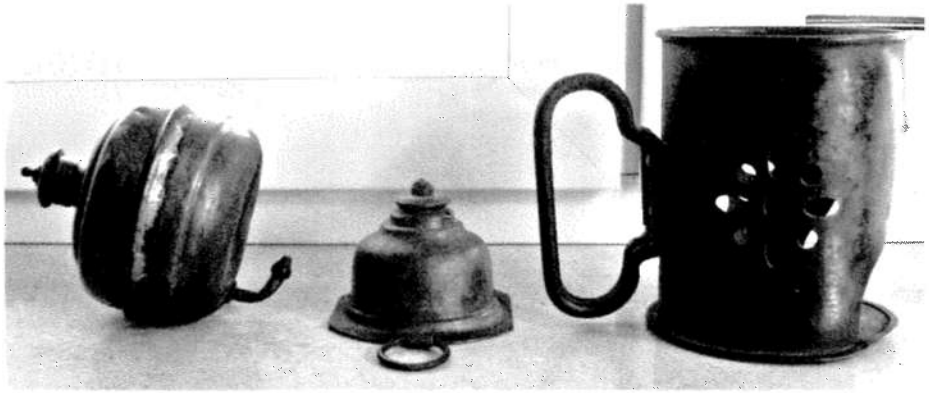
Gijs Nederlof

VUURSPUWEN ALS EEN DRAAK!

Ook al lijkt dat misschien onvoorstelbaar, toch zijn er nog zaken op deze wereld, die de deskundigen van onze boedelcommissie compleet voor raadsels stellen. Op mijn werkbank staat zo'n raadsel: een aardig lampje met handvaten dat niet hoger is dan 15,5 cm en een doorsnede heeft van 7,5 cm. De romp is een beker van roodkoper, waar twee uitneembare vaatjes van geel messing precies in passen. Het onderste vaatje is snel gelokaliseerd als een spiritusbrander. Maar het bovenste vaatje geeft moeilijker zijn geheimen prijs. Als we het dopje verwijderen zien we aan de binnenkant een buisje, dat in het reservoir net boven de vloeistofspiegel uit kan steken, als je het vaatje tot halverwege vult. Het buisje steekt door de bodem van het vaatje heen en eindigt met een sierlijke bocht, die afgesloten wordt met een klein sproeikopje. Wat daar uitspuit belandt precies in de vlam van de spiritusbrander!
Wat kan dat nou zijn? Een dampapparaat voor mensen met ademnood of een verstopte neus? Of een verspreider van heerlijke geurtjes, omdat de wanden zo aardig opengewerkt zijn? Een voorloper van de zaklamp? Alles bij elkaar ziet het er toch uit als een echt stuk gereedschap.

We gaan te rade bij de vakman. Paul van der Beele van het Koperslagersmuseum in het





V.L.N.R. DE SPIRITUSSPUIT, DE BRANDER EN DE ROMP

Limburgse Horst stelt de diagnose, waar hij zijn hand niet voor omdraait. Hij schrijft mij naar aanleiding van enkele opgestuurde foto's terug dat het hier zonder enige twijfel gaat om een soldeerlamp, die voor de Tweede Wereldoorlog regelmatig gebruikt werd. Toevallig heeft zijn museum een identiek exemplaar, maar dan met een ijzeren romp. Het is dus een soldeerlamp, maar hij vergeet erbij te zeggen hoe je zoiets aan de praat krijgt om er mee te solderen. In de gereedschapscatalogus uit 1920 van S.van Embden vinden we een mooie afbeelding en even later biedt het Woordenboek van de Brabantse Dialecten van A.Weijnen een gebruiksaanwijzing. In aflevering 6 van deel 2 wordt er ingegaan op metaalbewerking en daar vinden we een beschrijving. Vakkundig gezegd is dit geen soldeerlamp maar een spiritusverdamper. Als alles goed verloopt, moet hij een continu brandende steekvlam produceren, waarmee gesoldeerd kan worden. Dat willen we wel eens meemaken en we vullen de twee geelkoperen vaatjes met spiritus. Gelukkig hebben we de lamp nog niet betaald en kunnen we er budgettair neutraal op los experimenteren. We steken het brandertje aan en kijken op een veilige afstand toe wat er verder gaat gebeuren, want we zijn geen familie van de Van Speijks met hun kreet: "Overgeven aan die verdomde Belgen? Nooit, dan nog liever de lucht in".
Na een kwartiertje puilt er uit de stookopening van het apparaat een mooie, smalle vlam naar buiten, die uiteindelijk aangroeit tot zo'n 15 cm lengte. Daarmee kun je koperen voorwerpen mee verhitten en solderen, tenminste als je geen haast heb. Om zijn lange opwarmtijd en bescheiden warmteopbrengst is de loodgieter later overgestapt op een veel sneller apparaat: de Zweedse benzine-blaaslamp. Die was een stuk gebruiksvriendelijker en heter!

Dit innemende stukje gereedschap luistert naar verschillende namen, zoals spiritusverbrander, soldeerlamp of blaaslamp. Als een soort half aap-half menselijke soort heeft hij moeten afhaken in de keiharde evolutiestrijd van het gereedschap, maar mooi opgepoetst voelt hij zich opperbest thuis in een ouderwetse loodgieterverzameling. Of sinds kort in mijn vensterbank.

S.VAN EMBDEN, *Handboek van gereedschappen en machines*, p. 819, no. 549.

OP DE VELUWE STAAT EEN KOLOSSALE HAMER VAN ZO'N 13 TON

Vanaf zondag 2 november 2008 is in de voortuin van het Kröller-Müller Museum, naast de Steynbank, een nieuw beeld te zien. Het gaat om het werk EuropaHammer van de Duitse kunstenaar Andreas Rimkus. Hij wil ons waarschuwen dat het ambacht van smid in snel tempo verdwijnt. De aankoop is geheel gefinancierd uit een bijdrage van de Bank-Giro Loterij, de cultuurloterij.
Andreas zet zich in om het ambacht van het smeden voor de toekomst te behouden. Hij is momenteel bezig met een wereldomspannend project, dat bestaat uit het plaatsen van zeven gesmede hamers in Afrika, Azië, Australië, Europa, Noord en Zuid Amerika en Antarctica. In Yohonou (Togo, Afrika), staat al een hamer in een 'smeeddorp' waar 6000 smeden leven. In Peking staat de hamer bij de University of Science and Technology Beijing. De hamer voor Europa is de derde in dit project die is opgeleverd: een massieve vorm van 3,2 m lang, 1,2 m breed en 90 cm hoog. Het werk weegt 12,8 ton. Het museum heeft in samenspraak met de kunstenaar en het Nationale Park De Hoge Veluwe een mooie plek bepaald in een 'kom' naast de Steynbank. Bij het werk worden ginkgobomen geplant. Eén van deze bomen doet dienst als steel van de hamer. De ginkgoboom is gekozen om de symboliek van het kunstwerk te versterken. Want ooit werd de ginkgo zo bedreigd in zijn voortbestaan, dat hij enkel nog voorkwam in een gebied van 25 vierkante kilometer in China. Andreas vreest dat het ook zo met het vak van de smid gaat aflopen en dat er binnenkort niemand meer is die creatief kan omgaan met het fantastische materiaal staal.
De ginkgo is een sterke boom die generaties meegaat. Maar de hamer van Rimkus zal de boom op een goed moment gaan omklemmen. De EuropaHammer meet ongeveer 3 bij 1 bij 1 meter en het 13.000 kilo zware gevaarte werd gesmeed bij de Deutsche Edel-

DE PLAATS VAN DE HAMER IN OTTERLO



DE PLAATS VAN DE HAMER IN OTTERLO



stahlwerke GmbH in het Duitse Krefeld.

Toen een journalist Andreas vroeg of hij een speciale band had met metaal antwoordde hij: " Niet meer dan U, maar bestaat uw en mijn bloed niet voor 16 procent uit ijzer? Wij dragen het dus allemaal in ons!"

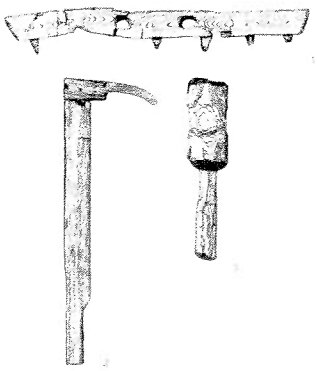
Over de mooie collectie hamers, die Andreas Rimkus smeedde kunt u meer vinden op zijn inspirerende website www.ideenkunst.de/Projekte/framepro.htm

Bron: Hans Rode, n.a.v. De Gelderlander van 3 november 2008.

STOKOUD GEREEDSCHAP KOMT NA TWINTIG EEUWEN BOVEN WATER

Het oudheidkundig onderzoek van de gemeente Rotterdam heeft in Nieuwenhoorn, vlak bij Hellevoetsluis, een paar stukken akkerbouwgereedschap teruggevonden, die stammen uit de Romeinse tijd. Ze lagen tussen de resten van vier boerderijen met kloeke afmetingen van 30 bij 5 meter, die op een woonterp in het veen lagen. Het bouwjaar van de boerderijen kon door middel van dendrochronisch onderzoek nauwkeurig worden vastgesteld op 57, 63, 84 en 107 na Christus. Naast veeteelt was ook akkerbouw van belang. Er werd gerst, tuinboon, lijnzaad tarwe en haver verbouwd. En daarvoor werden de drie gevonden gereedschappen gebruikt: een deel van een hark (15,8 cm lang), een 'pil' (27,4 cm lang) en een hamer (34,1 cm lang).

Bron: Boornieuws Nr.10, zomer 2008. BOOR is het Bureau Oudheidkundig Onderzoek van Gemeentewerken Rotterdam.



IN HUIZEN KOMT EEN NIEUWE OPLEIDING KUNSTSMEDEN BIJ DE BOTTERWERF

Het Nederlands Gilde van de Kunstsmeden (NGK) heeft op 8 november jl. zijn nieuwste smederij geopend op de Botterwerf in Huizen. Bij die gelegenheid hebben 15 scholieren de kans gekregen om een middag ervaring op te doen met dit oude ambacht. Ze mochten hun hamer zwaaien onder het toeziende oog van een ervaren smid. Achter deze actie schuilt een bewonderenswaardige poging van de NGK om een aantal goedopgeleide vaktechnische mensen te motiveren om voor dit vak te kiezen. Gelukkig maakt de smederij deel uit van de herstelde Botterwerf, zodat duidelijk is waarvoor de resultaten van het handsmeden kunnen dienen. Dit nieuwe opleidingscentrum bij Hilversum aan het Gooimeer beschikt over 6 vuren en moet op termijn vakbekwame smeden opleveren.

De Botterwerf, Havenstraat 300, 1271 GD Huizen.



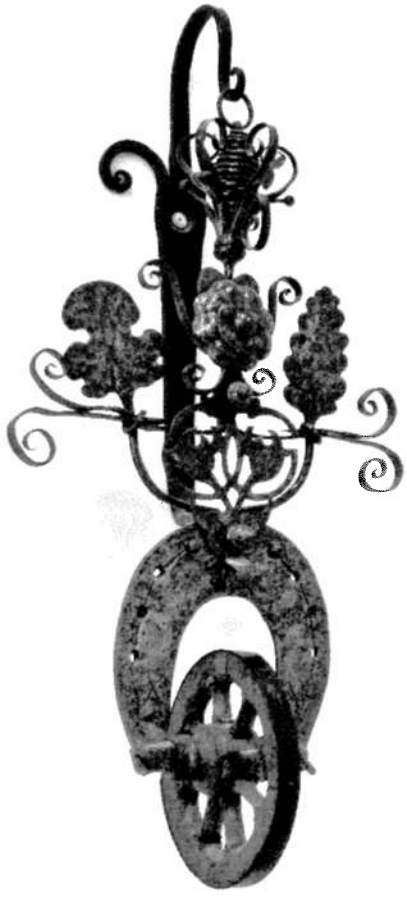
WIE LEENT AAN HET KARRENMUSEUM ZIJN OUDE HOUTBEWERKINGS-CATALOGUS UIT?

Het Karrenmuseum wil ze met uw hulp gaan digitaliseren.

Dit Belgische museum in Essen, even over de Nederlandse grens bij Roosendaal, verricht op dit moment het nodige opzoekingswerk naar de geschiedenis van fabrikanten uit de 19de en 20ste eeuw, die in België, Frankrijk, Duitsland en Nederland houtbewerkingsmachines produceerden. Ze zijn met name op zoek naar catalogi van dergelijke firma's. Zij vragen uw hulp bij dit omvangrijke werk, als u van de volgende firma's een catalogus in Uw bezit hebt. Voor België zoeken ze naar catalogi van Danckaert Bruxelles, Vertongen Calfort Puers, Vandenabeele Bruxelles, Josse Engels Bruxelles, Constant Philips Puers Antwerpen, Eduart Menning Bruxelles. Wat de Nederlandse firma's betreft willen ze graag in contact komen met leden, die nog een catalogus in hun bezit hebben van Röder & Verbeek. Maar misschien hebt u nog een catalogus van een bedrijf, dat hier niet nadrukkelijk genoemd is. Als dat zo is en u bereid bent om dit materiaal voor een korte tijd uit te lenen aan het museum, wilt u dan met hen contact opnemen om ze door hen te laten digitaliseren? Dit past in een uitgebreider onderzoek naar de wagenmakerijen in Vlaanderen.

U kunt contact opnemen met Marin Menu, collectiebeheerder/restaurator van het Karrenmuseum Essen, Moerkantsebaan 48, 2910 Essen, tel: (0033-3/677.73.90, fax: 0032-3/667.11.42, marinmenu@skynet.be

Uithangbord van een wagenmakerij, Haden



DE BAPTIST WEEKENDSHOW OP 6 EN 7 SEPTEMBER 2008 WAS EEN SUCCES

Na twee jaar was het dan eindelijk weer zover. Het grootscheepse evenement dat zo'n beetje het Mekka is van de Nederlandse houtbewerker: de Baptist Weekendshow vond opnieuw plaats in Arnhem. Ons lid Pierre Baptist en zijn team hadden er weer alles aan gedaan om met dit gebeuren nog beter uit te pakken dan in de voorafgaande jaren. Uiteraard waren zijn drie winkels in het centrum van de stad het hele weekend open en daarnaast werden er in twee grote tenten exposities en demonstraties verzorgd door bekende namen uit het houtbewerkersvak. Dat het inzetten van deze tenten geen overbodige luxe was bewees de gestaag neervallende regen, die vooral op zondag zijn best deed. Maar de stroom van bezoekers liet zich hier kennelijk niet door weerhouden, want naar schatting bezochten zo'n 2500 mensen de show en daarmee werd een nieuw record bereikt.

Naast bovengenoemde activiteiten trokken twee exposities bijzondere aandacht. De eerste expositie "Knappe Kistjes en Dondersе Doosjes", die voornamelijk was ondergebracht in de winkel van Baptist, liet een grote verscheidenheid aan houten kistjes zien, die variërden van knap gemaakt tot uitgesproken kunstzinnig. De prijswinnaars werden door een deskundige jury gekozen, die bestond uit de bekende edelsmid en juwelierAlexander van den Hoven, de echtegnote van Pierre Baptist, Hennie Baptist en de beeldend kunstenaar Carel Lanters.

Verder vond in de prachtige Waalse Kerk een expositie van 18 vormgevers in hout plaats, die werk lieten zien dat variërde van houten schalen tot aan een compleet en zeer fraai bureau. Het kwam in deze bijzondere entourage zeer goed tot zijn recht!

Hopelijk mag het succes van dit evenement Pierre Baptist ertoe bewegen om deze show tot een jaarlijks terugkerend fenomeen te maken en gezien de enthousiaste commentaren van diverse bezoekers is dit zeker geen overdreven frequentie.

Hein Coolen.

BIJ DE PREDIKANT OP SPREEKUUR? BEWONDERING VOOR HET VAKWERK!

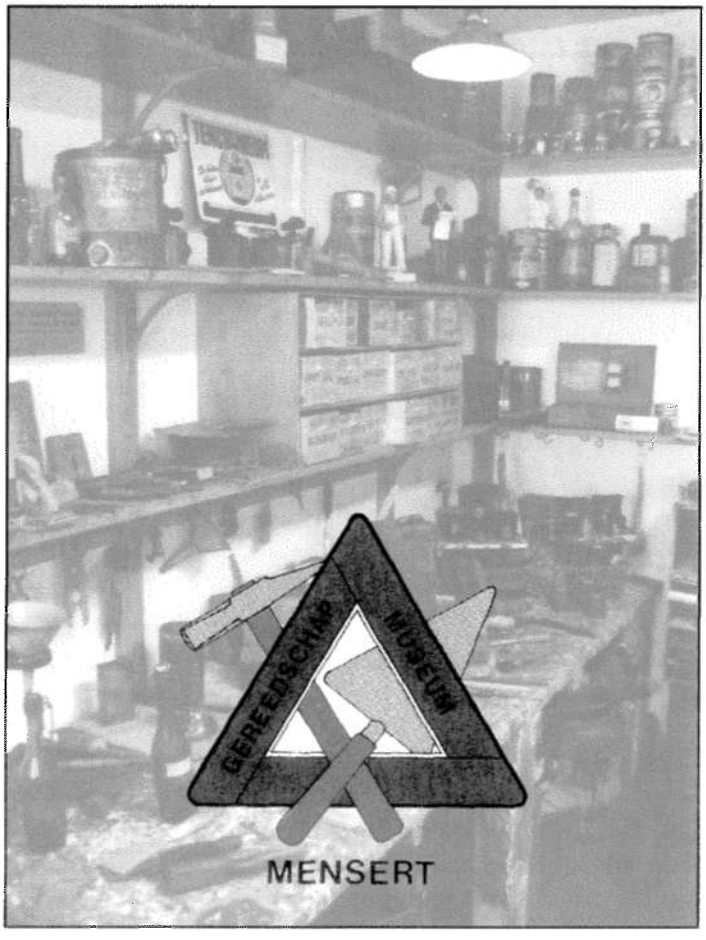


BAPTIST
VOOR HOUTBEWERKERS .NL
Beekstraat 30 - Arnhem
026-4451644
www.baptist.nl
info@baptist.nl

- anant
- arbortech
- bahco
- chestnut
- clifton
- creusen
- crown
- dremel
- ece
- estwing
- eze-lap
- flexcut
- foredom
- gränsfors
- hamlet
- hegner
- ibex
- jet
- karl koch
- kirjes
- kirschen
- kunz
- lamello
- lie-nielsen
- lynx
- microclene
- microplane
- moviluty
- nova
- oneway
- osmo
- pax
- pfeil
- razertip
- record
- rustin
- scheppach
- sorby
- stanley
- teknatool
- titebond
- toolbox
- tormek
- triton
- veritas
- virutex
- wivamac
- woodrat

...en honderden boeken en dvd's!

duurzaam duurt het langst!
Beekstraat 30 ☎ 026-4451644
6811 DW Arnhem www.baptist.nl





Voor een uitgebreide selectie antieke gereedschappen zie onze website: www.ducotools.nl

Ducotools is een Nederlands bedrijf dat handelt in oude en antieke gereedschappen. Wij zijn gespecialiseerd in oude gereedschappen uit het binnen- en buitenland en bieden een gevarieerd aanbod. Onze website geeft een goed overzicht van ons aanbod, maar het is een klein deel van onze voorraad. Kunt u het op onze website niet vinden, dan kunnen wij u vast verder helpen. Neemt u gerust contact met ons op.

Ducotools is één van de grotere aanbieders van antieke gereedschappen in Europa. Door ons uitgebreide netwerk van contacten over de gehele wereld zijn wij in staat om voor u op zoek te gaan naar datgene waar u al jaren naar op zoek bent.

Wilt u uw verzameling verkopen? Dan zijn wij een interessante partner. Wij zijn in staat om kleine en grote partijen op te kopen en bieden u een eerlijke prijs. Het is tevens mogelijk uw gereedschappen in te brengen op onze veiling op 10 oktober 2009. Tevens verzorgen wij taxaties van uw verzameling.

Hebt u geen Internet? Geen probleem, bel gerust voor een afspraak.
Het zal zeker de moeite waard zijn

Internationale Beurs voor Antieke Gereedschappen
Zaterdag 10 oktober 2009

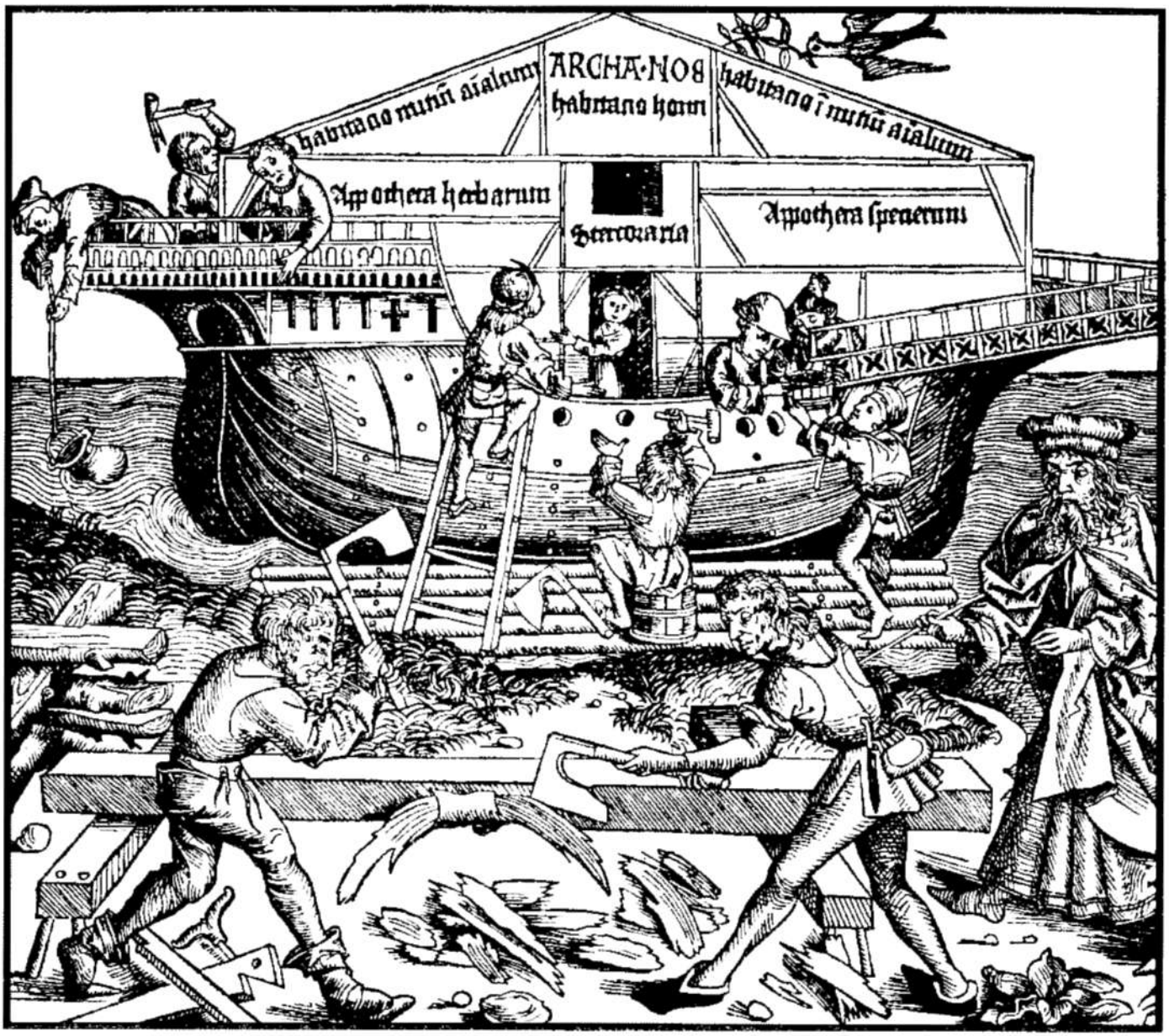
Met veiling!

De beurs vindt plaats in het Ugchels Belang, Bogaardslaan 81, 7339 AN Apeldoorn.

Aanvang 11.00 uur – Einde 15.00 uur

Wilt u een stand huren, à € 10 per meter, neemt u contact op met:
Marie José Coolen: 06-30479255 of René Weijers: 06-14549967

www.ducotools.nl
info@ducotools.nl



LUBOX HOLLAND

LUBOX HOLLAND B.V.

Importeur - grossier van hout t.b.v. de pallet - en emballage industrie

Putseweg 1a
4631 CH Hoogerheide
Tel.: 0164 620032
Fax: 0164 610058

Noach, het idool van politici en de verpakkingsbranche

Noach was gewoon een verpakkingsdeskundige, de eerste vakman op dat gebied. Krijg maar eens de opdracht om alle waardevolle dieren van de wereld in te pakken. Geen doorsneekarwei. Zijn plan om het eerste houten containerschip te bouwen werd een mega-klapper en sindsdien kan deze eigenzinnige doe-het-zelver niet meer stuk bij politici, begrafenisondernemers en kistenmakers. Of hij met die eerste groep ideologen nou echt blij moet zijn, valt te bezien. Hun slogan is tenslotte overduidelijk: "Iedereen inpakken!" Nog elke dag worden we vanuit Den Haag ingepakt met opgeklopte angstscenario's over dreigende overstromingen en dalende winstcijfers.

Noach is niet alleen het idool van inpakkers en emballagemensen, maar ook van wijnbouwers.

Dat kwam goed uit bij de viering van zijn jaarlijkse feestdag op 10 november. Scheepsbouwers, kuipers en kistenmakers raakten hem dan flink. Alle reformatorische kanselredenaars hebben zich suf gepreekt om hun kersverse volgelingen in dat gure jaargetijde van hun jaarlijkse drankgelag af te houden. Zonder succes, want op Noachs feestdag gingen ze hossend de straat op met uitgezaagde en geverfde regenbogen, opgesierde nepboten en waanzinnig verkleed als vreemde dierenparen. Politici en begrafenisondernemers arm in arm: dat geeft ultieme duidelijkheid over waar het heen gaat!

De leden van het scheepsbouwergilde hebben er trouwens nooit een geheim van gemaakt, dat hun oervader uitstekend overweg kon met het peil- en wijnglas. Alleen zo kon de bijbelschrijver hem noteren als uitvinder van de kater!

Op deze houtsnede uit 1493 geeft hij zijn scheepsbouwers de nodige aanwijzingen, al wordt er niet bijverteld, dat hij daar pas na de middaguur toe in staat was.

Vandaag zou scheeps- & vatenbouwer Noach ongetwijfeld ook nog gebombardeerd zijn tot patroon van de palletmakers. Want laten we wel wezen: wat stelt het leven nog voor als je je niet eerst laat inpakken door die prachtdrank wijn en na je laatste slok door dat prachtmateriaal hout!



