

De olienoot is geschreven voor het olieslagersgilde

Contact:

Ada Meurs

Telemannstraat 60 8031 KL Zwolle, 038-4225533 meursdenboer@solcon.nl

Mark den Boer

Telemannstraat 60 8031 KL Zwolle, 038-4225533 meursdenboer@solcon.nl

Martijn Coenraads

Krommenbeemd 6 5641 JX Eindhoven, 06-52612522 info@magic-sound

Mark Dwarswaard

Zederikkade 223 4128 LS Lexmond, 06-22937601 m.dwarswaard@planet.nl

De inhoud:

262	Colofon, De inhoud en De oliekelder
263	Het voorslag
264	De oliën
270	Een keringjongen aan het woord...
275	Bijzondere grond bij de restauratie van Woldzigt
278	De sester
281	Oliedom
282	Frans Smulders
286	Opvallende zaken op de tekening van Sipman
288	Salet
290	Die Öhlmühlen
295	Het naslag



Het Voorslag

Het doet ons altijd plezier als andere lezers een bijdrage leveren aan de Olienoot met belangwekkend nieuws. Vandaar dat we verguld zijn met de informatie uit Roderwolde waar in de grond een bijzondere ontdekking is gedaan. Ook Johan Bakker, Matthijs Ero en Nico Jurgens zijn in de pen geklommen en de vruchten daarvan zult u op de volgende pagina's kunnen lezen.

Het interview met Maarten Noordam leverde genoeg materiaal voor een interessant kijkje in het wel en wee van de Zuid-Hollandse olieslagerij waarbij de overgang van de traditionele productiewijze naar modernere methoden vanuit de praktijk wordt belicht. Deze fase wordt ook vanuit een ander gezichtspunt wat duidelijker door de bijzondere catalogus van machinefabrikant *Frans Smulders*. In het gelijknamige artikel hebben we een indruk trachten te geven van de informatie die in deze catalogus te vinden is. Andere artikelen zijn geïllustreerd met beeldmateriaal uit deze catalogus en de koek is nog lang niet op...!!!

Meer kennis uit het verleden is te vinden in het artikel over de oliën. Deze informatie gaat terug naar 1868. Het betreft een fragment uit een handboek om falsificaties van verfgrondstoffen te kunnen herkennen. In het artikel *Salet* kunnen we lezen hoe deze informatie vervolgens door de ambachtsscholen in de praktijk werd aangeboden aan leerling schilders. Nog meer gegevens over olie, het onderzoeken daarvan en de functie van de proefmolen bij de oliefabrikanten is te vinden in een boeiende bijdrage van Pieter Kaat die we echter wegens plaatsgebrek moeten doorschuiven naar de volgende keer.

Het beloofde kijkje in Duitsland leverde ook voor de redactie verrassende resultaten op. Wij hopen dat dit eveneens geldt voor de lezers en we wensen u bij het lezen van dat artikel en bij de rest van deze achtste Olienoot veel plezier.

MA, MB, MC en MD



De oliën

MB

Er wordt er reeds lang onderzoek gedaan naar de scheikundige eigenschappen van olie. Het succes van goede verfsystemen staat of valt met de ingrediënten waaruit de verf is opgebouwd, naast uiteraard het vakmanschap van de schilder. In het artikel over SALET kunnen we lezen hoe de scheikundige benadering werd vertaald naar theorie voor schildersjongens. In de bibliotheek van het NOM vonden we een werkje uit 1868 (dat is 43 jaar vóór Salet) met de volgende titel.

Handboek tot het LEEREN KENNEN EN ONDERZOEKEN der SCHILDERVERVEN, OLIEN EN
VERNISSEN
ten dienste van SCHILDERS, HANDELAREN IN VERFSTOFFEN, BOUWKUNDIGEN, AANNEMERS,
OPZICHTERS, ENZ.

Door G.J. JACOBSON A.BZ

*Geëxam. Apoth. oud-adsist. aan het Chem. Laoborium te Deventer en lid van den geneeskundigen
Raad van Zuid Holland.*

Uit dit boeiende boekje staan alle bekende kleurstoffen omschreven met daarbij de methode om falsificaties te onderscheiden. Uiteraard gaat onze eerste belangstelling uit naar de oliën:

De oliën worden in het algemeen onderscheiden in vluchtige en vette. Vluchtige oliën worden bereid door overhaling van verschillende stoffen met water; zij verdampen bij verwarming bijna onveranderd en geven op papier eene vlek die bij verwarming verdwijnt of hoogstens eene broze harsvlek nalaat. Bekende voorbeelden van vluchtige oliën zijn: terpentijnolie en petroleum. De vette oliën worden doorgaans door uitpersen verkregen, zij verdampen bij verhitting niet onveranderd en geven op papier eene vetvlek, die bij verwarming niet verdwijnt.

De vette oliën zijn, evenals de vaste vetten, mengsels van verschillende verbindingen; stelt men olijfolie aan de koude bloot, dan wordt een gedeelte vast en een ander gedeelte blijft vloeibaar; beide zijn vetten van

verschillende samenstelling. Het best leert men de verschillende stoffen kennen waaruit de vette olie en de vaste vetten bestaan wanneer men eene stearinefabriek bezoekt. Daar wordt de palmolie en talk na afwasschen met water gekookt met zwavelzuur waardoor het vet in twee verschillende stoffen gescheiden wordt. Boven op drijft een zwart gekleurd vet en onder in den bak is eene waterige vloeistof die behalve het gebruikte zwavelzuur en water, eene stroopachtige zoetsmakende stof: *glycerine* of *oliezoet* genaamd, bevat, deze stof wordt uit dit waschwater afgescheiden en voor verschillende doeleinden verkocht. Het bovendrijvend zwart gekleurd vet wordt in destilleerketels gebracht en door overhitte stoom overgehaald. In den ketel blijft eene pikachtige stof achter. Het gedestilleerd vet wordt onder sterke persen gescheiden in een vast vet, waaruit de kaarsen gegoten worden en eene dik vloeibare olie, die onder den naam van *oleïne* in den handel gebracht wordt en tot zeepbereiding dient. Men ziet dus dat bij deze fabriekaadje uit het vet verkregen worden:

1. eene stroopachtige in water oplosbare stof: *glycerine*;
2. vaste vetten, die zure eigenschappen bezitten en daarom *vaste vetzuren* genaamd worden;
3. vloeibare vetzuren;
4. eene pikachtige stof die door de bewerking grootendeels gevormd is, in den destilleerketel achterblijft en tot gasbereiding gebruikt wordt.

Uit alle vetten en vette oliën verkrijgt men bovengenoemde stoffen, dus ook uit de lijnolie, papaverolie enz.; maar de hoeveelheid verschilt, de oliën bevatten meer vloeibare, de vetten meer vaste vetzuren. De samenstelling van deze vette zuren is ook niet dezelfde, men vindt in verschillende vetten, verschillende vetzuren en verschillende mengsels. Uit deze oppervlakkige beschrijving ziet men dat de chemische samenstelling van de oliën zeer ingewikkeld is, en men zal begrijpen dat het lang geduurd heeft voor men omtrent die samenstelling en veranderingen eenig licht verkregen heeft, en dat er nog veel te onderzoeken overblijft. De vette oliën worden weder verdeeld in *drogende* en *niet drogende*; de eerste veranderen langen tijd aan de lucht blootgesteld, in een vast niet meer vet lichaam, de laatste blijven steeds kleverig.



Alleen de drogende oliën kunnen in de schilderkunst gebruikt worden, daartoe behooren: lijnolie, papaverolie, notenolie, katoenpittenolie, ricinusolie enz.

Lijnolie

De lijnolie wordt verkregen door uitpersing van lijnzaad; doet men dit koud dan verkrijgt men eene lichtgele olie, bij verwarming zooals in het groot steeds geschiedt, is zij bruinachtig gekleurd. Het drogen der oliën is geheel iets anders dan het drogen, b. v. van met water bevochtigde lichamen. Het water verdampt, maar de olie trekt langzamerhand zuurstof uit de dampkringslucht aan en wordt dik en eindelijk hard. Door het drogen vermeerdert dus het gewicht der olie. Omtrent hetgeen hierbij plaats greep en welke veranderingen de olie daarbij onderging, was men tot voor korten tijd nog geheel in het onzekere, en men wist derhalve ook niet wat eigenlijk tot het drogen vereischt werd, en daardoor kwamen een groot aantal verschillende voorschriften en geheime middelen in den handel om het drogen te bevorderen. Professor Mulder heeft echter daaromtrent in 1864 en 1865 zeer belangrijke onderzoekingen gedaan en deze bekend gemaakt in de Scheikundige verhandelingen enz. *Vierde deel, eerste stuk*; Uitgegeven bij H. A. Kramers te Rotterdam. Voor degene die scheikunde beoefend hebben, is de lezing van deze hoogst belangrijke verhandeling zeer aan te bevelen; voor de anderen zal ik hier daaruit mededeelen wat voor de schilderkunst belangrijk is. Met een enkel woord is reeds gezegd dat olie bij het drogen zuurstof opneemt, dit is echter niet de eenige verandering die daarbij plaats grijpt. De vetzuren die daarin aanwezig zijn, worden gedeeltelijk vrijgemaakt, gedeeltelijk in andere stoffen omgezet, dit gaat gepaard met verdampen van gevormde verbindingen. De voornaamste stof die daarbij gevormd wordt, door prof. Mulder, *linoxyne* genoemd, is de eigenlijke grondstof van alle gedroogde lijnolieverven, het is eene veerkrachtige, buigzame stof, die veel op leder of gutta percha gelijkt. Er bestaan twee verschillende vormen van linoxylene, namelijk: een wit en een rood linoxylene, die door verschillende scheikundige bewerkingen kunnen verkregen worden. Door den invloed van het licht verandert, de roode linoxylene in witte. Uit vele proeven is gebleken dat 100 deelen lijnolie bij drogen aan de lucht 11 tot 12 deelen in gewicht toenemen, wanneer de olie in dunne lagen uitgestreken is; bij verwarming tot 80^o gaan hiervan 4-5 deelen weg, zoodat eene toename in gewicht van 7 pct. over blijft. Bij drogen in direkt zonlicht is het toenemen in gewicht steeds minder dan 7 procent. Wanneer er bij de lijnolie loodoxyde

(goudglit) gemengd is, is de aanwinst 8 pct. en meer. Om die toename in gewicht te verkrijgen, is een tijd van minstens vier maanden in den zomer noodig; het direkte licht bevordert echter het drogen. De drogende oliën hebben echter eenige dagen noodig eer zij *beginnen* te drogen, en zijn dan in 14 dagen in den zomer, in den winter langer, nog niet droog, dat is in den toestand dat zij niet meer kleven, werkelijk droog duurt veel langer. Men heeft daarom de olie toe bereid om dat drogen te versnellen, en daartoe verschillende voorschriften gegeven, die door prof. Mulder voor het grootste gedeelte getoetst zijn aan de ervaring bij zijn onderzoek opgedaan. De *oude* lijnolie is terecht zeer gezocht, men heeft vroeger beweert dat versche olie, slijm en eiwit bevatte, en dat deze door liggen afgescheiden werd, en dat daaraan het spoediger drogen toe te schrijven was. Dit is niet het geval, versche lijnolie bevat geen slijm of eiwit, maar door ouderdom worden de bestanddeelen van de olie eenigszins omgezet, zoodat er vette zuren vrij worden, zij wordt rans, waardoor de metaaloxiden die er mede gemengd worden, zich daarmede kunnen verbinden en het drogen bevorderen. Om het drogen te bespoedigen wordt de lijnolie vooraf gekookt. Om het nut van gekookte olie te begrijpen, is het noodig na te gaan wat ons de proeven van prof. Mulder dienaangaande geleerd hebben: Bij het koken neemt de olie zuurstof op, zoo wel uit de lucht als van de stoffen die er bijgemengd zijn en zuurstof af kunnen geven; de olie ondergaat daarbij eene omzetting in hare bestanddeelen zoodat zij van ongekookte in de volgende punten verschilt:

1. Een klein gehalte aan water of vochtigheid dat de versche olie steeds bevat, is uitgedreven.
2. De vetzuren die in de olie gebonden zijn, zooals boven bij de oliën in 't algemeen beschreven is, worden gedeeltelijk vrij en wel in des te grooter hoeveelheid naar mate de olie langer kookt.
3. Wanneer er tevens loodoxide (goudglit) voor handen is, verbinden zich deze vetzuren daarmede.
4. Er wordt eene stof gevormd (anhydride van lijnoliezuur) die veerkrachtig taai is, en later bij het drogen der verf de bovengenoemde linoxylene geeft, dit is eene stof die op zich zelve reeds droog en veerkrachtig is en dus niet meer behoeft te drogen.
5. Bovendien wordt de olie meer of minder gezuiverd.



Gekookte lijnolie heeft dus reeds gedeeltelijk dezelfde veranderingen ondergaan die zij later bij het drogen ondergaan moet.

Overigens verschilt de samenstelling van gekookte olie, naarmate zij korter of langer, zwakker of sterker gekookt is, omdat bovengenoemde veranderingen dan minder of meer zijn gevorderd.

Sterk gekookte lijnolie heeft geheel en al het vermogen verloren om eene vetvlak te geven. Uit deze gegevens nu kan men leeren wat er eigenlijk noodig is om goede gekookte olie te vervaardigen. Men zal al dadelijk begrijpen dat verschillende toevoegsels, die hier en daar aanbevolen worden, zooals brood, wijn of onwerkzame minerale stoffen, als gips en dergelijke, en die, zoo men zegt, zouden dienen om de slijm of het eiwit af te scheiden, geheel nutteloos en zelfs schadelijk zijn, eenvoudig omdat lijnolie zooals boven gezegd is, geen slijm of eiwit bevat. Verder zal men begrijpen dat door verhitten in een gesloten vat, de olie niet drogend wordt, wel wanneer men er lucht doorleidt, omdat zij zuurstof moet opnemen. Om aan de voorwaarde onder 3. opgeteld te voldoen, is echter een toevoegsel van loodoxide (goudglit) nuttig.

Een zeer doelmatig voorschrift is daarom het volgende: Op 14 kannen olie neemt men 4 Ned. oncen goudglit, vooraf fijngemaakt en gegloeid (zie bl. 46) 4 Ned. oncen menie en 2 Ned. oncen goede ombere; men kookt de olie op een zacht vuur tot de kleur roodachtig is en er grauwe dampen ontwijken. De menie geeft een gedeelte van zijn zuurstof af en lost daarna met het goudglit op: de ombere werkt door zijn gehalte aan mangaanoxijde, dat, zooals wij bij de siccatieven zullen zien, het drogen bevordert. Men zij bij het koken voorzichtig dat men het vuur niet te hard aanstookt, opdat de olie niet overkookt en houde steeds een passend deksel bij de hand, om bij ontbranding dadelijk den pot te kunnen dekken. Het schuim, dat gedurig boven komt drijven, neemt men weg. Deze olie zal ongeveer 3 pct. loodoxide bevatten. Voor olie die zeer spoedig drogen moet en waar donkere kleur niet hindert, neemt men alleen menie, het dubbele van de genoemde hoeveelheid en ombere, deze olie is vrij donker gekleurd. Voor fijn werk bereidt men volgens prof. Mulder de olie door zacht koken in een open pot met 3 pct. menie, gedurende twee uren; daarna laat men bezinken en stelt de olie in ondiepe looden bakken, los met glas bedekt, in den zomer aan het heldere zonlicht bloot. Men verkrijgt dan eene zeer goed drogende bijna ongekleurde olie. Men heeft verder

aangeraden om de olie in flesschen met eene oplossing van loodsuiker en goudglit in water, aan het zonlicht bloot te stellen, van tijd tot tijd omschuddende. Men verkrijgt alsdan eene bijna ongekleurde, vrij goed drogende olie, die ongeveer;3 pct. loodoxyde opgelost houdt en zich alleen daardoor van ongekookte olie onderscheidt, maar aan de andere bovengenoemde vereischten niet voldoet, omdat zij niet aan hitte blootgesteld is. Voor zinkverven kan men geene olie gebruiken die met goudglit of menie gekookt is, omdat zij daardoor dezelfde nadeelen verkrijgt die de loodverven bezitten; men kookt daarom de olie daarvoor met bruinsteen. Men gebruikt deze olie ook als siccatief; bij de siccatieven zal het voorschrift opgegeven worden. Men heeft ook beproefd olie te koken met zinkwit in plaats van met goudglit, deze olie voldoet echter niet aan de verwachting. Vooral in Duitschland wordt de drogende lijnolie op de volgende wijze in het groot bereid: Men verwarmt 15 tot 20 kannen lijnolie tot 40⁰ graden Celcius, neemt ze daarna van het vuur en mengt er 1. Ned. ons rookend salpeterzuur onder. Men laat het mengsel twee of drie dagen staan onder gedurig omroeren; eindelijk wordt de olie van het bezinksel af gegoten. Men zegt dat deze olie binnen 24 uren droogt; ik weet niet of zij hier te lande gebruikt wordt, maar in geen geval kan zij goed gekookte olie vervangen, zie de vereischten onder gekookte olie opgeteld. Eene zeer goed drogende olie, vooral geschikt voor zinkverven, bereidt men door 2 Ned. looden gedroogd boorzuur mangaanoxydule (bij een scheikundige verkrijgbaar) goed fijn te wrijven met een weinig lijnolie, en daarna te mengen onder 15 kannen lijnolie. Men verwarmt het mengsel onder omroeren, langzaam tot kokens toe, laat het eenige oogenblikken zeer zacht koken en daarna rustig staan bezinken. *Standelolie* is zeer dik gekookte lijnolie, men gebruikt ze meestal met terpentijn gemengd; dikwijls is de standelolie vervalscht door dat men er gewoon hars in heeft opgelost; in dat geval verkrijgt men een hard mengsel wanneer men er zinkwit onder mengt. Goede standelolie moet met zinkwit niet hard worden. Men verlangt dikwijls, vooral voor fijn werk, ongekleurde of gezuiverde lijnolie, ook daartoe zijn een groot aantal voorschriften gegeven. Het eenvoudigste en het beste bereikt men zijn doel door de olie met eene gelijke hoeveelheid water in eene flesch, het best van wit glas, gedurende geruimen tijd aan het zonlicht bloot te stellen, men schudt dikwijls om en vervangt nu en dan het water door versch. Zonder water gaat het bleeken veel langzamer. Ook door trekken met grof gemalen beenderenkool en filtreren verkrijgt men bijna ongekleurde olie, dit geeft echter veel verlies omdat er veel olie in de kool blijft zitten. Het eerste voorschrift is het beste, maar daartoe wordt geruime tijd vereischt.

Maarten Noordam en de Marie Cornelis, een keringjongen vertelt...

(vervolg)

Het uiterst informatieve verhaal van Maarten Noordam wordt hier vervolgd. Sommige puzzelstukjes gaan op elkaar aansluiten als we lezen dat de heer Noordam met machines van Frans Smulders heeft gewerkt. De illustraties bij dit artikel komen dan ook uit de catalogus van deze machinefabrikant. Bij het oorspronkelijke interview was naast Maarten Noordam en Willem Roose ook de heer E. Speelman aanwezig die hier en daar zijn oud-werknemer met informatie terzijde stond. Wederom hebben wij omwille van de leesbaarheid zijn bijdragen in de tekst verwerkt.

Met De Hoop (de korenmolen van hetzelfde bedrijf) hadden wij geen bemoeienis. Dat was helemaal apart. Bij die molen was rond 1900 al een stoommaaldertje neergezet. Naast die molen stond het olieloodsje. Ze hadden nog een petroleumhandeltje erbij. Gelijk met de molenwagen ging er een vat petroleum mee naar de boeren. Later kreeg je de automaat, dat was een geel karretje met busjes petroleum en dat was natuurlijk veel handiger voor de boerin om de oliestellen te vullen. Die stoommaaldertij werd in uiterste noodzaak gebruikt tot 1907-1908 want toen hebben ze er een graanpakhuis bijgebouwd met silo's en kokers. Voor die tijd best vooruitstrevend. Aan de Schiekant zat een bekerelevator. Dat werd allemaal aangedreven door de stoommachine. Toentertijd kregen ze veel handel van graan, Petersburger erwten, maïs en noem allemaal maar op. Daar grossierden ze in voor de molenaars. s' Maandags gingen ze naar de beurs en dan kregen ze de orders allemaal mee. Ze hadden een paar motorscheepjes die dan tot diep in de nacht werden geladen. Dan gingen ze dinsdag naar Rotterdam en dan werd dat door de beurtschippers naar de molenaars gebracht.

Op dinsdag stookten ze dan ook de stoomketel nog leeg, maar als er wind was dan moest al gauw de molen draaien. Na de eerste wereldoorlog was dat wel afgelopen. Ze hadden toen immers ook die fabriek erbij

gezet en die nam een hoop wind weg. In de oorlog hadden we er een cirkelzaag in gezet. Dat was trouwens de oude cirkelzaag van de oliefabriek waarmee de koeken gezaagd werden.

Toen zaagden we generatorhout voor de houtgasgeneratoren. Ook vrachtwagens en bussen reden op brandhout. Ze trokken dan een dolly, een karretje, waarop dat apparaat stond. Later heb ik wel met Piet van der Hoeven klusjes staan malen. Als dan de wind zuidwest was en achter de fabriek zat stonden de zeilen te slaan tot en met. Nadien heeft de molen geen dienst meer gedaan.

In de tweede wereldoorlog was er in de oliefabriek niks te doen maar toen werd ik voorman in de grasdrogerij. Dat heb ik jaren gedaan. Daar werkte ook Jan Huiskes. Die is nou net overleden. Jan was niet altijd even voorzichtig. In de drogerij stond een hakselmachine die wel eens stroopte. Dan moest je met een houtje het gras eruit halen. Jan stak zijn hand er in en was gelijk vier vingers kwijt. Dat was eind '42. Later heeft hij nog een topje van zijn vinger verspeeld in de wringer van de oliefabriek en nog later kreeg hij een splinter in zijn oog. Maar hij kon sleutelen, dat was geweldig. Hij was zeer handig, ondanks zijn handicap.

Ik heb er zo'n beetje vijftig jaar gezeten. Mijn vader ook trouwens. Die noemden ze ouwe Tinus. Je had ook kleine Tinus, dat was een broer van mij.

Aan het einde van het windmolenbedrijf werd besloten de zaak te elektrificeren om er persen in te zetten. Er werden 4 voorslagpersen neergezet en 2 naslagkuippersen. De molen werd afgebroken al bleef een stuk van de romp staan. Daar binnenin kwam de perserij. Ze gingen werken met accumulatoren. Dat waren twee grote kuipen die gevuld waren met oud ijzer. Die kuipen werden omhoog gepompt waardoor druk ontstond. Zodra de kuip boven was ging een veiligheidsklep open. Zodra de etagepers werd bijgezet hoorde je de pomp werken in de pompkamer. Er kwam ook een stoomketel en dubbelwandige ketels voor het lijnzaad. Dus vuurtjes en al dat gedoe was allemaal over. Het zaad werd geplet in een breekwals met 5 rollen. Dan werd het door een koker naar de kollergangen gedaan en als het meel dan goed was dan kon je het persen. Het was eigenlijk een compleet nieuwe fabriek in het oude gebouw. Er was wel een stuk

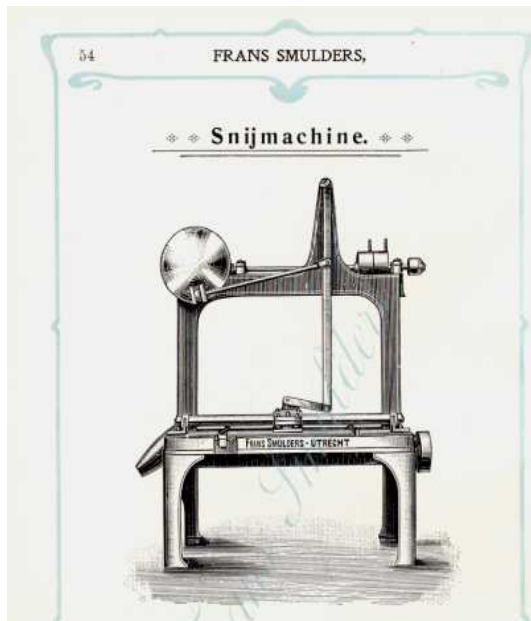


aangebouwd voor de pompkamer en het ketelhuis. Tot de grote brand in 1949 is dat allemaal gewoon blijven werken.

Je kreeg eerst de vormpers en daarmee werd het zaad tussen zuiver wollen persdoeken in vorm geperst zodat je het zo in de voorslagpers kon schieten. (schuiven red.) Je moest daar wel handig in zijn. Je liet dan de pers opkomen. Dat regelde je met een kraan van het kranenblok. Je zag dan de olie er aan alle kanten uitkomen. Dat was een mooi gezicht hoor.

Met de oliemolen draaide je 15 ton in de week als je goede wind had. Na de verbouwing waarbij we vier persen kregen ging dat behoorlijk omhoog. Misschien wel 100 ton in de week. Je kreeg niet alleen de boeren maar ook andere klanten.

Er waren voorslag lijnkoeken die gingen als zodanig de deur uit naar molenaars. Die schaften zich destijds dan een koekenbreker aan zodat ze op de stenen gemalen konden worden. De voorslagkoeken kon je zo



Deze machine dient voor het afsnijden van de oliehoudende kanten der voorperskoeken Zij wordt vervaardigd om aan eene of aan beide zijden te kunnen snijden. De afgesneden randen worden door middel van een schroefgang, onder het mes aangebracht, weer naar de kanstenen of den verwarmingsketel teruggevoerd. Het is eene verouderde constructie, die echter tot voor korten tijd veel werd gebruikt. Op verlangen wordt zij ook nu nog door mij gemaakt.

Tekst en afbeelding uit: catalogoog Frans Smulders p. 54

niet voeren aan het vee. Daarom werden die eerst gemalen op de kollergangen en dan kreeg je het in de ketel en van daaruit werd het nageperst. De voorslagkoeken van de fabriek waren uiteindelijk minder vet dan de koeken van de molen. De randen waren toch nog vet. Vandaar dat de koeken met twee of drie naast elkaar tussen de knieën genomen werden om de vette rand eraf te schrapen. Wat je overhield was niet wat je noemt een mooie koek. Toen hebben ze naderhand een snijmachine gekregen die heen en weer ging. We hielden dan de koeken ertegenaan en dan werd er een mooi rond randje aan gesneden. De hoekjes gingen eraf en dan had je prachtige voorslagkoeken. Tja, het oog wil ook wat maar het maakte verder niks uit.

Je had ook het naslag met die ronde kuippersen. Dat ging anders die persten een plaat van 4 koeken naast elkaar en die ging naar de zaagmachine. De koeken werden gezaagd en in een kist gedaan. Er kwam niet zoveel olie meer uit. Daar was op gerekend natuurlijk want in de kuippers het waren allemaal latjes waar de eventuele olie doorging.

Van machinefabriek Duyvis (het bedrijf bestaat nog) kregen we een automaat. Het naslag met de kuippersen werd zo'n beetje stilgezet en de koeken werden gemaakt in die Duyvis pers. Die machine was zo groot als deze kamer, 4 x 4 meter. Uit een keteltje liet je er meel oplopen en dan kwam een vulling en dan de stempel. Het werkte hydraulisch maar het was wel een ingewikkeld apparaat. Op een gegeven moment gingen die bekken weer uit elkaar en dan kwam er een houten schuif die de koeken naar een stapelaar schoof. Als ze tenminste niet aan de stempels bleven kleven. De koeken werden door iemand ingepakt. Dat heette het tablet model. Je had ook briketjes maar dat ging weer heel anders. Je kreeg toen ook de tijd van samengestelde koeken en er werd ook gemengd. Het begon voor de oorlog al maar tijdens de oorlog was de lijnkoekentijd min of meer over en moest alles gemengd worden.

Tegelijkertijd kregen we een zuiger. Toen hoefde er niet meer gesjouwd te worden. Een man stond in het schip en zorgde dat de pijp op de goede plek was. Zo werd alles opgezogen en werd het naar boven toe getransporteerd. Bovenin werd het gezeefd en gewogen. Eerst vooral lijnzaad maar later ook wel



grondnoten. Koolzaadolie of raapolie werd ook wel boterolie genoemd en ging naar de boterfabriek. Raapzaad, koolzaad dat is allemaal zo'n beetje hetzelfde.

Door de elektrificatie ontstond er een overproductie en de vanzelfsprekende afname van koeken van de fabriek van Maasland was niet langer aan de orde. Toen is er ook heibel geweest tussen de firmanten en heeft Overschie nog een jaar stil gestaan. De klanten werden wel bediend maar dan met koeken uit de Zaanstreek. Uiteindelijk is Spielman & Co opgesplitst en heeft Spielman de fabriek in Overschie overgehouden. Maasland heeft gedraaid tot 1940.

Toen er weer werd gemoderniseerd werd er een nieuwe fabriek gebouwd en daar werden 6 wringers in gezet. Vier van Smulders en twee van Duyvis. Dat speelde eind twintig. Ze werden aangedreven door een 80 pk elektromotor. Er zat een enorme partij drijfriemen in. Al dat vet was niet best voor de riemen. Ze slipten en daartegen gebruikten we hars. Dat kleeft tot en met. Het gebeurde wel dat je bij een machine stond en dat de riem eraf liep. Die kwam dan op je lijf en dat kleefde verschrikkelijk.

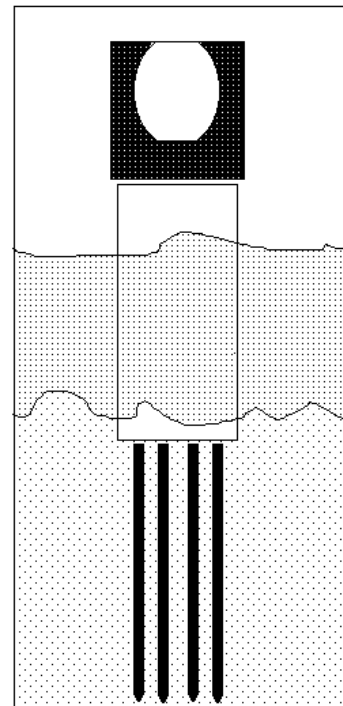
De voorslagpersen waren van de Harreburger Eisen und Bronsewerken. Daar hebben we nog een monteur aan overgehouden. Hij was meegekomen uit Duitsland. Grutzenbach heete hij, wij noemden hem Gortenbuik of Poekepoeke.. Hij is toen bij ons blijven hangen maar voor de oorlog is hij toch weer terug gegaan. Die wringers waren vrij gemakkelijk. Het zaad werd geplet en verhit en het ging er aan de ene kant in en aan de andere kant weer uit. Je had in de perskamers latten zodat de olie weg kon schieten en aan het eind zat een kegel die je moest stellen. Hoe meer dat je die kegel stelde hoe zwaarder de machine moest draaien. Aan het einde kreeg je de schilfers en die gingen de handel in of naar de boer. Die werden zo gevoerd. Bij die wringers liepen twee man. De schilfers gingen in een silo waar misschien wel twintig zakken in konden. Af en toe moest je dus de silo aftappen maar je hoefde niet bij de zak te blijven staan. Lijnzaad kwam aan in zogenaamde platenbaaltjes. Dat waren zakken die in de zeeboot open werden gesneden zodat het lijnzaad als bulk via een binnenschip bij ons terecht kwam. De lege zakken werden meegegeven en daar deden wij de schilfers dan weer in.

Bijzondere grond bij de restauratie van Woldzigt

MB

Zoals in de vorige olienoot op p. 233 was vermeld heeft de koren- en oliemolen van Roderwolde enige 'reparatiën' ondergaan. Een deel van deze werkzaamheden betrof de restauratie van de fundering van het naslagblok met de bijbehorende appelpotten. Nu was de fundering hiervan al eens hersteld door het opstorten van een betonnen voet op de bestaande houten fundering maar deze oplossing bleek niet te voldoen. Vandaar dat men het nu degelijker heeft aangepakt en een geheel nieuwe fundering heeft gemaakt die op betonnen palen is gestort. Tijdens de werkzaamheden deed molenaar Janco Doornbos een bijzondere ontdekking in de grond die de stuitblokken omhulde.

Hiernaast ziet u een schematische weergave van de opstelling zoals die door verschillende molenboeken wordt omschreven. De grond onder het blok wordt verdicht door het indrijven van heipalen die 'mannetje aan mannetje' de kracht van de heien en de stampers opvangen. Husslage * schrijft erover dat men daarvoor z.g. slieten gebruikte 'soms wel zestig stuks' en in het Groot Volkomen Molenboek vinden we respectievelijk 9 en 12 palen onder de potten en het laad. Op de heipalen wordt het stuitblok geplaatst (vaak eiken stammen) die te beschouwen zijn als 'vervangingshout' omdat de kans op verrotten op de grens van het grondwater natuurlijk zeer groot is. Het vervangen van een relatief korte eiken stam is stukken eenvoudiger dan het opnieuw inheien van juffers. Het 'enige' dat moet gebeuren is dat het slagblok even opgetild moet worden en in de bovenkant van het nieuwe stuitblok het kalf moet



worden ingelaten. Lees hierover ook p. 76 en verder.

Bij nadere beschouwing is de oplossing niet altijd even stabiel. Het stuitblok moet door de omringende grond recht overeind gehouden worden, wellicht enigszins geholpen door het vastklemmen van het blok op de fundering middels de blokstutten. Hier en daar zullen de vloerdelen ook wel meehelpen al zijn ze daar niet voor bedoeld en we zien ook wel dat er bewust ruimte wordt gelaten tussen het stuitblok en de vloer. Deze spleet wordt dan afgedicht met touw. Door het voortdurende trillen en schudden tijdens het heien en stampen kunnen de stuitblokken wel eens de neiging krijgen scheef te zakken. Zeker als de grond eromheen onvoldoende stabiel is en de stuitblokken wat lang zijn uitgevallen.

De recente ervaringen in o.a. Roderwolde en Zwolle hebben geleerd dat het lastig olieslaan is met ondeugdelijke funderingen. Vandaar dat er de laatste jaren aan beide molens flink wat geld in de grond is gepompt.

Bij beide molens heeft men gekozen voor een zelfde soort oplossing waarbij de blokken op hun plek zijn gebleven. Voor en achter het blok werd de vloer opgenomen en daar heeft men rijen funderingspalen gezet. Daaroverheen is een betonnen plaat gestort en daarop heeft men de stuitblokken geplaatst. Overeenkomst is ook dat men op beide molens éérst heeft gepoogd het probleem op te lossen door het plaatsen van een betonnen 'kesp' of kop boven op de houten heipalen. In de praktijk heeft deze oplossing bewezen niet te voldoen.

Maar wat is nu de ontdekking in Roderwolde. Bij de eerste reparaties was al opgevallen dat de grond rond de stuitblokken anders aanvoelde en anders rook ten opzichte van de omringende grond. Aanvankelijk werd dit geweten aan het 'knoeien' van olie rondom het laad. Maar nu het naslag rigoureus werd aangepakt bleek de 'verontreiniging' zich ook uit te strekken onder de appelpotten. De scheiding tussen schone en 'vervuilde' grond was zo duidelijk dat er aan 'knoeien' niet meer te denken viel. Het leek er sterk op dat men op één of andere wijze de grond had verbeterd en gestabiliseerd. Het grondpakket bleek ijzerhard en taai. De geur



was een beetje ranzig als een mengsel van aarde en lijnolie. Waar men normaal de schop hanteert bij grondwerken had men nu meer baat bij pikhouweel en bijl...



Achteraf ging er bij molenaar Doornbos een belletje rinkelen. (Zonder hem was dit artikel overigens nooit geschreven.) Ooit had hij eens lijnolie verkocht aan een aannemer die aan 'grondverbetering' ging doen. Hiervoor had men een recept met olie, potklei en zand. Helaas is het precieze recept hiervan niet bekend maar wellicht dat het ooit weer ergens opduikt. Inmiddels heb ik de vraag uitgezet bij Nico Jurgens, Dick Zweers, Paul Groen en Leen Boot die tot op heden helaas geen van allen met het verschijnsel bekend waren. Natuurlijk zijn we benieuwd of er ook elders in het land ervaringen met deze vorm van grondverbeteringen zijn opgedaan. We houden ons aanbevolen voor reacties.

Woldzigt. Links het blok met daarop nog het uithaaldersbakje, Rechts een deel van de kuip en de afloopbak van de stenen. In het midden (aanmerkelijk lager) een gedeelte van de betonplaat die zich onder het gehele blok uitstrekt.



De sester

(reacties van Johan S. Bakker en Nico Jurgens:)

Over de inhoud van de sester ontvingen we twee berichten van hooggewaardeerde lezers die prachtig op elkaar aansluiten.

Johan Bakker schreef:

Dan nog iets over de sesters. Het is misschien wel handig om te weten dat men in het verleden bij inhoudsmaten twee soorten hanteerde: Voor droge waren en voor natte waren elk met hun eigen naam. Dat is wel logisch ook. Maten met droge waren als graan, aardappelen, steenkool enz. zijn op de bekende manier af te strijken met de beroemde strijkestok. Bij natte waren lukt dat niet of niet goed. Zet de maat maar iets scheef of probeer een volle maat maar eens te verslepen of over te gieten. Vandaar dat je hier geen strijkestok maar een peilstok had die uiteraard in het midden stond. Zo heette de hectolitermaat voor droge waren een mud en voor natte een vat. Bij beide ging het uiteraard om honderd liter.

Bij de invoering van het metrieke stelsel knoopte men aanvankelijk aan bij de oude namen; iets wat nu nog wel eens voor verwarring wil zorgen. Zo was het oude Amsterdamse sester als oliemaat 48,5 liter (1 aam = 3 sesters = 40 mengsel). Metrisch gezien komt 50 l het dichtste bij en vandaar het opschrift op het sester in Het Pink.

In verband met het hanteren van de sesters hield men uiteraard een soort 'vrijboord' aan, vandaar dat de totale inhoud groter is dan de maateenheid. (Vergelijk het maar met het zonder morsen hanteren van een werkelijk tot de rand toe volle emmer met een half volle emmer.)

Nico Jurgens schreef:

J.J. Kamphuis slaat de spijker op zijn kop in zijn artikel over de sester. Waarschijnlijk heeft hij de sesters in De Bonte Hen tevens gedateerd zonder dat zelf te beseffen.

Over de oude Nederlandse maten en gewichten stelde J.M. Verhoeff een interessant boekje samen onder de gelijkkluidende titel (een uitgave van het P.J. Meertens-Instituut). Hierin komen tot de fantasie sprekende inhoudsmaten voor als *haverachel*, *mengel* (= 8 *mand*), *maatje* (= 4 *beduit*). Het boekje geeft een overzicht van oude maten (lengte, oppervlakte en inhoud) zoals deze in het verleden in de verschillende plaatsen in Nederland werden gehanteerd. Het boekje is zeker niet volledig, want daarvoor zou een zeer omvangrijk archiefonderzoek nodig zijn geweest. Bovendien was het niet altijd mogelijk om de oude maten te herleiden tot metrische waarden, en ook is er wel eens een foutje ingeslopen. Maar het onderzoek is een prijzenswaardig initiatief geweest en het boekje zal vaak uitkomst bieden. In de woordenlijst wordt onder het lemma *sester* vermeld:

sester, *sister* <oudfr. *sestier* < lat. *sextarius*, zesde deel
inh maat natte waar: speciaal oliemaat: 40 *mengel*
inh maat droge waar: in Noord-Brabant; te Breda en Bergen op Zoom blijkbaar aanduiding voor geheel verschillende maten van resp. 346 l en 47,5 l

In het overzicht van maten staat onder Amsterdam:

olie (olijf- en zaadolie, traan):
aam = 145,5 l
(= 3) *sester* = 48,5 l (3?)
(= 40) *mengel* = 1,2 l

In de rest van Nederland werd de *sester* als inhoudsmaat vrijwel niet genoteerd. Uitzondering is Appingedam, waar voor natte waar is opgegeven:

aam = 3 *sester*
sester = 40 *mengel* of 35 kroes



Ook hier gaan 3 sester in een aam, hoewel de naam verwijst naar het zesde deel! De maten in Appingedam konden niet herleid worden tot metrische waarden. De Amsterdamse maten werden ook in de omgeving gebruikt, zoals in de Zaanse dorpen.

Kamphuis berekende de inhoud van de sesters van De Bonte Hen, gemeten onder de lat of peilstaaf, als 50 liter. Hoewel een rolmaat geen precisie-instrument is, lijkt het verschil met de waarde die Verhoeff opgeeft me te groot om aan onnauwkeurigheid van de meting toe te schrijven. Blijkbaar werd de oude sester bij de invoering van het metrische stelsel door Napoleon aangepast op de dichtstbijzijnde 'ronde' metrische waarde. Daarmee zouden de sesters in De Bonte Hen van na 1800 moeten dateren.



Schepel en sester in 't Pink

Oliedom

Een collega vertelde het volgende:

Voor het eerst was er een nieuwe leerling op de molen, een jongen van 14 jaar. Aangezien zo'n jongen eerst maar eens een tijdje hutjongen moet zijn i.v.m. zijn karaktervorming en zijn plaats moet leren kennen, kreeg hij allerlei klusjes te doen. Nu was de olieslager druk bezig met naslaan en er stond een goede wind. Er zat nog heel wat meel in de potten en het zou goed uitkomen als dat verslagen zou worden want de volgende week zou de veevoerhandelaar de koeken ophalen. Dus, hij wilde niet van zijn plek af. In de hut wist hij een thermoskan met koffie en daar had hij wel zin in. Hij zei, 'ga jij hiernaast eens koffie voor me halen'. De jongen, blij iets te mogen doen, sprintte weg.

Na een vrij lange tijd kwam hij terug, voorzichtig lopend met een mooi gebloemd kopje en bijpassend schoteltje vol met koffie. Waar kom jij nou vandaan en wat duurde het lang? Vroeg de mulder.

'Nou euhh... de buurvrouw moest eerst de koffie nog zetten' zei de nieuweling.'

De mulder liep later zelf maar even met het kopje naar de buurvrouw om haar te bedanken voor de lekkere koffie.



Oud molenmaker Medendorp uit Zuid-Laren heeft in zijn verzameling molenboeken een catalogus uit 1902 van machinefabriek Frans Smulders uit Utrecht. Dat is een belangwekkend boekwerkje aangezien deze fabrikant toeleverancier was van machines voor oliefabrieken. Wellicht gaat de interesse van de meeste lezers in eerste instantie uit naar het ambachtelijke olieslaan en niet zozeer naar de fabrieken maar ook voor hen valt hier en daar nog iets interessants te lezen. Hieronder een transcriptie van het voorwoord:

M.M.

Hierbij heb ik de eer u den catalogoog van in mijne fabriek vervaardigde machines aan te bieden. Voor eenige maanden overgegaan in eene volgens de laatse eischen gebouwde fabriek, voorzien van de nieuwste werktuigen, ben ik in staat, meer nog dan vroeger, in korten tijd deugdelijk en duurzaam werk af te leveren. Steeds zijn wij er op uit die verbeteringen aan te brengen, die aan de ondervinding getoetst, practisch blijken te zijn. Verschillende mijner werktuigen werden in het buitenland gepatenteerd.

FANS SMULDERS

Het boekje bevat ruim 100 pagina's. Daarvan zijn de eerste twintig gereserveerd voor tevredenheids-, en dankbetuigingen van afnemers van machines. Deze geschriften geven ons een indruk van wat er aan machines werd geleverd. Het staat buiten kijf dat alleen tevreden klanten aan het woord kwamen. Het was immers bedoeld als reclame. Overigens geloof ik niet in dat men zich van dergelijke korte briefjes bediende. Het lijkt me dat de machinefabrikant alleen heeft geplaatst wat hem ten dienste stond. Wat bijvoorbeeld te denken van de volgende tekst:

MAASLAND, 8 Jan. 1898.

den Heer Frans Smulders, Utrecht.

Mijnheer,

In antwoord op Uw schrijven dato 31 Dec. kunnen wij U mededeelen dat de door U geleverde voorpersen met perspomp ons goed voldoen.

w. g. A. SPEELMAN & Co.

Bondiger kan het haast niet. Ongetwijfeld handelt het hier over de oliefabriek die genoemd wordt in het gesprek met Maarten Noordam op p. 232. In de reeks komen maar liefst 44 fabrikanten aan het woord uit alle windstreken. Bijvoorbeeld Ulbe Twijnstra (van het latere UTD) maar ook Wessanen en Laan, Soms bevat de brief ook inhoudelijke informatie. De volgende tekst bijvoorbeeld illustreert dat men ook toen al de ervaring had dat koolzaad een ongunstig effect had op de levensduur van het persdoek. Jacob van Assen uit Zwolle schrijft hierover op 23 mei 1902:

'Speciaal wensch ik te vermelden dat niettegenstaande de zeer hoge olieopbrengst het verslijt van persdoek tot een minimum is gereduceerd. Ik gebruik van primo october tot nu toe 23 mei nog steeds hetzelfde stel persdoeken dat U erbij leverde en teeken daarbij aan dat ik veel koolzaad heb verwerkt.'

Ook over de productiesnelheid komen we wat te weten. Fabrikant C.J. Cockuijt te Jutfaas meldt dat de naslagpers 360 koeken per uur produceert.

Naast dit informatieve gedeelte vinden we natuurlijk de tekeningen en schetsen van de machines zoals ze geleverd werden. Bladerend door de 'catalogoog' kunnen we tot de conclusie komen dat het rond 1900 de wigpersen al lang ruimte hadden gemaakt voor hydraulische persen. In het leveringsprogramma staan kantstenen, zaadwalsen en pletwalsen gebroederlijk naast elkaar.

Voor de aandrijving van de persen werd vaak een accumulator te baat genomen. Het probleem van het opbouwen van de benodigde druk is dat er korte tijd veel vermogen wordt gevraagd. De accumulator kon hierin voorzien. De energie van de pomp werd opgeslagen door een bak met gewichten via een zuiger/cilinder omhoog te persen. Vanuit de cilinder kan de druk op de vijzels van de oliepersen worden geleid via een leiding met een afsluiter. De gedachte hierachter is dat de accumulatorpomp onafgebroken werkt ongeacht of de oliepersen aan het werk is of niet. Door tijdens het laden en lossen van de pers toch door te gaan met het opbouwen van druk door de bak met gewichten omhoog te pompen wordt de efficiëntie verhoogd. Het principe is goed te vergelijken met een stuwmeer dat voortduren gevoed wordt door een bergbeekje terwijl dat water slechts af en toe water wordt ingezet om elektriciteit op te wekken. Nieuw voor mij was het gebruik van een vormpers. De bedoeling van de vormpers is het verdichten van het (lijn)meel zodat er meer tegelijk in een voorpers kon worden gedaan. Het volume werd ongeveer tot 1/3 teruggebracht. Op de volgende bladzijde vinden we nog een afdruk uit de catalogus van de voorpers. Deze voorpers werd gevoed vanuit de vormpers, allemaal aangedreven door (de pomp van de) accumulator. De kwaliteit van de afbeelding is door de verkleining helaas niet geweldig maar hopelijk voldoende om de tekst leesbaar te laten zijn.

❖ ❖ **Voorpers.** ❖ ❖



Deze persen, volgens het Anglo-Amerikaansche systeem gebouwd, zijn door mij in velerlei opzicht verbeterd en wel voornamelijk, wat de constructie der persplaten betreft. Deze zijn zoodanig ingericht, dat de olie zich op alle plaatsen der koek onmiddellijk kan verwijderen en dus niet, zooals bij het oude systeem, waarbij de gevormde olie, na de geheele koek te hebben moeten doordringen, aan den buitenkant te voorschijn treedt, waardoor zeer veel persdoek wordt vernield.

Door deze werkelijke verbetering wordt de vorming

van het zoogenaamde droes, zoo niet geheel, dan toch grootendeels opgeheven, is de olieproductie zoodanig, dat slechts 6 tot 7% achterblijft en is de slijtage van het persdoek uiterst gering.

Deze persen werken met een drukking tot 350 Atm. bij een zuigerdiameter van 400 mM.

Dit soort persen kan, behalve voor lijn- en koolzaad, ook zeer goed gebruikt worden voor katjang, coprah, zonnebloemenzaad en meer andere zaden.



Opvallende zaken op de tekening van Sipman (deel 3)

Matthijs Ero

Naar aanleiding van de artikelen van Mark den Boer en Ranko Veuger over zaken die opvallen in de tekening van Sipman (Walburgers, 1979, map met tekeningen, tek. 24), heb ook ik deze tekening eens bekeken. Het lijkt mij het gemakkelijkst dat ik enkel in ga op de punten waaraan ik iets toe te voegen heb, omdat het anders een herhaling van wordt. Ook hier is het het handigste om de nummers van de Olienoot met de artikelen 'Opvallende zaken op de tekening van Sipman' (Olienoten 4 en 6, respectievelijk p. 132 en p. 202) erbij te pakken en zo mogelijk nog eens een blik op de bewuste tekening te werpen.

1. Een keep onderaan in een vuist, die het uitschuiven van die vuist naar voren toe belet, is een methode die m.i. geregeld voorkomt. Met name wanneer er een stuk hout is ingezet, dus waar de keep van de vuist naar onderen verder doorloopt dan noodzakelijk en waarvoor in de plaats een vulling wordt gezet, is het een praktische manier om te voorkomen dat de vulling eruit schuift. Ook het toepassen van borgpennen in de vuistwig komt veelvuldig voor. In de Zaanstreek bezitten in ieder geval De Ooijevaar, De Os en De Zoeker dergelijke borgpennen. Tevens zijn de borgpennen afgebeeld op een Sipman-tekening van De Woldzigt (nr. 43), enkele tekeningen achter de bewuste oliemolentekening. Borgpennen komen eveneens voor op de borgwiggetjes achter de vuist.
Verder verbaasde mij het verhaal van de naar voren komende spaak en de als gevolg daarvan gesneuvelde kam. Wil een vuist dusdanig naar voren komen dat de zaak blokkeert, dan is daar wel het e.e.a. aan vooraf gegaan wat betreft het vallen van aan de slaghei verwante onderdelen. De hei moet voordat de vastloper intrad al een tijdje een ander geluid hebben gegeven.
4. In de film 'Stoere Werkers' zien we een dergelijk blok in bedrijf bij het naslag van De Koperslager.
10. Zoals Mark den Boer verondersteld toont de stamperpotplaat ook naar mijn mening behoorlijk dik. Gelukkig bevinden zich in veel molens nog losse stamperpotplaten, in ieder geval in de Zaanstreek al een stuk of 12. Daardoor weten we hoe die, normaalgesproken bijna aan het zicht onttrokken dingen, eruit zien. Zie ook de bijgaande foto van de vangbalk van De Ooievaar.

Een versleten plaat ondergaat vaak een tweede leven als gewicht op het strijkwerk van de stenen, aan een end van de roed, als palgewicht of als contragewicht aan de slagbeitel. De platen hebben veelal een diameter van 21 à 22 cm. Is die een soort universele maat? Is dit buiten de Zaanstreek ook courant?

In deel 2 van de artikelen over de opvallende zaken in de tekening van Sipman, voegt Ranko Veuger er nog een extra gedeelte aan toe over de zaken die hem opvielen.

4. Wanneer we nog eens goed naar de plaat kijken, is te zien dat er in de plaat twee halve cirkels in uitgespaard zijn die dus voorkomen dat de as uit het vuister zich hier ophoopt, zoals verondersteld werd. Het is moeilijk te zien doordat Sipman er ook een schaduw heeft getekend, maar onder het rooster is het volgens mij gewoon open. Wat de reden van deze ijzeren plaat op de twee stalen liggertjes is, weet ik niet exact. Maar ik kan me zo voorstellen dat dat is om de eigenlijke, naar onder taps toelopende, stookruimte te ondersteunen. Wanneer een asbunker veel groter is dan het rooster, moet er wel iets gebeuren -ondersteunen- om te voorkomen dat de stenen in het vuister naar beneden vallen.
6. Ranko vraagt zich bij dit punt af wat er zich op de tekening tegen de meelbak van het naslag bevindt. De tekening op zich zit ongelofelijk knap in elkaar, het stamperblok blijft zichtbaar terwijl ook het koppel stenen is getekend. Daarom moet je soms goed kijken om te zien in welk 'vlak' van de tekening iets thuis hoort. Vandaar dat Ranko per abuis de hoekverbinding van het steenraam had aangezien als iets dat aan de meelbak zou moeten zitten

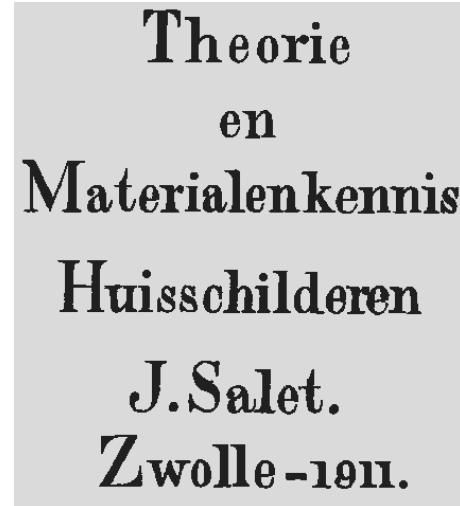


Een handgeschreven lesboek

MB

Enige tijd geleden kwam een bezoeker met iets moois aanzetten. Tijdens zijn bezoek aan De Passiebloem viel al op dat hij veel kennis had over verf en verfstoffen. Ook het werken met wrijfstenen en verfmolens was hem bekend en even later haalde hij een manuscript tevoorschijn uit 1911. Het bleek een handgeschreven lesboek te zijn van de vermaarde schilder J. Salet. De titel van het boek is: 'Theorie en Materialenkennis Huisschilderen' door J. Salet* , Zwolle 1911. Bladzijde na bladzijde werd door de 12-jarige Salet in schoonschrift alle kennis opgeschreven die op de toenmalige ambachtschool voor schilders noodzakelijk werd geacht. Een greep uit de inhoudsopgave:

- *Verskillende soorten kwasten en penselen*
- *Verskillende soorten messen*
- *Wrijfsteen en verfmolens*
- *Ladders en steigers*
- *Prijzen van materialen*
- *Prijzen van gereedschappen*
- *Verskillende oliën*
- *Het drogen der oliën*
- *Stopverf en plamuur*



Tot onze vreugde mochten we het boek kopiëren op voorwaarde dat we de familie niet zouden vergeten als we er 'iets mee gingen doen'. De man vertelde overigens nog dat na het overlijden van deze bekende Zwolse schildersbaas zijn opvolgers door de dokter rond de baar werden geroepen. De dokter lichte de bovenlip van de overledene op en toonde de donkergrijze verkleuring aan de voet van de tanden bij het tandvlees. Dat was het onmiskenbare teken voor loodvergiftiging en daar wilde de geneesheer even op wijzen. Opdat de heren schilders het maar wisten...

Het past niet binnen het bestek van De Olienoot om grote stukken uit dit manuscript op te nemen. Hier en daar is het kostelijke leetuur en het geeft veel inzicht in de dagelijkse schilderspraktijk uit die dagen. Een interessant gedeelte over het gebruik van lijnolie nemen we uiteraard wel op zodat de lezers een globale indruk hebben van de toonzetting en de informatie uit die dagen.

De lijnolie hier genoemd speelt de hoofdrol bij den schilder, omdat ze zeer vettig is en toch uit haar eigen natuur droogt. Het gebruik ervan dagteekent uit de 15^e Eeuw. Zij wordt bereid of geslagen en geperst uit het lijnzaad en is geel van kleur.

De beste voor den schilder is de zogenaamde magere lijnolie, geperst uit ons inlandsche zaad en uit Noord Rusland. Over het algemeen leveren de koude luchtstreken de beste lijnzaden, de lijnolie die uit Zuid Ruslandsch zaad geperst wordt is ongeschikt voor schilderwerk en dient tot de zeepfabricatie.

Met het volgende middel kan men onderzoeken of ze zuiver is. Men voegt bij tien druppels lijnolie een druppel sterk zwavelzuur. Als dan moet ze bruinrood tot bruinzwart worden. Doet zij dat niet dan is ze vervalscht. Om ze helder en blank te krijgen kan men ze bleeken door bijv. de olie in een flesch te doen, daarbij wat opgeloste ijzer Vitriool in regenwater te voegen en vervolgens een tijd lang in de zon te zetten. Om ze sterker en duurzamer te maken moet men ze koken, maar eerst menie, amber en goedglit te hebben toegevoegd. Daarbij moet men onder het zachte koken gedurende roeren.

* Deze naam staat ook geschilderd op de steunder van De Passiebloem.



Tja, bij het samenstellen van de vorige inhoudsopgave hebben we een artikel over Duitse oliemolens beloofd. Nu hebben we geluk dat we met de titel alle kanten uitkunnen anders zaten we schromelijk in de problemen. Want om een afgewogen verhaal te schrijven over hoe het bij onze oosterburen gesteld is vergt een intensieve studie en daar het schrijven van De Olienoot nog altijd in de vrije uurtjes gebeurt is dat wat teveel van het goede. Maar wat hebben we dan wel.

In het verleden hebben MA en MB eens een bezoek gebracht aan het Freilichtmuseum Hessenpark*. Dat museum, in de buurt van het Taunusgebergte bij de plaats Neu-Anspach, is sowieso een aanrader voor iedereen die van openluchtmusea houdt. Er staat een aantal molens (altijd leuk) maar opvallender is het grote aantal afdakjes waaronder gebinten opgeslagen liggen. Verspreid over het terrein liggen er misschien wel honderd gebouwen te wachten op herbouw. Een korte inspectie van de toestand van dit (uniek, waardedragend en historisch uitermate belangwekkende) materiaal leerde ons dat er onder die afdakjes veel bont geknaagd en hout gewurmd wordt. Een museummedewerker vertelde ons dat alle gebouwen minutieus wetenschappelijk zijn onderzocht, gedocumenteerd en gedemonteerd. Nu is het geld op. Heel leerzaam...

Maar ergens is er op het terrein ook een rosoliemolen te vinden die van oorsprong in Fränkisch-Crumbach in Odenwald heeft gestaan. Deze van oorsprong watermolen staat helaas niet in het oorspronkelijke gebouw opgesteld maar in een slecht passende schuur. 'Sie wurde niemals wieder richtig aufgebaut und steht heute halbfertig in einer sheune des Museums herum.' Zo schreef K.H. Schanz aan de redactie. Het blok is dubbel uitgevoerd waarbij de perskamers gelijk van grootte zijn. Tevens valt op dat het laad erg klein is ten opzichte van de maat van het blok. De kleinste wigpers in het grootste blok dat ik ooit zag. Wat tevens opviel is dat men recentelijk de haren had vernieuwd (in sisal). De molen was verre van maalvaardig en binnen de huidige schuur ook nauwelijks maalvaardig te maken.





De oliemolen te Hagen. Rechts in beeld de heien met daarop de twee 'versprongen' vuisten per hei. In het midden van het beeld het tweede stel heien.

Opmerkelijk was ook de manier waarop de heien werden gelicht. Omdat de hefhoogte kennelijk niet in één keer bereikt kon worden maakt men gebruik van dubbele, enigszins verspringende spaken die als een tweetrapsraket de hei optilden. Die oplossing hadden we voordien ook nog nooit ergens waargenomen.

Toen de andere helft van de redactie in het openluchtmuseum van Hagen** was ontdekten ze een zelfde constructie. Zij maakten er wèl foto's van. In dit museum vinden we zeer veel metaalwerkplaatsen en watermolens. Interessant voor iedereen die van ambachten houdt en dubbel interessant voor diegene die het olieslaan ook eens anders wil zien. Kantstenen zijn er niet te bekennen. Wel een verzameling stamperpotten waarbij twee stampertjes vlak naast elkaar driftig het lijnmeel aan stukken roffelen. In wezen niets nieuws want voor de toepassing van de kantstenen in de oliemolen ging het



lijnzaad hier te lande ook in stamperpotten. Vreemder in onze ogen is de wijze van het persen. Het lijnzaad werd in doeken gevouwen in een soort kleine wasmachinetrommel gedrapeerd. Daarin werd middels een wigpers een stempel gedreven die de olie liet ontwijken. Werkelijk curieus. De molen is afkomstig uit Gielau im Niedersächsischen Kreis Lüchow – Dannenberg.

Sprekende met het personeel van de beide musea ontstond bij ons de indruk dat er weinig informatie bekend was over de diepere achtergrond van olie en olieslaan. Over hoe de spreiding en de ontwikkeling van de olieslagerij in Duitsland was, over de herkomst van de zaden en het verbruik van de olie wist men weinig te vertellen. Over het verzamelen van kennis daaromtrent, laat staan het opleiden voor het ambacht van olieslager bleek ook weinig te melden. Wellicht is het beeld dat wij hebben gekregen uit deze twee tamelijk toevallige ontmoetingen niet representatief voor de gehele situatie in Duitsland. Hopelijk hebben we onze vragen gewoon niet aan de goede personen gesteld. Wellicht dat één van onze lezers contacten heeft die ons hiervan kan overtuigen.



Hagen, tweelingstampers in plaats van kantstenen.

*www.hessenpark.de

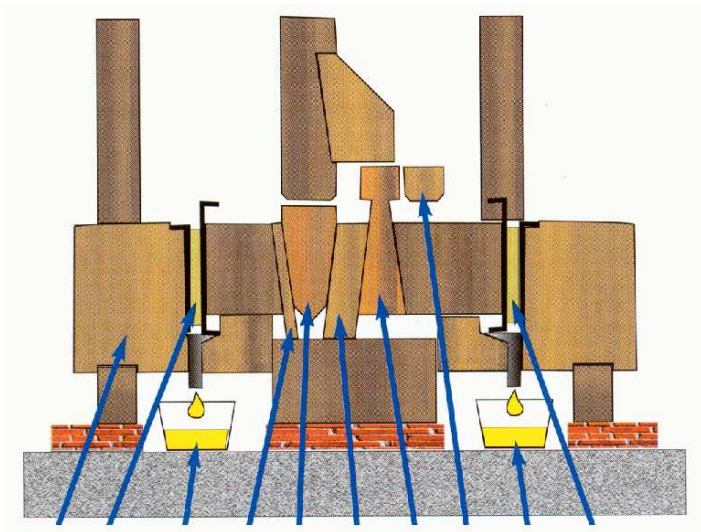
**www.freilichtmuseum-hagen.de



Hagen, twee personen naast elkaar in één slagblok. In de perskamer bevindt zich een geperforeerde metalen trommel waarin het voorslagsmeel wordt gedaan. Vanaf de zijkant wordt een ronde stempel door de slagbeitel aangedreven.



Van bevriende zijde kregen we een tip over een publicatie die handelt over de Sültemühle in de Gemeinde Bippen. Ook met deze molen is weer iets bijzonders aan de hand. Deze molen heeft namelijk maar één hei boven de slagbank. De bijgaande tekening maakt duidelijk dat dit 'probleem' eenvoudig met een los vulstuk dat bovenop de losbeitel kan scharnieren(?) opgelost. Getuige de oude foto in deze publicatie heeft de molen daadwerkelijk zo gefunctioneerd. Om nog even terug te komen op het stampen van lijnzaad versus het gebruik van de kollergang: de auteur van dit boekje noemt het eerste systeem Duits en het tweede systeem Hollands. Wat dat betekent voor de verklaring dat het Duitse woord Kollern de naamgever is van 'onze' kollergang laat ik graag in het midden.



*Abbeelding overgenomen uit: Die Sültemühle,
Herausgegeben von: Gemeinde Bippen – Der
Bürgermeister*

Het Naslag

De omslag van deze olienoot wordt gesierd door de eerste molen van de vereniging De Zaanse Molen, Het Pink. De voorganger van de huidige molen was een wipmolen. Onderdelen daarvan zijn nog steeds in het interieur te vinden. De foto's op de omslag zijn van de hand van maalploeglid en molenaar Andre Koopal. Oliemolen het Pink heeft een veelbewogen geschiedenis maar is de rampspoed toch steeds weer te boven gekomen. Even wat rampen op een rijtje:

29 dec 1782	roed afgemalen door storm	25 juni 1915	brand door blikseminslag
15 nov 1792	brand in de molen door steenbreuk	19 nov 1922	brand en een schuur asbreuk
15 mrt 1876	bovenas gebroken, kap ontzet	11 sep 1926	bovenas gebroken
16 nov 1903	beide roeden gebroken		

Het mag wel een wonder heten dat de molen dit alles heeft overleefd en er nu zo goed bij staat.

Vandalisme en diefstal zorgden ervoor dat in 1939 niet veel meer over was dan een 'cavalje' waar zeer veel werk in gestoken moest worden om weer van een maalvaardige molen te kunnen spreken.

Tijdens de omvangrijke herstelwerkzaamheden kwamen van alle kanten de ontbrekende onderdelen om de molen te completeren. Een pletterij met pletbak, zaadwagen en maten, de vuisterplaten met schuifringen en karen, staanders en jagers, laadgoed en haren, stookgereedschap een doofpot, een naslagskoekenhok, een zeef voor de meelbak, uithaalbakjes, een compleet schelrad, spaken vuisten keephouten en wiggen, enige balies, dit alles en nog veel meer werd aangevuld. Dat bij het proefmalen nog een korte schoor naar beneden kwam en dat de kantstenen ook nog enige aandacht vroegen zijn details die de feestvreugde kennelijk niet hebben bedorven. Vanwege de bijzondere positie als eerste verenigingsmolen, maar ook omdat het proces nog regelmatig in zijn geheel (dwz met voor en naslag) wordt uitgevoerd verdient deze molen alle zorg aandacht en waardering.

Gegevens ontleend aan: Het Pink, geschiedkundig overzicht van *G.J. Honig en P. Boorsma*, dagblad De Zaanlander 1940, Koog aan de Zaan.

