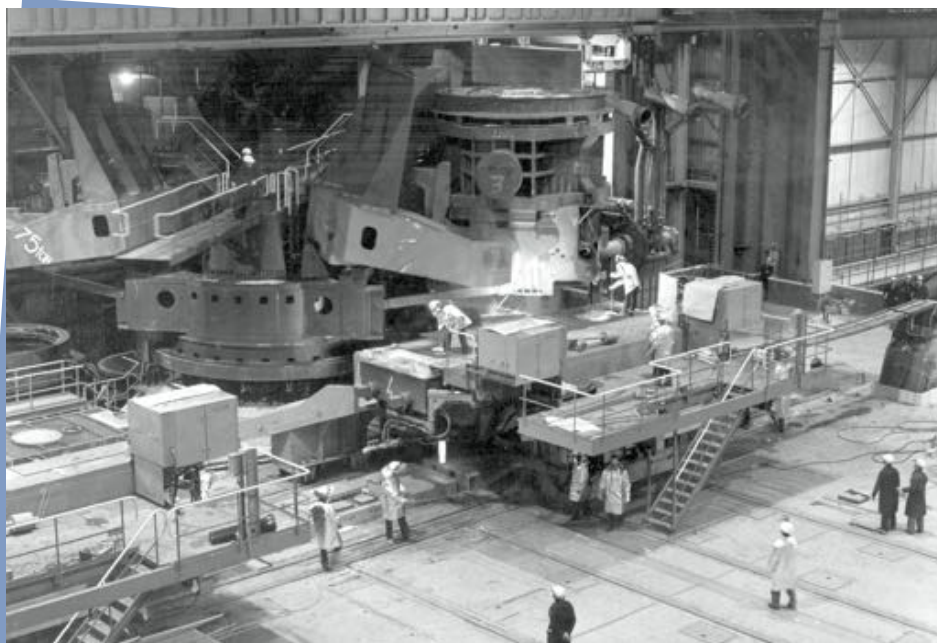


Historisch HOOGOVENS

Van de redactie

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

- Van Blokwalsen naar Continugieten, deel 2 (pag. 1 t/m 3)
- 50 jaar geleden (pag. 4 en 5)
- IJzerproductie in Nederland – van de Middeleeuwen tot heden (pag. 6 t/m 9)
- De eerste schepen in de Hoogovenhaven (pag. 10 en 11)
- Het Portret - Fred Boon (pag. 12)



De eerste proefgietingen? Veel aanwezigen, waarbij een aantal in met aluminium beklede beschermingskleding

Van Blokwalsen naar Continugieten, deel 2

door Wim de Wit

In het vorige nummer waren we geëindigd met de beslissing van de directie om toch te kiezen voor een grote warmbandwalse-rij met een grote blokwalserij om de plakken daarvoor te leveren. Tevens werd besloten om de maar wel de ontwikkelingen goed te volgen omdat het er toch op leek dat de onderzoeken en proefnemingen van een aantal bedrijven in de USA en Japan veelbelovend waren. Zo gaf in september 1969 een studiereis onder leiding van ir. Drijver inzicht in de ontwikkelingen in Amerika. Drijver raakte zo zeer overtuigd door wat hij

gezien en gehoord had, dat hij direct na thuiskomst rapporteerde dat hij bij de kennis van nu in de situatie van 1965 continu-gieten zou kiezen. Dus stelde hij voor om voor het project Maasvlakte samen met Hoesch een studiegroep 'Continugieten versus plakwalsen te vormen. In het eindrapport van deze studiegroep in december 1970 adviseerde zij voor installatie van drie tweestrengs gietmachines voor de eerste fase, zonder blokwalserij. Alleen werd in de lay-out hier een plaats voor open gehouden voor het geval de partners die later voor speciale kwaliteiten nodig achten.

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.



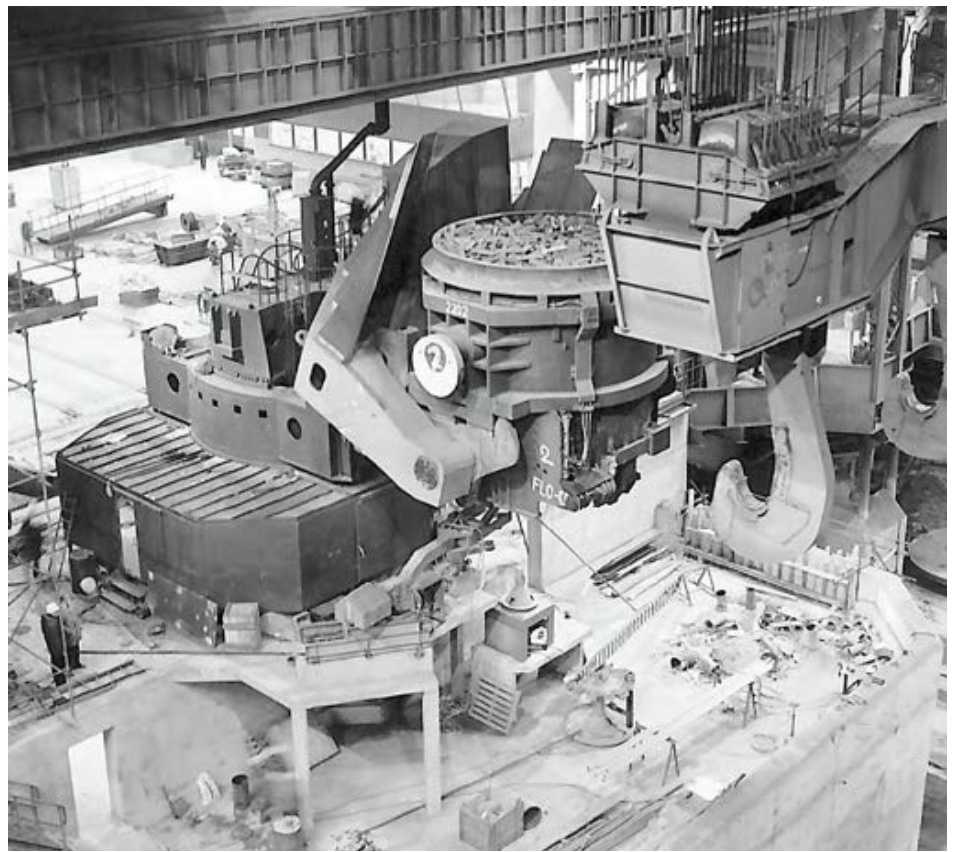
Plaatsing bedieningscabine cointinugietmachine in OSF-2, 3 augustus 1978

In vijf jaar was er dus al zoveel ontwikkeld dat men het al bijna aandurfde zonder blokwalsen. Nippon Steel in Japan had deze beslissing echt genomen voor haar nieuwe bedrijf in Oita dat in 1972 in bedrijf genomen werd. Dit bedrijf is trouwens ook aan de kust gevestigd wat na even Google-en duidelijk werd, zoals bij vele nieuwe geïntegreerde staalbedrijven vanaf de 20-er jaren van de vorige eeuw het geval was.



Bouw cointinugietmachine in OSF-2, 25 november 1978

Het Maasvlakte-project ging niet door en zo kwam eind 1972 het oprekken van de capaciteit in IJmuiden aan de orde. Voor het uitbreiden van de productie tot 6,7 mln. ton was of een uitbreiding van de blokwalserij met zes putovens, of een cointinugietmachine bij OSF 2 nodig. De extra investering nodig bij het kiezen voor het cointinugieten was dermate hoog dat er eerst weer besloten werd tot een studiereis naar de USA en Japan. De eindconclusie hiervan was dat er veelbelovende ontwikkelingen waren, maar dat er nog veel problemen op te lossen waren om te komen tot de kwaliteit van plakken specifiek voor vervormingsstaal. En dus werd besloten om te kiezen voor putovens en bovendien de vingers heel



Draaitoren cointinugietmachine in OSF-2, 15 januari 1980

goed aan de pols te houden over de ontwikkelingen van het cointinugieten. Want men was er ook van overtuigd dat in de toekomst het gieten van plakken met hoge oppervlakte kwaliteitseisen mogelijk moest zijn.

En zo kwam het dat er in augustus 1976 een studiereis naar Japan gemaakt werd naar de nieuwe fabriek van Nippon Steel in Oita het reisteam was enthousiast en stelde voor om met Nippon verder te gaan middels een overeenkomst. De inmiddels opgestelde plannen voor een gietinstallatie moesten wel wat aangepast worden tot een capaciteit van 1,5 mln. ton en de investering kwam daardoor ook hoger uit. Toch ging de directie akkoord en in samenwerking met Nippon Steel en hun medewerkers kwam op 9 mei 1980 de eerste cointinugietmachine op Hoogovens officieel in bedrijf.



Plaatsen draaitoren cointinugietmachine in OSF-2, 6 november 1979

Na de intensieve voorbereiding werd het cointinugieten snel een succes. Door enkele aanvullende investeringen en verbeterde bedrijfsvoering steeg de jaarproductie tot 2,75 mln. ton per jaar. Hierdoor werd al in 1983 in IJmuiden de helft van de plakken continu gegoten.

Er gebeurde intussen bij de klanten nog iets, in 1977 werd nog verwacht dat blik en dunne plaat een lage prioriteit zouden krijgen. Echter de voordelen van de homogene structuur van cointinugegoten staal bleken bij blik nog sterker naar voren te komen dan bij dunne plaat. Blikverwerkers gingen, gedwongen door de toenemende snelheden van hun bliklijnen en de afnemende dikte van de blikjes, steeds meer de constante kwaliteitseisen waar het cointinugegoten staal zo goed aan kon voldoen.

Hoogovens maakte haar dikke plaat voornamelijk uit halfrustig staal met het hoge materiaalrendement. Maar dat staal gaf oppervlaktefouten die plak- en plaatreparaties noodzakelijk maakten. Nu er rustig staal beschikbaar kwam met een mooi oppervlak, een zeer homogene structuur en zonder hogere prijs moest het halfrustig staal als achterhaald worden beschouwd. Onder druk van de markt moest ook het blokkegoten sterktestaal vervangen worden door cointinugegoten staal.



De eerste plak komt uit de continugietmachine in OSF-2, 26 februari 1980

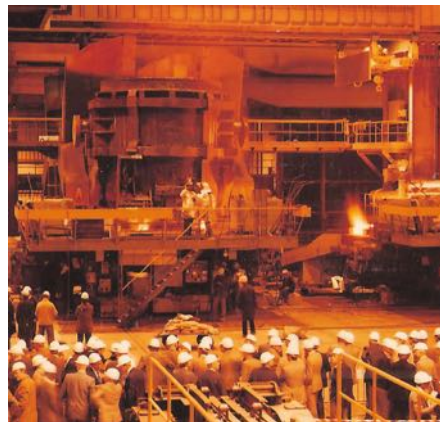
Door het succes van het continugegoten rustige staal werd het zoeken naar een methode om onrustig staal continu te kunnen gieten zinloos.

Bovendien werden er zoveel continugiet installaties gebouwd, die allen zonder extra kosten rustig staal gieten, dat het aanbod van dit kwalitatief hoogwaardige staal sterk steeg en daardoor een prijsersiose optrad. Dit was een tegenvaller voor de verwachte rentabiliteit van de investering in de nieuwe gietmachine. En dit betekende ook nog dat het via blokgierten vervaardigde rustige staal ondanks de hogere kostprijs niet een hogere opbrengst opleverde.

De ontwikkeling ging nu zo snel dat de capaciteit van de continugietinstallatie in 1984 vrijwel geheel vol zat met verplicht continugegoten plakken. Dit betekende ook dat er geen capaciteit was voor de vervanging van zeker nog 250.000 ton blokgegoten rustig staal. Ook aan nieuwe klantenwensen zou men niet kunnen voldoen. Dus liet de Raad van Bestuur snel een voorstel voor een nieuwe machine maken die in 1987 in bedrijf moest gaan.

Dit betekende tevens het einde van het maken van onrustig staal. Hoogovens had in het verleden een goede reputatie opgebouwd met het perfectioneren van onrustig staal. Daarom besloot het voorstel voor de bouw van de tweede continugiet machine met "Het was zaak om

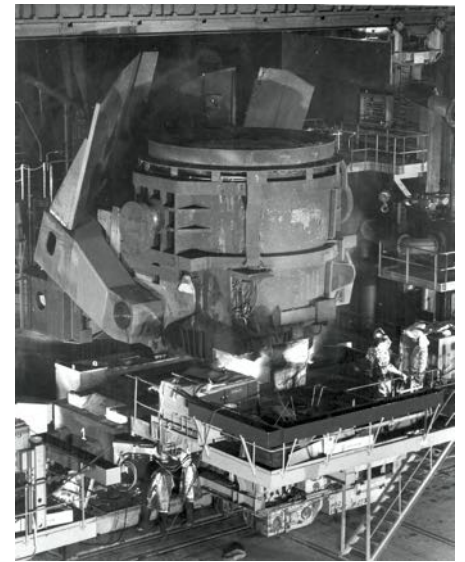
voortaan voor platte producten uitsluitend continugegoten staal van hoge kwaliteit te leveren, om de voorsprong die Hoogovens lange tijd heeft gehad met onrustig staal weer terug te winnen".



Inbedrijfname continugietmachine in OSF-2, 9 mei 1980

Deze voorsprong was ook te danken aan het vele onderzoek dat er gedaan was bij de research afdeling met onder andere de speciale kleine walsinstallatie waar met behulp van plasticine in het klein proeven gedaan konden worden om het walsrendement sterk te verhogen. Misschien dat we in een volgend nummer aan deze wals die nu in het museum te bewonderen is nog eens een artikel kunnen wijden.

Door deze beslissing kon Blokwals 3 gesloten gaan worden, dat werd echter pas in 1990 gedaan. En daarmee kwam na



Blik op de enorme staalpan in de draaitoren van de nieuwe continugietinstallatie bij Hoogovens, die op 9 mei 1980 officieel in gebruik wordt genomen. Het vloeibare staal stroomt vanuit de staalpan in de verdeelbak

een glorieuze start in 1969, na amper twintig jaar een roemloos einde aan de grootste en modernste blokwalsenrij. Hij kon niet eens verkocht worden om op een andere locatie nog te produceren. De stormachtige ontwikkeling van het continu gieten had deze productiemethode geheel achterhaald. De walsinstallaties werden gesloopt en verschroot. En de hallen en een groot deel van de funderingen werden ook gesloopt. Alleen de oliekelders van de fabriek werden nog enige tijd gebruikt voor brandweeroefeningen.



Het uitlopen van het staal uit de verdeelbak in de gietvorm wordt goed in de gaten gehouden

We moeten dus uiteindelijk ook concluderen dat de beslissing in de 60-er jaren om een blokwalsenrij te bouwen niet zomaar genomen is. Er is veel over gesproken en er is veel onderzoek gedaan, maar ook hier blijkt weer dat het moeilijk blijft om de snelheid van ontwikkelingen vooraf te voorspellen. Zoals het gezegde luidt, "Achteraf kijk je een koe in de kont". Maar toen de besluiten genomen werden was dat op dat moment de juiste. ■

50 jaar geleden

door Cor Castricum

En omdat we momenteel 2017 schrijven, wordt hiermee het jaar 1967 bedoeld. In 1967 is er – net als in alle voorgaande en komende jaren – veel gebeurd. De naar ons idee belangrijkste zijn, in chronologische volgorde genoemd:

1. De herstelwerkzaamheden bij Blokwalserij-2/Knuppelwalserij;
2. De opening van de twee viaducten over de Zeestraat;
3. Het arriveren van de eerste grote 425-tons rijdende menger.

Ad 1: ‘De Gripper’ van juni 1967 geeft een artikel genaamd ‘Een nieuw dak voor Blokwalserij-2’, waarvan een gedeelte hier volgt:

De tijd gaat wel heel snel. Het is alweer ruim vijf maanden geleden dat we die zaterdagmiddag, 24 december opgeschrikt werden door het bericht van het instorten van een deel van het dak van blokwal 2 en knuppelwalserij. Met man en macht werd er later gewerkt om het bedrijf, dat stil kwam te staan, weer zo spoedig mogelijk op gang te krijgen. Gelukkig waren er nagenoeg geen persoonlijke ongevallen gebeurd.

U weet dat op 16 januari de blokvals weer begon te draaien, op 21 januari gevolgd door de knuppelwalserij.

Enkele door Hoogovens aangewezen deskundigen kregen de opdracht zich in de oorzaken van het gebeurde te verdiepen. Dit zijn de heren prof. Van Douven van de Technische Hogeschool te Delft, prof. Soete van de Technische Hogeschool te Gent en ir. Ligtenberg, directeur van het Instituut voor Bouwmaterialen en Bouwconstructies van het TNO. Het eerste deel van hun rapport is uitgebracht. Het handelt over de toestand van de staalconstructie na het gebeurde. Dit rapport zal binnenkort worden gevolgd door een eindrapport met de daaraan verbonden conclusies.

Tijdelijke voorzieningen werden na die 24e december zo spoedig mogelijk getroffen om de productie zonder gevaar op gang te kunnen brengen en de voortgang te verzekeren. Het bedrijf heeft het geluk gehad dat we kunnen terugzien op een zachte winter. Onder de gegeven omstandigheden was de gang van zaken bijzonder voldoende. Dat neemt niet weg dat hard gewerkt werd aan voorbereidingen voor het aanbrennen van een nieuw dak. Hierbij werd uitgegaan van het feit dat er



Warmbandwalserij 2 in aanbouw, luchtfoto van het gebied ten noorden van de Zeestraat (1967)

steeds minder behoefte is aan dakconstructies met natuurlijke verlichting, zoals die aanwezig was bij de oorspronkelijke constructie.

Dit, gevoegd bij de ervaringen opgedaan in de afgelopen winter, heeft geleid tot een constructie van een ander aanzien. Aan de zuidkant van de hallen zal over een lengte van ca. 130 meter en een breedte van ca. 10 meter de dakbedekking worden weggelaten. Hierdoor wordt tevens een zo groot mogelijke ventilatie gewaarborgd. Mocht echter later blijken dat een totale dakbedekking toch beter zou voldoen, dan kan deze alsnog worden aangebracht.

Ad 2: In het jaarverslag 1964 wordt ingegaan op het feit dat men een studie is begonnen betreffende een eventuele tweede warmbandwalsenrij, hetgeen tevens betekent dat daarvoor mogelijk de Zeestraat zal moeten worden overgestoken. Derhalve zal dat eveneens betekenen dat er viaducten voor trein en auto gebouwd moeten worden. Op 2 juni 1967 wordt de autoweg over het westelijk viaduct officieel in gebruik genomen, terwijl voor het treinverkeer op 27 juni officieel gebruik kan maken van haar eigen viaduct.

Ad 3: Voor een beschrijving van het gebruik van rijdende mengers bij Hoogovens verwijzen wij de lezers naar 'Historisch Hoogovens' van april 2002, waarin uitgebreid wordt ingegaan op de geschiedenis van de rijdende mengers. De geschiedenis hiervan begon gelijk met de bestelling van de eerste ruwijzer-



425-tons rijdende menger, met op de achtergrond één van de Hoogovens



Instorting van het dak van blokvals 2 en de knuppelwalsenrij

gietmachine, maar omdat de levertijd van de 110-tons mengers langer duurde dan die van de gietmachine, kocht men van een Engels bedrijf drie tweedehands mengers die een inhoud hadden van slechts 60 ton. Van deze mengers werden de nummers 2 en 3 tot het voorjaar van 1950 bij de gietmachine gebruikt. Nummer 1 was bestemd als leverancier van reserveonderdelen voor de andere twee. In de zomer van 1949 werden de 110- en 150-tons mengers in gebruik genomen, terwijl in 1952 de 200-tons mengers in gebruik werden genomen. De zogenoemde 'reuzenmengers' – met een inhoud van 425 ton ruwijzer – kwamen in 1968 in bedrijf als gevolg van het in bedrijf nemen van Hoogoven-6. ■

IJzerproductie in Nederland van de Middeleeuwen tot heden

door Johan van Ikelen



IJzermolen in Laag-Keppel omstreeks 1840

Na de verwoesting van Dorestad door de Noormannen stopte de ijzerproductie op de Veluwe omdat de handel verdwenen was. Voor lokaal gebruik werd er in het Montferland wel nog ijzer geproduceerd met gebruik maken van IJzerklapperstenen als erts. Deze ovens die zijn gevonden in Wehl, Didam en omgeving, maar produceerden slechts een 5-10 ton per jaar.

IJzerproductie vanaf de 17^e eeuw

Als wij doorgaan in de historie, dan zien wij dat in de 17^e eeuw langs de IJssel en de Oude IJssel de eerste hoogovens, de zgn. ijzermolens, gebouwd werden. Daar in de Achterhoek, begon de moderne Nederlandse ijzerindustrie en daar zijn de meeste ijzermolens te vinden. Hier waren de benodigde grondstoffen aanwezig: IJzeroer als erts, water voor aandrijfkracht door middel van het waterrad en hout voor houtskool productie.

De naam ijzermolen kwam vanwege de aandrijving met een waterwiel, dat diende voor het aandrijven van de installaties voor de bereiding en verwerking van ijzer, zoals:

- De molen dreef de blaasbalgen van een vroeg-industrieel hoogovenbedrijf aan, die de verbrandingslucht in de oven bliezen.
- De molen dreef de hamers aan in een smederij of ijzerpletterij, waar de smid het ruwijzer uit de kleine hoogovens bewerkte tot staal.



De naam ijzermolen kwam van de waterwiel-aandrijving voor de blaasbalgen die de lucht in de oven blazen

De oudste Nederlandse ijzermolen was de Rekhemse IJzermolen. Deze dateert van kort na 1689 en bevond zich op de Bielheimerbeek nabij Doetinchem. In genoemd jaar vroeg Josias Olmius een vergunning aan om te mogen ontdekken, zoeken ende reduceren sodaene minerael van ijzer ende alle andere mineraliën, als hij aldaer sal kunnen vinden, dienstig om iser te gieten. Enkele jaren later kreeg deze nieuw geïnventeerde ijzermakerie toestemming om betreffende watermolen op te richten. Deze ijzermolen heeft bestaan tot 1809, terwijl het hoofdbedrijf in 1794 werd verplaatst naar Laag-Keppel.

Het hoogovenbedrijf aldaar produceerde meestal ruwijzer uit het plaatselijk aanwezige ijzeroer, ten behoeve van de daarmee verbonden ijzergieterij. Het reductiemiddel dat in de hoogovens gebruikt werd was houtskool. Als toeslag werd Muschelkalk gebruikt, dat in de omgeving van Winterswijk werd gewonnen. Andere ijzermolens werden

In het Victoria en Albert museum in Londen valt deze 'Pro Patria' ovenplaat te bewonderen. Volgens het museum is de plaat in ca. 1700 gegoten in Nederland. Als dat juist is dan moet deze plaat gegoten zijn bij de Rekhemse IJzermolen aan de Bielheimerbeek, in die tijd de enige ijzergieterij in ons land.



'Pro Patria' ovenplaat in het Victoria and Albert museum in Londen



Buste van J.M. de Muinck Keizer in het Julianapark te Utrecht, gemaakt door Ludwig Oswald Wenckebach

opgericht te Ulft (1754), Terborg (1820), Deventer (1756) en Arnhem (1744-vóór 1800).

De met de ijzermolens verbonden ijzergieterijen vervaardigden munitie (kogels, bommen en granaathulzen), huishoudelijke artikelen (kachels, haardplaten, roosters, potten) en ballastblokken voor schepen.



Kaarten in de kantine van DEMKA

De laatste ijzermolen van Diepenbroek en Reigers in Ulft sloot in 1890. In die regio bleven daarna veel gieterijen aanwezig voor ijzerverwerking (zoals de DRU).

Van IJzer tot staal – DEMKA **De geschiedenis van de DEMKA in vogelvlucht**

De oorsprong van de staalgieterij DEMKA lag in het Groningse Martenshoek, nabij Hoogezand-Sappemeer. Daar werd in 1851 de IJzergieterij Ten Oever, Koning & Co gesticht.

In 1882 trad J.M. de Muinck Keizer als firmant toe tot de IJzergieterij Ten Oever, Koning & Co.



Binnenkant van een Siemens-Martin oven

De Muinck Keizer was een ondernemend en inventief man. Hij was de eerste in Nederland die het lukte om gietstaal te maken. Het werd verhandeld onder de naam reformijzer.

Nog steeds zijn in Nederland veel individueel genummerde gietijzeren molenassen van windmolens in bedrijf, afkomstig van De Muinck Keizer uit Martenshoek. In 1902 werd nr. 100 gegoten.



DEMKA staalfabrieken in 1917

De staalgieterij De Muinck Keizer verhuisde in 1913 en vestigde zich in het toen nog zelfstandige dorp Zuilen ten noorden van de stad Utrecht op een terrein dat direct gelegen was aan het toenmalige Merwedekanaal. Dit kanaal was in 1892 in gebruik genomen en bood Utrecht een snelle verbinding met Amsterdam. Het was ook een van de redenen voor het staalbedrijf om zich hier te vestigen. Bovendien was er een aansluiting op het spoorwegnet en een grote afnemer van de producten van de DEMKA, de firma Werkspoor, lag op steenworp afstand.

De verhuizing naar Utrecht was een logisch gevolg van de voorgenomen expansie van het bedrijf.

De volledige naam van de staalfabriek in Utrecht was overigens N.V. Nederlandse Staalfabrieken v/h J.M. de Muinck Keizer. In 1919 kwam het tot een verregaande samenwerking met de Hoogovens in IJmuiden dat 50% van de aandelen verwerft. De nogal lange naam werd afgekort tot d.M.K. wat kan worden uitgesproken worden als DEMKA. Dit werd ook de officiële naam van de fabriek in 1921. Onder die naam zou het bedrijf voortaan door het leven gaan.



Interieur van de voormalige van de DEMKA fabriek, ca. 1955





DEMKA Siemens-Martin ovens, geschilderd door Herman Heijenbrock

Na de Tweede Wereldoorlog heeft de DEMKA veel personeel nodig. Het bedrijf breidt zich snel uit met een smederij en een smelterij voor speciaal-staal. Het werk is zwaar en vies en veel arbeiders werken in ploegendienst.

De DEMKA staalfabrieken in Zuilen zijn van 1914 tot 1983 één van de grootste werkgevers in Utrecht en omgeving. In de jaren vijftig en zestig had DEMKA een grote behoefte aan vooral ongeschoolde werknemers en zodoende was DEMKA een van de eerste bedrijven die in grote aantallen werknemers uit het buitenland aantrok.

In de jaren '50 trekt de DEMKA personeel aan uit Hongarije, Polen, Duitsland en Luxemburg. In de jaren '60 komen de arbeiders van nog verder weg: Joegoslavië, Spanje, Griekenland, Marokko en Turkije. Deze gastarbeiders doen het ongeschoolde werk en krijgen geen kans om een carrière te maken. Als ze Nederlands willen leren, moeten ze dat in hun eigen tijd doen. Veel gastarbeiders wonen in een pension van de DEMKA.



DEMKA draadwalserij (1983)

De best betaalde werknemers bij de DEMKA waren de vormers, kernmakers, draaiers, bankwerkers en modelmakers in de gieterij. DEMKA heeft een speciale school om deze arbeiders op te leiden tot 'mannen van staal'.

Na de 2^e Wereldoorlog produceerde DEMKA vooral staaldraad en staalgietwerk. Het staaldraad werd toegepast in betonstaal, kettingen, bouten en moeren. Het gietwerk vond toepassing in

scheepsonderdelen, baggerremmers, wielen, turbinehuizen, wielen en pompen en dergelijke.

Als grondstof voor de staalfabricage gebruikt DEMKA schrot. Wat in Siemens-Martin ovens tot staal wordt gesmolten. Een groot nadeel van het Siemens-Martin proces is de enorme milieubelasting veroorzaakt door dikke rookwolken van de ovens.

Tot in de jaren zestig was de DEMKA een familiebedrijf. Het is eigendom van de familie De Muinck Keizer. In 1964 nam grootaandeelhouder Hoogovens alle aandelen van DEMKA over.

Hoogovens voerde in 1966 door marktomstandigheden gedwongen een forse reorganisatie door.

Het is het bedrijf niet gelukt om een plaats te veroveren op de markt van het speciaal-staal en er wordt verlies gemaakt. Enkele afdelingen werden gesloten en de productie van speciaal-staal werd beperkt. Het betekende het einde van 1150 van de 2000 arbeidsplaatsen. Elfhonderd arbeiders worden ontslagen.

In de daarop volgende jaren liep de werkgelegenheid bij DEMKA steeds verder terug.

In 1968 volgde voor de gieterij een fusie



De DEMKA draadwalserij in 1965

met het Franse Sambre et Meuse. Dit leidde tot de vorming van SMDK, waarin Sambre et Meuse 51% en Hoogovens 49% van de aandelen had. SMDK was geen lang leven beschoren; in 1977 sloot het bedrijf.

Alleen de walserij bleef bij Hoogovens, maar daarmee ging het uiteindelijk ook niet veel beter.



DEMKA draadwalserij

Het bedrijf was inmiddels sterk veranderd. Bovendien heerste er sinds 1975 een staalcrisis op de Europese markt door een forse overproductie. Dit alles deed Hoogovens in 1983 besluiten om tegen een overheidsvergoeding van 1,25

miljard gulden de walserij van de DEMKA te sluiten.



DEMKA uit de lucht

Er is tegenwoordig nog maar weinig dat aan het roemruchte verleden van de DEMKA herinnert. De sloop van de fabrieksgebouwen begon in 1985 en was een aantal jaren later voltooid. Op het voormalige DEMKA-terrein bevindt zich tegenwoordig een anoniem bedrijventerrein. Het enige dat nog naar de DEMKA verwijst, zijn de naam DEMKA-weg, wat verroeste installaties aan het Amsterdam-Rijnkanaal en de naam DEMKA-brug voor de oude 170 meter lange spoorbrug over het Amsterdam-Rijnkanaal. ■



DEMKA kranen



DEMKA draadwalserij

De eerste ertsschepen in de buitenhaven

door Fred Boon

Tijdens een van mijn onderzoeken in het archief stuitte ik op de naam stoomschip *Fafner*. Volgens de beknopte bedrijfskroniek staalbedrijf IJmuiden 1917–heden kwam dit schip op 6 september 1923 als eerste in de haven van Hoogovens. Ik zocht er de bijhorende foto's bij en kwam tot de conclusie dat deze foto's niet van de *Fafner* waren maar van de stoomschip *Oosterland*! Vreemder werd het nog dat diverse kranten al op 3 september meldden dat de *Fafner* gelost was! Om het raadsel compleet te maken; dezelfde krant meldde al op 27 juli 1923 dat het eerste schip, de *Oosterland*, de eerste lading had gelost aan de kade van het Hoogovenbedrijf! Tijd voor een klein onderzoek.



Bouw van de buitenhaven (1923)

In ons eigen archief heb ik geen enkele afbeelding van de *Fafner* kunnen vinden. Ook in het omvangrijke archief van TATA zijn geen foto's bewaard gebleven van dit schip. Een lange zoektocht op internet leverde slechts een klein wazig fotootje op. Er is wel veel documentatie bewaard gebleven van allerlei schepen die ooit gezonken zijn.

Zie: <http://www.wrecksite.eu>

Het eerste schip die onze haven aanded was de *Oosterland*. Het schip werd ge-

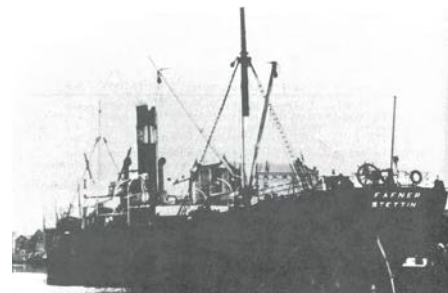


Grondwerkzaamheden buitenhaven met rechtsboven het huis van Marinus, augustus 1921

maakt door de Maatschappij voor Scheeps- en Werktuigbouw Fijenoord te Rotterdam voor N.V. Scheepvaart- & Steenkolen Maatschappij in Rotterdam. In 1916 kwam hij in de vaart. Er stond een 3-cilinder stoommachine in de machinekamer met 900 pk en 10 kt (knopen). topsnelheid. Het schip was 70 meter lang, 10,5 meter breed en had een diepgang van 4,48 meter. Tonnage 1192 grt. (Gross register tonnage). Het schip bleef tot 1936 varen onder dezelfde naam. Toen werd het verkocht en na diverse naams- en eigenarenveranderingen werd het als de *Niva* in 1967 gesloopt in Tallinn (Estland).

Chronologische volgorde van schepen die de haven van Hoogovens aandeden:

1. De *Oosterland* op donderdagavond 26 juli 1923 met een lading steenkool uit Engeland voor derden.
2. De *Käte Martha* op 2 augustus 1923 met een lading houten paaltjes om



Stoomschip *Fafner*



Bericht over de *Fafner* uit het Algemeen Handelsblad van 3 september 1923



Aankomst van de *Fafner*, krantenbericht



Vertrek van de *Fafner*

- krantenpapier van te maken voor de Koninklijke papierfabriek Van Gelder en zoon in Velsen Noord.
3. De *Fafner* in de nacht van 2 op 3 september 1923 met de eerste lading ijzererts (3064 ton) uit Oxelösund in Zweden.

De *Fafner* werd gebouwd door William Pickersgill & Sons Ltd in Southwick in Engeland. De eerste eigenaar was James Chambers. Het schip werd gedoopt als



Krantenbericht over aankomst Oosterland in De Tijd van 27 juli 1923

de Middleham Castle. Na enkele eigenaarswielingen en naamswijzigingen kreeg het schip in 1922 de naam Fafner met als eigenaar Emil R. Retzlaff. Dit schip had een tonnage van 3064 en was 99 meter lang 13 meter breed en had een diepgang van 5,85 meter. In de machinekamer stond een driedubbele expansie stoommachine gebouwd door G. Clark Ltd. In Sunderland. Het had een vermogen van 254 nph. (nominal horse power) en kon een snelheid halen van 11 knopen (ca 20 km/h). Het schip werd in 1931 opnieuw verkocht en omgedoopt in de Stella. Op 25 maart 1934 kwam de Stella in de mist in aanvaring met het Finse Bomarsund en zonk. Dit gebeurde zo'n 6 km ten westen van het Kanaaleiland Alderney en iets ten zuiden van Les Casquets (onbewoonde rotsen). 49.54N/2.42W. Het schip was op weg van Antwerpen naar Spezia in Italië.



Stoomschip in de buitenhaven (1924)

Van zowel de Oosterland als de Fafner zijn enkele wetenswaardigheden bewaard gebleven. In het bedrijfsblad *Het Clubleven* van november 1928, de voorloper van de Samen, tekenende enkele herinneringen op van de havenbaas Marinus. Zie het artikel van Cor Castricum in *Historisch Hoogovens* nr. 19 van oktober 2008 en ook het artikel van Wim de Wit in *Historisch Hoogovens* nr. 33 van oktober 2015. Ook in juli 1939 stond er een interview in de Samen van dhr. Marinus. W. Marinus woonde in een woning vlakbij de buitenhaven en op een steenworp afstand van hoogoven 1 en 2. Op deze foto uit 1921 tijdens de grondwerkzaamheden voor de buitenhaven zien we rechts op de foto de woning van de havenopzichter.



Rechtsonder het huis van havenbaas Marinus, ca 1925

Hier een fragment van de herinneringen van baas Marinus uit *Het Clubleven* van november 1928, dat hij schreef onder zijn pseudoniem Suniram:



Tegeltableau met de Oosterland in de haven Harlingen, ca 1925

"De eerste ertsboot arriveert! Het s.s."fafner", geladen met Oxelosund uit het hoge Noorden, komt in het Hoogovenkanaal. Zondagnacht 1 uur v.m. opgewacht door twee employe's. ' Hier lezen we zondagnacht. Als ik de kalender van 1923 er bij haal dan valt zondag op 2 september en niet zoals in de bedrijfskroniek vermeldt wordt 6 september. Ook bijgaand krantenknipsel maakt hier melding van.



Stoomschip Oosterland bij de kade

Van een ander schip de ss Noord is een herinnering bewaard gebleven welke in de Grijper+ nr. 7 uit 1979 heeft bestaan. Bart de Smalen (marconist) vertelde, *"In januari 1924 leverden wij in de haven van Hoogovens circa 4500 ton* roodgekleurd ijzererts af. De vier ruimen werden met twee loskranen, die elk 250 kilo tegelijk konden ophijsen, gelost. Het ijzererts kwam uit het zuiden van Spanje. Toen wij daar tussen Malaga en Almeria voor anker gingen kwamen er enkele roeiboortjes naar ons toe die tot de rand*

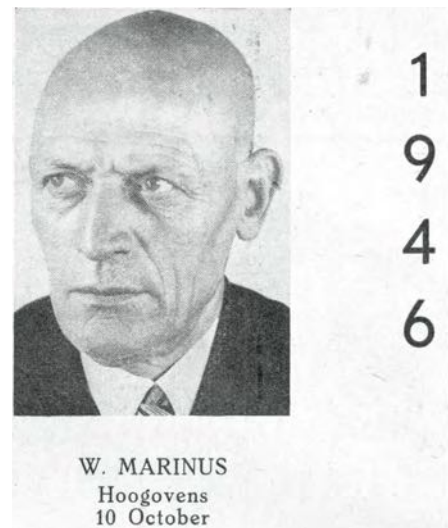
aan toe beladen waren met biezen mandjes met ijzererts! De mandjes werden met de scheepslier omhoog getakeld en in het ruim leeggekieperd. Enorme rode stofwolken stegen op. Dit duurde enkele dagen en niet alleen het schip was rood gekleurd maar de bemanning ook."



Schepen in de buitenhaven (1928)

In de jaren na de ingebruikname werd er een lijst opgesteld van schepen die men liever niet meer in de buitenhaven zag. Deze schepen hadden vaak tussenschotten in de ruimtes en konden daardoor niet makkelijk gelost worden door de twee aanwezige kranen. Hier moesten dan mensen (tremmers) aan te pas komen om het erts met de schep te verplaatsen zodat de grijper er bij kon om het op te halen. Ook speelde de diepte van de haven een rol in de grootte van de schepen. Maximaal mocht de diepgang 7½ meter bedragen. De reders werden via briefwieling op de hoogte gebracht en verzocht om die schepen niet meer met een lading erts naar Hoogovens te sturen. Op deze zgn. zwarte lijst stond ook de Fafner. Overigens was er ook een witte lijst met schepen.

*Volgens de officiële gegevens van de Noord bedroeg het tonnage maar 2485 grt. ■



25-jarig jubileum van havenbaas W. Marinus in 1946

FRED BOON

Hoe ben ik zo verzeild geraakt bij het Hoogovensmuseum? Ik ben eigenlijk altijd al geïnteresseerd geweest in het verleden, dat voorop gesteld. Streekgeschiedenis, de piramides in Egypte, de middeleeuwen of stamboomonderzoek, ik vind het allemaal reuze interessant. Daar past logischerwijs ook de geschiedenis van ons bedrijf bij.

Het zal een jaar of 20 geleden zijn dat ik eens mee ging met een collega naar Rob Meijer die toen bij WB 2 werkte. In zijn kantoor zag ik een hele verzameling van “hebbedingetjes” (veilig werken helm-pjes, pennen, asbakjes enz. alles van een Hoogovenslogo voorzien). Ik vond het prachtig. Op een rommelmarkt kocht toen ik een paar jaargangen van de *Samen* die toen al zo’n 40 jaar oud waren. Daar las ik dan o.a. artikelen over archeologische opgravingen op het Hoogovensterrein. Inmiddels was het museum geopend en daar kwam ik weer voor mijn werk.

Nu het woordje werk is gevallen kan ik daar misschien eerst iets over vertellen. In 1975 ben ik op 21 jarige leeftijd begonnen bij de Mekog, die toen net UKF heette. In 1988 maakte ik de overstap naar het Analytisch Lab van Hoogovens. Twee jaar later begon ik bij de afdeling milieubeheer. Daar hield ik me o.a. bezig met het meten van stof uit de schoorstenen. De uitstoot van stof (hoofdzakelijk ijzererts en steenkool, waar dan weer zo’n beetje het hele periodieke systeem in zit) werd gemeten met een meetwagen vol met meetapparatuur. Wat later was ik betrokken met het meten van stof



dat in de woonomgeving neer kwam. Ik onderhield een meetstation in de duinen van Wijk aan Zee. Daar werd o.a. PM10 fijn stof gemeten. Dat is stof dat je inademt en dat in je longen terecht kan komen. Voor dit stof geldt ook, dat er bepaalde vergunde waarden zijn waar het bedrijf zich aan moet houden. Dit wordt gecontroleerd door de overheid met eigen meetstations. Erg leuk en interessant werk.

Daarnaast deed ik tot 2014 ook de bemonstering van het drinkwater voor Legionella op het bedrijf. Ook hier geldt dus de wettelijk verplichting het drinkwater te controleren. Ik zwierf over het hele bedrijf om douches, koelwaters, oog- en nooddouches etc. te bemonsteren. Ik weet dus al aardig de weg op het

terrein. Zo kwam ik dus ook in het Hoogovensmuseum. Daar kwam ik Rob weer tegen en al gauw was ik dermate enthousiast dat ik beloofde na mijn werkzame periode vrijwilliger te worden bij het Hoogovensmuseum.

Het voelt als thuiskomen. Het oude Hoogovensgevoel van vroeger. Ik denk hierbij aan de knalgele automaat voor koffiepenningen, waarbij je, na inworp van twee kwartjes, aan een slingertje moest draaien om vijf penningen te krijgen. In november 2014 was het zover, ik meldde me aan als vrijwilliger. Omdat schrijven ook een hobby van mij is, werd ik uitgenodigd plaats te nemen in de redactie van *“Historisch Hoogovens”*. Inmiddels heb ik al een paar artikelen mogen schrijven en hopelijk volgen er nog meer. ■

Colofon

Historisch Hoogovens is een uitgave van de Stichting Industrieel Erfgoed Hoogovens (SIEHO). De SIEHO wordt gesponsord door Tata Steel.

Telefoon SIEHO / Hoogovensmuseum

(0251) 494 368 / 498 865

Website

www.hoogovensmuseum.nl

Facebook

<http://bit.ly/1SxfnYr>

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

Rijser, Purmerend