

Historisch HOOGOVENS

Van de redactie

'Historisch Hoogovens' is het lijfblad van de Stichting Industrieel Erfgoed Hoogovens (SIEHO). In dit nummer zijn de volgende artikelen opgenomen:

- De proeftuinen van Hoogovens (pag. 1 t/m 3)
- Wel KNHS NV, waarom dan geen Staalfabriek? (pag. 4 en 5)
- Plattegrond KNHS uit 1919 (pag. 6 en 7)
- 50 jaar geleden (pag. 8 en 9)
- Reactie op artikel 'Korenveld' (pag. 10)
- Boekbespreking - Limburgse mijnen (pag. 10)
- In Memoriam - George Jimmink (pag. 11)
- Uit Het Bestuur (pag. 11)
- Het Portret - Sjaak Vriend (pag. 12)



M. Zootjes in de kas met tulpen

De proeftuinen van Hoogovens

door Fred Boon

Hoe het begon

Reeds in de jaren dertig van de vorige eeuw ontstonden de eerste klachten van tuinders uit Beverwijk en

Heemskerk. Toen werd de relatie tussen industriële activiteiten en de aantastingen in bloementeelt, nog niet gelegd. Door de toenemende activiteiten van het staal-bedrijf kregen de naburige tuinders meer hinder van stof (kolenruis, roet, vlieg-as en ijzeroxide). Na een 'gasaanval' in april 1954 schakelden de tuinders het KAVB (Koninklijke Algemene Vereniging voor Bloembollencultuur) in om met Hoogovens rond de tafel te gaan zitten. In september

1954 werd er door Hoogovens en het P.E.N. samen een bedrag van f115.315,53 uitgekeerd als tegemoetkoming van de schade welke door industriële gassen is veroorzaakt. Met dien verstande dat bepaalde gevoelige cultivars niet meer voor vergoeding in aanmerking kwamen. Het betrof alle krokusvarianten en een zestiental tulpecultivars. Voor het niet meer kunnen telen van deze soorten in het nieuwe seizoen werd f13.200,- werd overgemaakt. In datzelfde jaar wordt bij de gladiolenteelt (zomerteelt) ernstige gasschade geconstateerd voor een bedrag van f128.000,-. Ook dat wordt vergoed door Hoogovens en het P.E.N.

Werf een donateur!

Redactie SIEHO t.a.v. R.C. Meijer
Laan der Nederlanden 186
1945 AC Beverwijk
e-mail: rc.meijer@hccnet.nl
Gaat u verhuizen? Laat het ons weten.



Overzicht oude proeftuin in 1968

Deze twee bedrijven hebben een verdeelsleutel op basis van het gehalte zwavel in de stookolie. Vanaf 1955 staan ook verschillende soorten gladiolen op de 'zwarte lijst'.

De proefvelden

Hoogovens startte in 1956 met het proefveldonderzoek. Dit gebeurde in samenspraak met het Instituut voor Plantenziektenkundig Onderzoek (IPO) uit Wageningen en het KNMI (Koninklijk Nederlands Meteorologisch Instituut). De reden om een eigen proef-

veld te hebben was dat het niet altijd duidelijk was of de veroorzaakte schade kwam door industriële activiteiten of door ziektes, bestrijdingsmiddelen of meteorologische omstandigheden (bijvoorbeeld vorst). Het wilde wel gebeuren dat en tuinder iets te enthousiast bezig was geweest met onkruidbestrijding dat zijn tulpen er ook onder leden. Het gebeurde ook dat er in de rolkas rookpatronen werden gebruikt om insecten te bestrijden maar als men dan had vergeten om de ventilatie aan te zetten dan werd het gewas zwaar aangetast. Ook kon het gebeuren dat de teelt van tulpen in potten werd aangetast door de schimmel *Trichoderma*, die bruine bladpunten veroorzaakt bij de tulp. Deze zaken moesten met een eigen proeftuin weerlegd kunnen worden. Door de heersende zuidwestenwind kwamen de gasschades hoofdzakelijk voor ten noordoosten van ons bedrijf.

De proeftuin viel destijds onder het Research lab afdeling arbeids- en milieuhygiëne (RL-AMH) waar de heer W. Visser de coördinatie had. Namen uit die tijd zijn: M. Stenvert, M.M. Zootjes en N.Klufft. Vanuit deze afdeling ontstond de afdeling Milieubeheer die later werd omgedoopt tot Environmental Management (EM). Later verzorgden Joop Bakker en Jan Stroet de proeftuin in Heemskerk en Breezand. Als laatste beheerder (1995-1999) van de proeftuin in Heemskerk was dat Fred

Boon. In die laatste jaren was de grond al verkocht aan de naast gelegen kwekerij van der Kolk, die ook de verzorging van de proeftuin deed. In de rolkas werden die soorten geteeld die ook de omliggende tuinders teelden. In de volle grond vond de gladiolen- en lelieteelt plaats.

Wat veroorzaakte nu de schades?

In eerste instantie werd de schade veroorzaakt door de Martinstaalfabriek. Deze fabriek stookte met zwavelhoudende olie en gebruikte vloeispaat (Fluoriet, CaF_2) als vloeimiddel bij de productie van staal. In de jaren zestig ging men over op zwavelarme olie. Inmiddels waren de Sinterfabriek en de Pelletfabriek in bedrijf genomen. Bij dit verbrandingsproces (sinteren) kwam fluorwaterstof vrij. Dit gas veroorzaakte onder bepaalde klimatologische omstandigheden de zogenoemde 'gaspunten'. Door inwerking van dit gas verdorden de punten van de tulpenbladeren. Hierdoor verminderde de sierwaarde van de tulp wat tot inkomstenderving leed voor de tuinder.

Al spoedig bleek dat er meerdere oorzaken waren die 'gasschade' veroorzaakten bij bolgewassen. Op de proeftuin werden dezelfde gewassen geteeld als die de tuinders teelden. Dit waren hoofdzakelijk tulpen maar ook gladiolen, lelies en narcissen, tegelijkertijd werden op deze proeftuin luchtkwaliteits-



De auteur aan het werk in de proeftuin in 1996

metingen opgezet. Vlak naast de Caegpoort lag het eerst proefveld Toen het werd aangelegd in 1956 lag het tegen het tuindersgebied aan.

Door de uitbereidingen ten Noorden van de Zeestraat eind jaren zestig, werd de proeftuin begin jaren zeventig verplaatst naar de Zuiderwentweg hoek Strengweg in Heemskerk. In die tijd had men drie proefvelden een in Beverwijk, een in Heemskerk en een in Breezand. De laatste werd gebruikt als referentie voor de teelt omdat daar de invloed van Hoogovens nihil is. Op de proeftuin in Heemskerk stond o.a. een rolkas. Dit type kas rolt over een rail over een gedeelte van het geplante gewas. Als dit gedeelte geoogst is dan rolt men de kas over een nieuw stuk. In deze soort kassen werd hoofdzakelijk tulpen geteeld. Enkele soorten die toen geteeld werden zijn: Golden Apeldoorn, Kees Nelis en Angélique. Deze cultivars waren commercieel aantrekkelijk om te telen maar bleken gevoelig voor fluor-gassen afkomstig van het bedrijf. Bij zonnig groeizaam weer in het voorjaar en bij zuidwesten wind konden de gassen door de open staande ramen naar binnen waaien.

Milieumetingen

Op de proeftuin stonden de zogeheten Luikse bollen. Dat waren aluminium bollen die met vaseline waren ingevet zodat het aanwezige stof in de lucht aan



N. Kluit, 1968

de bol bleef plakken. Op het laboratorium werden de bollen schoongespoeld en het stof werd gewogen en geanalyseerd. Dit gaf een goed beeld van in de lucht aanwezige stoffen. Stof was ook nadelig voor de bloemeteelt omdat de ramen van de kassen vervuilden en daardoor minder lichtinval en dus een verminderde oogst tot gevolg had. Ook stonden er regenmeters en een kastje waarin in kalk gedrenkte papiertjes hingen hiermee kon de eventueel in de lucht aanwezige fluor opgenomen worden. (foto N. Kluit) Deze werden dan op het laboratorium geanalyseerd om de aanwezige hoeveelheid fluor te bepalen.

Huidige situatie

Door de toenemende milieumaatregelen werden de klachten veroorzaakt door industriële activiteiten steeds minder waardoor de noodzaak van een proeftuin eind vorige eeuw ophield te bestaan.

Anno 2015 bestaat het oude onderkomen van de proeftuin nog steeds (er worden workshops met bloemen gehouden) maar de tuin zelf is bebouwd met een grote loods.

Tegenwoordig komen gasschades sporadisch voor. ■



De proeftuinen - M Zoontjes en N. Kluit (1968)

Wel KNHS NV, waarom dan geen Staalfabriek?

door Wim de Wit

We weten allemaal dat bij de oprichting het bedrijf in IJmuiden “Koninklijke Nederlandsche Hoogovens en Staalfabrieken NV” genoemd werd. Toch werd er pas in 1936 begonnen met de bouw van de eerste staalfabriek in IJmuiden. In ons archief is echter een tekening te vinden gemaakt in 1916 met heel duidelijk getekend twee Hoogovens, Kooksfabrieken, een Staalfabriek en een Walselij inclusief de benodigde infrastructuur van sporen en wegen. Waarom kwam die Staalfabriek er dan pas in 1936?

In het boek van Prof. Joh. de Vries, uitgegeven t.g.v. het 50-jarig bestaan van KNHS, is daar meer over te lezen. De eerste gedachten voor een basisindustrie in Nederland waren er al begin 1900 en werden voor het eerst duidelijk op papier gezet door ir. J.C. Ankersmit. Ook de Nederlandse Staat werd geïnteresseerd en gaf aan H.J.E. Wenckebach de opdracht om een serieuze studie hierover te starten. Dit resulteerde uiteindelijk in een klein comité van industriëlen en bankiers onder leiding van Wenckebach die de opdracht kreeg om draagvlak en kapitaal te vinden om een dergelijk bedrijf op te starten. Zij kwamen inderdaad tot resultaat en er werd een plan gemaakt voor een geïntegreerd staalbedrijf, dus inclusief een staalfabriek, en dit kwam zodoende ook op tekening te staan. De eerste schattingen van het benodigde kapitaal waren gedaan aan de hand van offertes van mogelijke bouwers op basis van vooroorlogse prijzen, van vóór 1914 dus. Toen men uiteindelijk, na de oprichting van het bedrijf in 1918, de definitieve offertes kreeg bleek dat er meer kapitaal nodig was dan eerst gepland. Er moest dus meer kapitaal komen, maar dat was niet zo eenvoudig.

Intussen was er in Nederland wel al het nodige gebeurd op het gebied van staal maken, vooral gietstaal. Al in 1905 lukte het J.M. de Muinck Keizer in de Groningse veenkoloniën in Martenshoek om op commerciële schaal staal te maken en was daar behoorlijk succesvol mee. Zelfs zo succesvol dat hij in 1915 zijn fabriek van Groningen verplaatste naar Zuilen in de provincie Utrecht. Hij plaatste daar tegelijk twee Bessemer-converters, hiervan was er slechts één permanent in bedrijf. De zaken gingen goed, mede door de oorlog, en hij wilde uitbreiden, dat kostte teveel en hij besloot zijn bedrijf om te zetten in een NV en kon het bedrijfskapitaal zo

vergroten door de inbreng van banken en grote industriëlen. Men wilde een 15-tons Siemens Martinoven aanschaffen, maar door de prijsstijgingen was dat niet mogelijk en werd besloten dit voorlopig uit te stellen.

In 1918 wordt dan werkelijk KNHS opgericht en dan begint het echte werk voor Wenckebach en zijn companen om het staalbedrijf te gaan bouwen. De discussie rond de vestigingsplaats is dan zo goed als rond en het wordt uiteindelijk toch IJmuiden. De ontwerp- en situeringtekeningen worden gemaakt en de offertes komen binnen voor de verschillende onderdelen. Nu blijkt dat er meer kapitaal nodig is. Dat is een tegenvaller, maar Wenckebach en zijn mededirecteuren gaan door, ondanks de soms ook behoorlijke politieke oppositie. Toch lukt het om zowel bij de industriëlen als de bankiers en de overheid extra kapitaal toegezegd te krijgen. Maar als de werkelijk definitieve offertes voor het gedachte geïntegreerde staalbedrijf inclusief staalfabriek en walselij binnen zijn, dan is er toch een probleem. Voor dit geheel zijn de toezeggingen onvoldoende.

We kunnen veilig aannemen dat de betrokkenen rond de plannen van Wenckebach en consorten bekend waren in de wereld van het staal maken en dus ook van het bestaan van De Muinck Keizer wisten. Een aantal, zoals o.a. Muyskens wel heel direct, want hij was zowel bij Demka als bij KNHS commissaris. Dus kwamen er gesprekken tot stand om de problemen die beide hadden met de sterk gestegen bouwkosten te ondervangen. Muyskens kwam dan ook met een voorstel, waar beide firma's baat bij zouden hebben.

Omdat Demka al staal produceerde kon Hoogovens van de ervaringen van Demka wel wat opsteken en als er bij Demka dan ook een walsinrichting

geplaatst kon worden door Hoogovens, zou dat een goede combinatie zijn. Na een aantal besprekingen kwam men tot de oplossing dat KNHS zou gaan deelnemen in het kapitaal van Demka. Zij konden hierdoor een staalfabriek gaan bouwen en Hoogovens zou de walsinrichting leveren. Het stel Siemens Martinovens te bouwen door Demka, zouden voor zekere tijd verpacht worden aan Hoogovens onder beding dat een deel van de productie tegen kostprijs aan Demka verkocht zou worden. De verkrijging van SM-staal kostte Hoogovens op deze wijze geen kapitaal. Op 7 januari 1919 werden de laatste besprekingen gevoerd. Men besloot uiteindelijk dat Hoogovens voor 3 miljoen gulden nieuwe aandelen in Demka zou nemen, terwijl deze door een emissie van de 1400 nog in portefeuille aanwezige aandelen zich het benodigde kapitaal zou verschaffen. Hoogovens verkreeg hierdoor de helft van de aandelen en het recht drie commissarissen aan te wijzen. Anderzijds werd J.M. de Muinck Keizer commissaris bij Hoogovens.



Een van de hallen in aanbouw in Zuilen

Gebouwd zou worden een staalfabriek met twee 20-tons SM-ovens en een walserij voor klein profiel en voor rond en vierkant staafstaal van kleine en grotere afmeting. De staalproductie was gepland op 36.000 ton waarvan 27.000 ton in de walserij verwerkt zou worden. De aflevering van de geplaatste bestellingen ondervond herhaaldelijk vertraging, maar in het voorjaar van 1921 waren de nieuwe installaties gereed.

Terwijl de besprekingen over een mogelijke samenwerking met Demka lopen, gaat het onderzoek naar de opzet voor het bedrijf in IJmuiden gewoon door. Er komen steeds hogere offertebedragen binnen en daardoor komen er ook ideeën naar boven over een mogelijke samenwerking met Duitse bedrijven. In de notulen van de vergadering van gedelegeerde commissarissen van 9 januari 1920 komt dit op de volgende wijze tot uiting: “Een uitvoerige gedachtenwisseling heeft daarop plaats over de mogelijkheid en wenschelijkheid om in Duitschland een overwegend aandelenbezit te verwerven in een der grootste montaanondernemingen. De Heer Wenckebach deelt mede, dat zijn aandacht hierop is gericht en dat door den Heer Koenigs in die richting pogingen worden aangewend”. Enkele weken later doet zich een mogelijkheid voor om inderdaad aansluiting te vinden bij de Westfaalse industrie. De grote ijzerhandelaar Otto Wolf te Keulen wil zijn bezit in de ‘Phoenix’ verkopen om geld vrij te krijgen voor andere ‘veroveringsplannen’ in de Middelduitse industrie. Uiteindelijk resulteert dit na een aantal onderhandelingen in de overname van aandelen Phoenix voor een bedrag van 30 miljoen Reichsmark wat neerkomt op een uitgave van rond 5,5 miljoen gulden.

Evenals bij de deelneming in Demka staat de gedachte voorop door middel van een participatie in de Phoenix ervaring op te doen in de productie en afzet van walserijproducten, nu voor de bouw van een eigen staalfabriek en walserijen onvoldoende vermogen aanwezig is. De werkelijke overname levert bij de commissarissen nog veel discussie op, maar gaat uiteindelijk wel door.

Door deze beide deelnemingen wordt het grote plan opgegeven en gaat men door op het kleine plan met één of enkele hoogovens. Waarvan we allemaal weten dat er uiteindelijk begonnen is met de bouw van twee hoogovens waarvan de eerste op 22 januari 1924 door mevr. Wenckebach-Snellen aangestoken wordt. En dus de start van werkelijke productie in IJmuiden inluidde.

Demka is altijd een 50% deelneming van Hoogovens gebleven. In 1966 werd, ten gevolge van de staalcrisis, het bedrijf gereorganiseerd, waarbij 1150 van de 2000 werknemers ontslagen werden en diverse afdelingen gesloten werden. Het machinepark was verouderd, de staalindustrie in Europa moest minder produceren. In 1968 fuseerde de gieterij van Demka met het Franse bedrijf Sambre et Meuse, waarbij SMDK gevormd werd. Hierin had Sambre et Meuse 51 % van de aandelen en Hoogovens 49 %. SMDK sloot reeds in 1977. De walserij bleef in handen van Hoogovens, maar in 1983 werd ook deze gesloten, waarmee een einde kwam aan Demka. De deelneming in Phoenix heeft er in de 70-er jaren voor gezorgd dat Hoogovens het grootste aandeel had in de combinatie met Hoesch onder de naam ESTEL, waardoor het hoofdkantoor van de houdstermaatschappij in Nijmegen kwam te staan. De holding ESTEL werd echter al onder een slecht gesternte geboren. Door de voortdurende staalcrisis in vervolg op de energiecrisis waar-

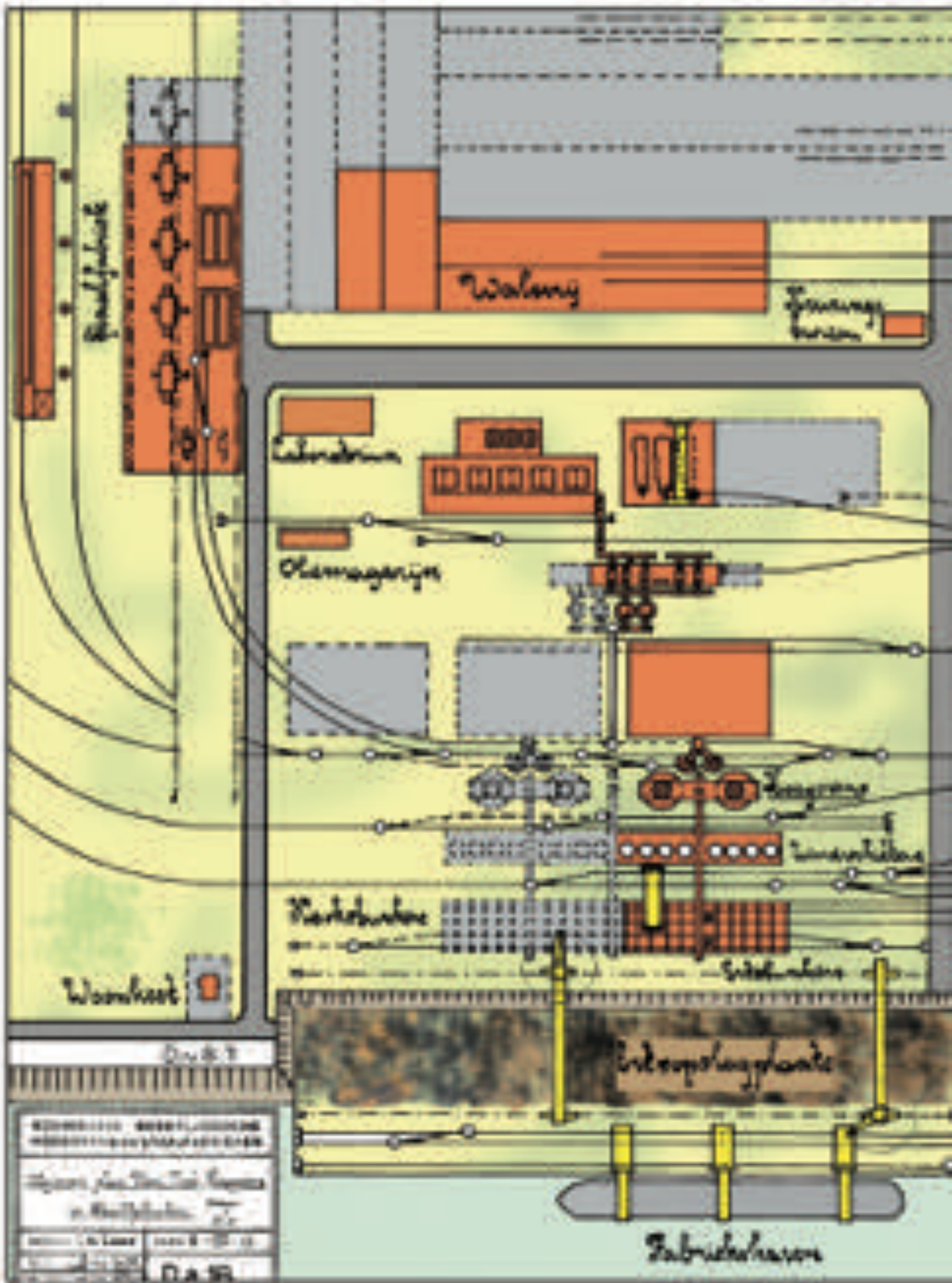
bij verdere productiereducties in Europa noodzakelijk werden, werd steun van de nationale staten zeker voor het Duitse Hoesch van groot belang. De Duitse staat wilde echter geen financiële steun aan een internationaal concern geven. Ook de Duitse vakbonden waren niet blij met ESTEL waar de Nederlanders de scepter zwaaiden en dus kwam hier in 1982 een roemloos einde aan.

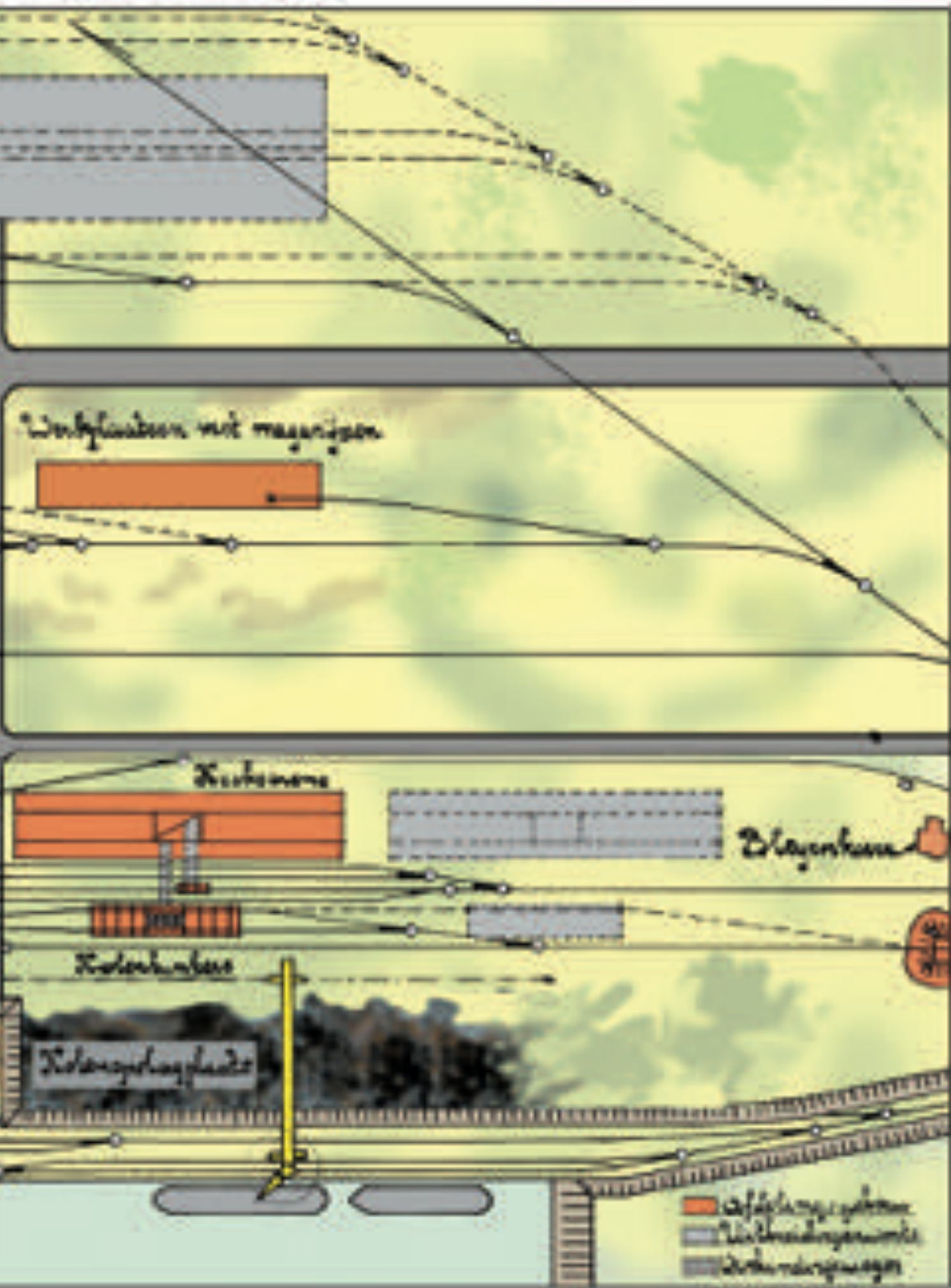
De tekening:

In het archief kwam ik een kopie van een tekening, formaat A0, tegen uit 1919. De legenda was niet volledig gekopieerd en de digitale kopie die er van gemaakt kon worden was niet mooi scherp. Niek Kaptein heeft van het centrale deel, formaat A3, waar de havens, de hoogovens en de andere fabrieken getekend zijn, de lijnen verscherpt. Hij opperde zelf om net zoals het tegenwoordig gedaan wordt de delen in te kleuren. Om te laten zien dat het een originele tekening van 1919 is heeft hij de legenda, die uiteraard rechtsonder op de originele tekening staat op dit deel gekopieerd en staat nu linksonder. Voor de legenda heeft hij er voor gezorgd dat het deel dat gekopieerd is goed te lezen is, maar verder zoveel mogelijk origineel gelaten. Al met al een keurig stukje werk wat wij hier als middenpagina willen laten zien. Met dank aan Niek voor zijn inzet hiervoor. ■



Een groep heren op bezoek bij de bouwwerkzaamheden, met midden voor J.M. de Muinck Keizer





50 jaar geleden

opgediept door Cor Castricum

Hierbij heb ik eens gekozen voor wat in het maartnummer 1965 van 'Samen' – het Hoogovens-periodiek van die tijd – stond geschreven. Dat artikel had als kop 'Een mijlpaal in de Warmbandwalserij' Een nostalgisch relaas.

Het regende op 1 oktober 1952 buitengewoon hard. Niet dat dit zo iets bijzonders is, maar toch geloven we dat heel wat mensen het zich zullen herinneren, als ze aan die datum terugdenken. Die dag werd het eerste deel van Breedband in gebruik genomen. Op 28 juli 1950 was de eerste steen voor de nieuwe walserijen gelegd. Ruim twee jaar later toonde de enorme warmbandwalserij, versierd met groen en vlaggen, zich aan degenen die uitgenodigd waren het grote gebeuren mee te maken. Van de indrukwekkende eindwalsgroep draaiden de vier walstuigen al, in afwachting van de gloeiende plak die uit één van beide doorschuifovens te voorschijn zou komen. Aan het eind stond de haspel klaar om de lange stalen band tot een rol te wikkelen.

De toenmalige voorzitter van de directie, ir. A.H. Ingen Housz, sprak over het gewichtige moment voor het gehele bedrijvencomplex: een nieuwe fase, een nieuwe lijn van fabricage. Na dank te hebben gebracht aan alle medewerkers voor het op tijd gereed komen van de nieuwe installatie, wenste hij allen van hoog tot laag die in de nieuwe fabriek werken "goede moed en die volharding toe om door alle zwaarigheden heen tot het blijvende einddoel te komen: een prima lopende, Nederlandse fabriek, vreugde en trots van ons allen. Welaan dan, Meijjes, laat nu de eerste plak maar komen!" (...)

Steeds meer

Begon het in 1952 met vijf gewalste rollen op de eerste dag, in 1957 was de jaarproductie voor het eerst meer dan

een half miljoen ton; in 1962 kwam de Warmbandwalserij voor het eerst boven het miljoen en sindsdien is de stijging verder doorgegaan. In 1963 1.345.820 ton en het afgelopen jaar [1964] 1.490.820 ton. Wie nu in de warmbandwalserij komt en nog eens denkt aan die eerste tijd waarbij de vier walstuigen en de ene haspel hun werk deden in de nog nieuwe fabriek, ziet thans plak na plak, band na band over de rollenbanen komen. In vliegende haast wikkelen de haspels hun rollen.

Tien miljoen ton gewalst

Een nieuwe mijlpaal bereikte de Warmbandwalserij op donderdag 25 februari. Gerekend van het begin op 1 oktober 1952 werd die dag de 10 miljoenste ton aan rollen warmgewalst materiaal geproduceerd. Wel een dag



De heer J.C. Koelman (kok-pâtissier) werkt aan de feesttaart



De bemanning van de eindwalsergroep aan het werk met vooraan Sietse Doustra

met een sterretje. De kleine vergaderzaal was met kleurige vaantjes versierd en rondom de tafel zaten met ir. E. de Vries, sectorchef Plaatwalserijen, en de heer H.A. Meijjes, bedrijfschef Warmbandwalserij en Blokwalserij 1, mensen van de contactcommissie, de administratie, de bedrijfsorganisatie, de onderhoudsdienst, de kwaliteitsafdeling, de planning, de elektrotechnische dienst, personeelszaken en andere groepen die de Warmbandwalserij "in gang houden". Ir. De Vries noemde het een blijde examendag en de bijeenkomst een demonstratie van het samen iets belangrijks bereiken. Of in de toekomst de 1½

miljoen ton per jaar nog zal worden overschreden, is een vraag die zich opdringt. Er wordt namelijk al gesproken over een nieuwe warmbandwalserij; die heeft al gauw een capaciteit van 4 miljoen ton per jaar en kan bovendien grotere breedtes walsen.

Na de heer Meijjes gelukkigewens te hebben mét de wens voor nog vele jaren vele tonnen van goede kwaliteit, kondigde de heer De Vries een verrassing aan. Onder applaus van de aanwezigen bracht de heer J.C. Koelman, kok-patissier van het restaurant, een grote "rollentaart" binnen. Ir. De Vries sneed de taart aan en



Onder het toezend oog van de heer Meijjes snijdt ir. De Vries de taart aan



Rol der 10-miljoenste ton

overhandigde de heer Meijjes het eerste stuk. Deze dankte voor de prettige verrassing en gaf te kennen dat als de rollen van warmband een dergelijke kwaliteit zouden hebben, niemand zich over de toekomst ook maar enige zorg hoeft te maken.

Intussen vonden duizenden gebakjes, grote aantallen kopjes koffie en sigaren hun weg in de vele kantines. Daar konden alle medewerkers het heugelijke moment meevieren van de 10.000.000 "roltonnen" van de Warmbandwalserij, ofwel een band met een lengte van ongeveer 15 maal rond de aarde. ■



Het korenveld tussen Oxystaalfabriek 1 en Wijk aan Zee

door Joop Kort

Tn Historisch Hoogovens, nummer 26 april 2012, schreef Cor Castricum een artikel genaamd “Tarweoogst”. Zie hiervoor Cor’s betreffende artikel!

In 1961 werd de schrijver dezes als 18 jarige knaap, na op de bedrijschool geslaagd te zijn als “bedieningsvakman in de Chemische Industrie,” na een blauwe maandag in de Martinstaalfabriek uiteindelijk ingelijfd op de Gele ploeg van Oxystaalfabriek 1.

De twee 60 tons convertertjes waren net vervangen door drie 100 tons converters. Nu was het zo, dat als de vuurvaste Dolomietsteenbekleding van de betreffende converter na, toen zo’n 600 ladingen versleten was, uit bedrijf moest voor vernieuwing hiervan. Dit noemde men dan de campagnewerkzaamheden die mede het technisch onderhoud van de gehele installatie inhield. Direct na uitbedrijfsname werd het schoorsteendecksel opengezet. Door afkoeling door natuurlijke trek koelde dit schoorsteengedeelte snel genoeg af om de Ovenbouwers hierin onder normale temperatuur hun werk te kunnen laten doen.

Hiervoor werd het schoorsteendecksel gelicht door een lier op het dak van de converterhal. Deze werd bekrachtigd middels een drukknop naast de schoorsteen. Nu was het zo, dat in het betreffende bedieningshuis voor ditzelfde doel nog een knop zat aan het staande paneel. De smelters waren gewend om tijdens het blazen van de nieuwe lading, na voorbereidend werk voor de volgende lading te hebben uitgevoerd, te komen uitpuffen in het converter bedieningshuis. Zo moest, achteraf gezien, een collega met zijn rug tegen het paneel te hebben gestaan, waardoor de daklier werd geactiveerd! Het was in de nachtdienst, niemand buiten aanwezig en hartje zomer! Zo werd er een tijdje onbewust met een openstaand schoorsteendecksel geblazen. Nou, uit ervaring weet ik dat ondanks de lurkende afzuig-

ventilatoren er een roestbruine rook - en vlamkolom van jewelste op het dak heeft gestaan. Er stond een afluende wind, richting zee. Op een later moment in de nacht kwam er een waarschuwing over de van veraf waar te nemen vlam op het dak! Na deze ontdekking werd het deksel snel weer op het waterslot rond de schoorsteentop neergelaten.

Na de Nachtdienst bij het ochtendgloren werd na het ophalen vanuit de bus gezien richting Wijk aan Zee over het goudgele korenveld een brede bruine band waargenomen. De collega’s in de bus merkten op: “Och, met één regenbuitje is dat wel weer verdwenen!”

Dit verhaal zoemde rond door de gehele personeelsbezetting. Hoe het verder is gegaan weet ik niet, maar de knop was in de kortst mogelijke tijd beveiligd tegen onbewust indrukken. Waar rook is is vuur, nietwaar?



Schoffelen in het korenveld (1961)



De tarwe wordt geogst (1961)



“Titel: De verdwenen Limburgse mijnen
Door: Ingeborg Wind
Uitgave: Terra, 2008;
143 blz.”

In deze rubriek bieden we ruimte voor onze lezers om boeken te bespreken, die betrekking hebben op, of gerelateerd zijn aan, ons werk bij “Hoogovens”.

In dit mooi uitgevoerde boek (harde kaft; ingekleurde foto voorop) wordt in 9 hoofdstukken het werk in de Limburgse mijnen beschreven. Elk hoofdstuk begint met een inleiding op 2 bladzijden, met vervolgens op elke pagina een grote monochrome foto met een begeleidende tekst. Al snel is duidelijk hoeveel overeenkomsten het mijnbedrijf met ons bedrijf heeft. De foto’s zouden voor een deel ook in IJmuiden gemaakt kunnen zijn. Verder is de bedrijfstrots duidelijk aanwezig; het sociale aspect; en de vaak zware werkomstandigheden. Ook in het specifieke bedrijfsjargon en de aard van het werk zijn veel parallellen met Hoogovens. Echt een boek met zo’n “goede (?) oude tijd”-gevoel.

Als voorbeeld twee citaten uit het boek: Pagina 45, hoofdstuk Het ondergronds bedrijf, artikel Kompels: “De sfeer ondergronds was wel vaak kameraadschappelijk. De mannen onderling waren diep in de aarde allemaal gelijk. Ze trotseerden de natuurkrachten, leverden de energie waar Nederland op draaide en werden allemaal blootgesteld aan de angst, die elke mijnwerker diep in zijn binnenste wel voelde. Als er beneden iets mis ging, dan zat je als ratten in de val. Je was op elkaar aangewezen. Je moest op je kompels kunnen vertrouwen, net zoals zij op jou moesten kunnen vertrouwen. Ondergronds kwamen geen vrouwen, het was een mannenwereld.”

Pagina 119, hoofdstuk Dorpsleven, artikel Voetbal: “De mijnen, dat was een wereld apart. In alles hadden de mijnwerkers te maken met de mijn. Niet alleen in hun werk, maar ook in hun woonomstandigheden, hun sociale verkeer, hun hobby’s en hun verenigingsleven. Heel veel werd er georganiseerd door de mijnen. Elke mijn had sportverenigingen en organiseerde rivaliserende wedstrijden. De clubs speelden ook mee in de landelijke competitie.”

Voor meer info, zie: <http://www.bol.com/nl/p/de-verdwenen-limburgse-mijnen/1001004006182167/>

In Memoriam George Jimmink

Bijna elke dinsdag was George in het Hoogovensmuseum om films te bewerken.

Dat deed hij heel trouw, mopperend op de computer en het programma die niet deden wat hij wilde. Hij was niet gauw tevreden over het resultaat. Maar ook als je hem vroeg om je ergens mee te helpen dan deed hij dat ook als hij dat kon.

George was kritisch, zo ken ik hem ook uit zijn werk vroeger bij het staalbedrijf, maar positief kritisch en realistisch is een betere omschrijving. Hij wist waar hij het over had, zocht alles goed uit en had dan meestal gelijk. Helaas gold dat ook

voor het verloop van zijn ziekte, daar was hij ook heel realistisch over.

Ook toen zijn ziekte steeds ernstiger werd, bleef George in het museum komen en hoewel hij pijn moest hebben, uitte hij dat niet, hij ging dapper door. Hij maakte de films voor de filmmiddagen, die hij tot voor kort organiseerde en die druk bezocht en bijzonder gewaardeerd werden.

Op het laatst toen ik hem thuis opzocht, gaf hij me nog een aantal aanwijzingen wat er moest gebeuren met het fotomateriaal. We zullen George missen. Hij laat een lege plek achter in het museum. ■



Uit het bestuur

door Ton Hurkmans

Dit keer ga ik eerst in op de nieuwe structuur van het bestuur met de taakverdelingen, zoals die tot stand gekomen is in 2014. Vervolgens geef ik een korte terugblik over het afgelopen jaar.

Het bestuur van SIEHO bestaat per ultimo 2014 uit 8 personen. In 2014 zijn drie bestuursleden aange-treden, te weten Adriaan Bets, Dick Veel en Robin Zwiers, allen oud-medewerkers van Tata Steel. Lilian van Dijk is in december 2014 teruggetreden.

In 2014 heeft het bestuur veel aandacht besteed aan de interne taakverdeling. Tijdens een retraite in oktober zijn verantwoordelijkheidsgebieden benoemd en toegewezen. Verwacht wordt dat hiermee een effectievere aansturing van de organisatie wordt bereikt en de bereikbaarheid van het bestuur voor de medewerkers verbetert.

Drie nieuwe vrijwilligers zijn de afgelopen maanden onze geledingen komen versterken. Dat is goed nieuws. Daarmee waren begin 2015 44 vrijwilligers aan SIEHO verbonden. Ook zijn twee medewerkers van Tata

Steel bij Sieho gedetacheerd. Zij voeren passende werkzaamheden uit.

De inrichting van het museum is verbeterd. Door de werkplaats te verplaatsen en de ontdekplek opnieuw in te richten is er meer ruimte in de museumzaal gecreëerd. Deze wordt benut voor het verbeteren en het verduidelijken van de productie processen. Hiervoor is de multifunctionele ruimte verplaatst. Deze is verder verbeterd en geschikt gemaakt voor presentaties, media- en interactieve toepassingen. Er is een grote slag gemaakt met de verbetering van de grondstoffen zaal. Ook de entree van het museum met het winkeltje is verbeterd.

In 2014 waren er 4 kunstexposities van diverse kunstenaars (collectieven) met schilderijen die betrekking hadden op het staalbedrijf.

Er waren ca. 1250 betalende bezoekers in 2014. Daarnaast bezochten ca.

450 donateurs en personeelsleden het museum (gratis). Veel schoolklassen (1560 leerlingen) leerden omgaan met techniek in het kader van Techno Challenge en kregen korte rondleidingen door het museum. Het museum is een gewaardeerde plaats voor evenementen, zoals afscheidsrecepties en ontvangsten. De organisatie hiervan vindt geheel plaats onder verantwoordelijkheid van Site Facilities. In 2014 werden 21 evenementen georganiseerd in de Hoogovenzaal voor ca 1200 gasten. Buiten de reguliere openingstijden is het museum open geweest voor groepen (op afspraak) en tijdens de treinritten van de hoogoventrein met honderden bezoekers.

Met ingang van 2014 willen we weer ieder jaar een jaarverslag uitbrengen, waarin alle belanghebbenden worden geïnformeerd. U kunt dit binnenkort op onze website verwachten.

De taakverdeling binnen het bestuur is nu als volgt:

Pieter van Tongeren	Tata Steel medew.
Fred Krop	vrijwilliger
Dick Meijne	vrijwilliger
Adriaan Bets	vrijwilliger
Ton Hurkmans	vrijwilliger
Jeanette Koks	Tata Steel medew.
Dick Veel	vrijwilliger
Robin Zwiers	vrijwilliger
vacature	

Voorzitter, contacten met bedrijfsleiding
Secretaris, secretariaat
Penningmeester, financiën, ledenadministratie
Lid, collectiebeheer en inrichting museum
Vice vz, personele zaken, ICT, web site
Lid, contacten SF, organisatie evenementen
Lid, beheer gebouw en infrastructuur
Lid, museum operationeel
Lid, communicatie en marketing

Mijn voorgeschiedenis

Na mijn middelbare opleiding heb ik 2 jaar gewerkt bij een klein constructiebedrijf waar ik een brede praktische ervaring heb opgedaan op het gebied van montage, lassen en het verwerken van roestvast staal. Een voorbeeld is nog steeds te zien aan het kunstwerk dat jarenlang op het gazon van hoofdkantoor 1 heeft gestaan en nu een troosteloze plaats heeft gekregen bij de poort aan de Wenckebachstraat.

Via een sollicitatie kwam ik bij Hoogovens op de afdeling Nieuwbouw terecht in een opleidingsgroep voor de opleiding tot constructeur. Met het constructeursdiploma op zak ben ik aan de lerarenopleiding begonnen. Na drie jaar, met het diploma leraar werktuigbouwkunde, werd mij gevraagd waar te nemen voor de leider van de bovengenoemde constructeursopleiding. In die rol kwam ik in contact met het opleidingscentrum en kreeg ik de kans les te geven aan de UTA. Niet lang daarna ben ik helemaal overgestapt naar de bedrijfsschool. Aanvankelijk als klassenleraar procestechiek en later als coördinator examens en tentamens. In die tijd heb ik ook de akte pedagogiek, de bevoegdheid natuur- en wiskunde en de 2e graads bevoegdheid werktuigbouwkunde. Na zo'n vijf jaar bedrijfsschool was ik toe aan een nieuwe uitdaging en toen er behoefte was aan een regionale opleidingsfunctionaris voor de Sector IJzer en ik daar belangstelling voor toonde had ik na drie dagen een nieuwe werkplek.

Als ROF was ik voornamelijk bezig met de organisatie van de functiegerichte opleidingen van de havens tot en met de hoogovens. Naast het opzetten van cursussen stuurde ik de plaatselijke instructeurs aan. Dit waren ervaren medewerkers die de opleidingen verzorgden maar vaak ook ondersteuning behoeften op didactisch gebied. In de meeste cursussen nam ik een aantal uren voor mijn rekening, maar dan vooral op de ondersteunende gebieden zoals communicatie, rapporteren, natuurkundige begrippen, statistiek, grafiekenleer etc. De opleiding tot werkplekinstructeur, voor de mensen die in de praktijk de nieu-

we collega's inwerken, verzorgde ik zelf. Daarnaast had de ontwikkeling van lesstof, eerst met sheets voor de overheadprojector en later met behulp van computerapparatuur, mijn interesse. Het visueel maken van lesstof maakt een cursus aantrekkelijk en de lesstof blijft beter hangen. Een goede tekening, schema of foto zegt meer dan duizend woorden. Een motto dat veel leraren en leerlingen zullen beamen.

Wat doe ik als vrijwilliger in het Hoogovens museum

Na 40 dienstjaren ben ik op mijn 61ste verjaardag gestopt met werken en een jaar besteed aan het onderhoud van onze woning en aan het bouwen van mijn inmiddels 3de kampeerbus. Na een jaar werd ik gevraagd om als vrijwilliger rondleidingen te verzorgen bij het museum. Als snel leidde dit tot een vaste vrijwilliger die één dag per week bezig was met klussen. Door mijn brede interesse en ervaring word ik vooral betrokken bij projecten waar technische kennis van pas komt. Dit varieert van het metselen van een muurtje, tot lasklussen of het restaureren van een paneel met glas in lood.

Mijn interesse gaat echter uit, niet zo vreemd met mijn opleidingsachtergrond, naar het uitleggen hoe de processen en installaties vroeger werkten maar ook hoe ze nu nog steeds werken. Hoe leg je aan bezoekers uit hoe je van ijzererts ruwijzer en staal maakt. Enerzijds door de bezoekers min of meer bij de hand te nemen en te vertellen hoe een en ander in elkaar steekt. Anderzijds door op de PC een aantal animaties te maken waarop te zien is hoe een erts- of kolenschip gelost wordt, hoe een kookfabriek werkt, hoe ertsen worden gemengd en hoe in de hoogoven het erts omgezet wordt in ruwijzer. Verder werken we aan een systeem waar de bezoekers in de ontmoetingsplek onder het genot van een kop koffie een bedrijfsfilm naar keuze kunnen bekijken. In dezelfde ontmoetingsruimte kunnen kinderen kennismaken met primaire technieken met het doel ze enthousiast te maken voor de techniek.



Zelfportret

Naast mijn bezigheden in het museum blijft er genoeg tijd over voor mijn hobby, het onderhouden van en rijden op oldtimer motorfietsen. Hierbij verbaas ik me er nog steeds over dat men met de techniek van meer dan tachtig jaar geleden, mijn oudste motor is een Indian van 1932, motoren konden maken waarmee ik nu nog zonder problemen ritten van een paar honderd kilometer kan maken. Dit verklaart wellicht dat ik met mijn interesse voor oude technieken ik me in het museum uitstekend weet te vermaken. ■

Colofon

Historisch Hoogovens is een uitgave van de Stichting Industrieel Erfgoed Hoogovens (SIEHO). De SIEHO wordt gesponsord door Tata Steel.
Telefoon SIEHO / Hoogovensmuseum:
(0251) 494368 / 498865

Website

www.sieho.nl
www.hoogovensmuseum.nl

E-mail

sieho@tatasteel.com

Redactie

Fred Boon, Cor Castricum, Rob Meijer,
Floor Scheffer, Wim de Wit

Eindredactie

Floor Scheffer

Fotografie

Fotoarchief Tata Steel en/of SIEHO,
tenzij anders aangegeven

Vormgeving en druk

Prezco, Diemen