



APRIL/ MEI 1978 - no. 11

Van Haver Tot Gort

Uitgave van het Ambachtelijk Korenmolenaarsgilde

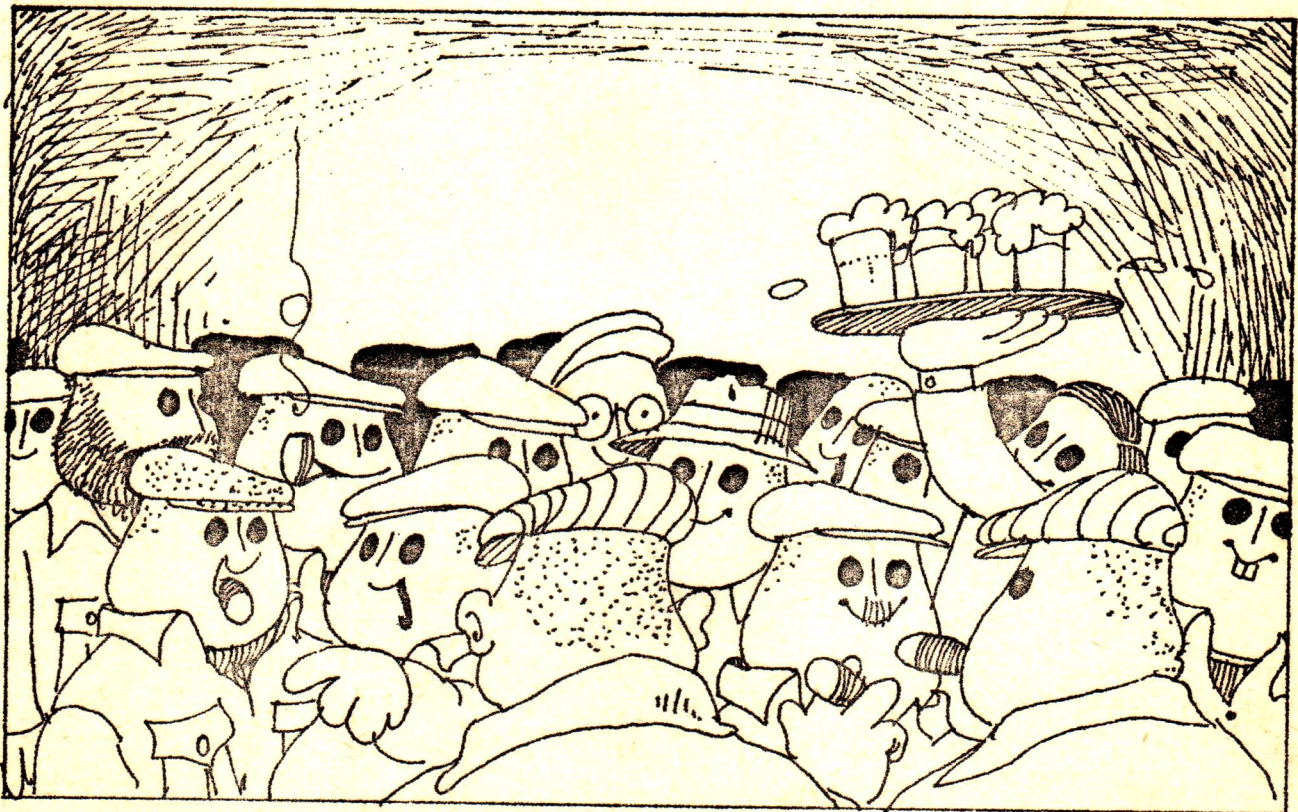
Secretariaat : Postbus 3086, Schiedam

Redactieadres : Redactie Van Haver tot Gort
per adres : Postbus 3086, Schiedam

Onregelmatig verschijnend, dat wel. Maar hier zijn we dan, de vermoedenissen van de afgelopen Nationale Molendag nog maar nauwelijks te boven, met onze elfde aflevering; een extra dik nummer!

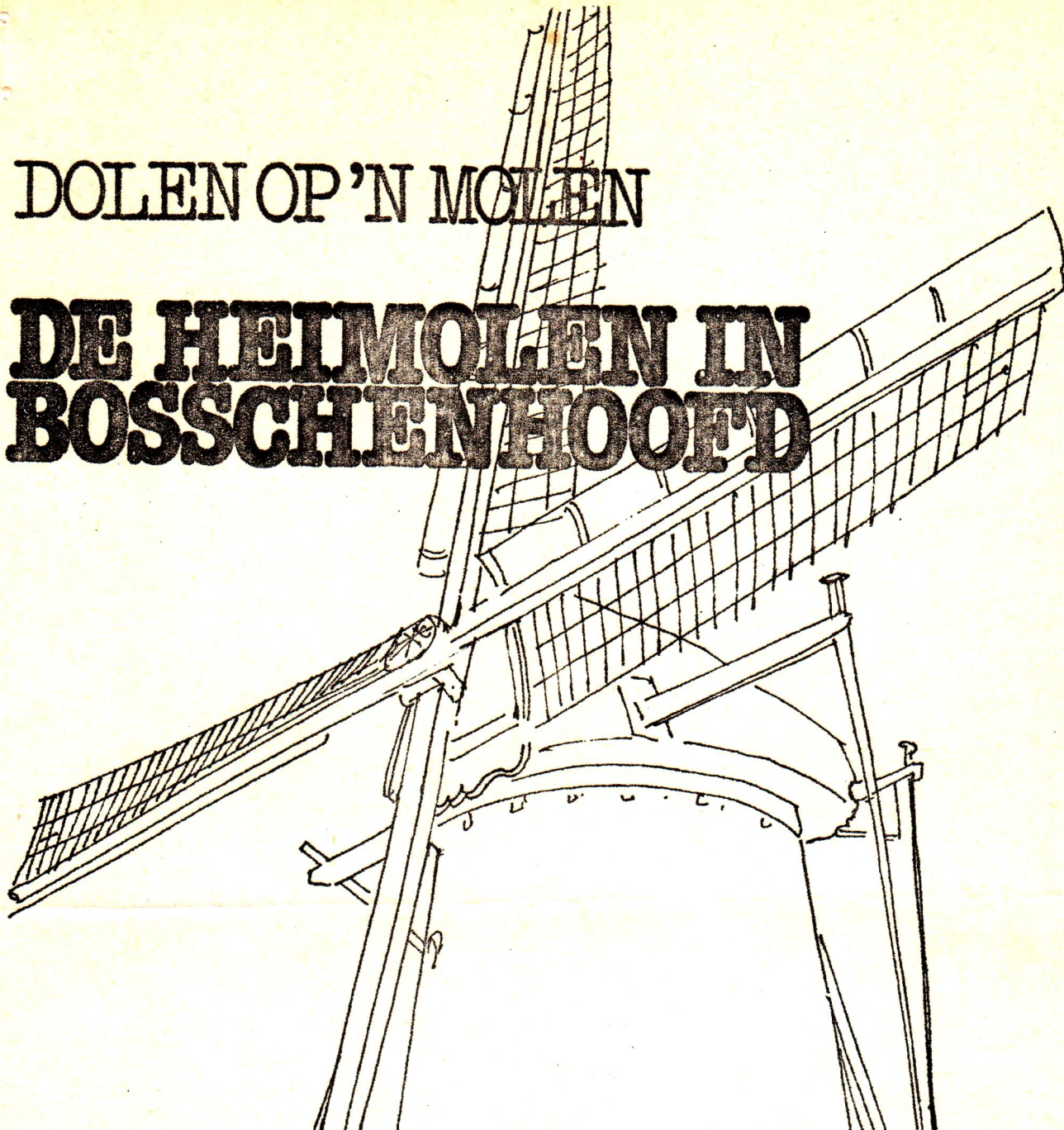
Waarin o.a. :

- Een bezoek aan de Heimolen te Bosschenhoofd, onder het motto "Dolen op een Molen".
- In onze technische rubriek een artikel over rijnen en spullen en een ingezonden vraag.
- Een mededeling over onze algemene Deelnemersvergadering op Zaterdag 27 mei te Olst.
- en tenslotte ons jaarverslag 1976-1977



DOLEN OP 'N MOLEN

DE HEIMOLEN IN BOSSCHENHOOFD



"Masthout houkt geen wind. ...", zeiden oude mulders vroeger wel eens. Dat vernemen wij onmiddellijk na de begroeting uit de mond van mulder Theodorus Wilhelmus Franken (69) als wij vragen hoe het komt dat zijn molen nog zo lustig staat te malen, terwijl er toch niet meer dan een matig zuid-zuidoosten windje waait en er op niet al te grote afstand van de molen fikse dennebomen staan. Waarmee gezegd wil vezen dat naaldbomen in feite minder wind tegenhouden dan (in het blad staande) loofbomen, en dat blijkt een oude wijsheid te zijn die nog steeds opgaat zoals we met onze eigen ogen kunnen aanschouwen.

Rijdend op de autoweg Breda-Hoosendaal worden wij links van de weg het fraaiend wiekenkruis van de molen al gewaar. Bruine zeilen en witte fokken, in een overwegend groene omgeving waar de naam "Bosmolen" eerder toepasselijk zou zijn dan "Heimolen" want er is geen heide te bekennen.

We zijn op een zaterdagmiddag in april op weg gegaan naar deze, voor zover we kunnen nagaan, meest malende molen in de provincie Noord-Brabant.

Behalve op zondagen, maakt "De Heimolen" ten behoeve van de mengvoederproductie voor de boeren in de omtrek werkelijk elk windje af. Het is een echt ouderwets molenaarsbedrijf waar we die middag te gast zullen zijn.

Die oude mulders, waar Franken het bij onze aankomst over had, moeten in onze ogen al wel zeer-oude-mulders zijn geweest, in aanmerking nemende dat onze zegeman geboortig in Steenderen op 6 september 1908, ook al een mensenleven-lang molenaar is en, al zal hij zelf menen van niet, ook zelf gerust een oude-molenaar mag worden genoemd.

En zo zijn we meteen al aangeland in de tijd rond de eeuwwisseling. Met een ijzeren geheugen voor details en jaartallen vertelt Franken over die tijd. Hoe zijn vader daar in Steenderen de "Bronckhorstermolen" bemaalde, een stenen grondzeiler met een houten gevlucht van 22 m. en een houten as. Een molen die, volgens het jaartal in de windvaan op de kap, gebouwd zou zijn in 1878. Er lagen, zo herinnert Franken zich nog, 15-der stenen in. Het was de streek waar wijlen Gerrit ten Have als molenmaker actief was. In 1930 werd de molen onttakeld en bleef er, tot de dag van vandaag nog slechts de stenen romp als een peperbus van over.

Maar op dat moment heeft onze mulder er al zes jaar opzitten als molenaarsknecht op de (thans verdwenen) standerkast van Van Kessel te Oirschot (N.Br.). Een molen die toch nog op een bijzondere wijze is verbonden met Franken's huidige molenaars bestaan. De pot-roeden waar de Heimolen tot op de dag van vandaag nog mee maalt zijn namelijk afkomstig van de sloop van die standermolen.

Zoals veel oudere wind-molenaars heeft ook Franken een gedegen leertijd doorlopen alvorens hij zich als zelfstandig molenaar vestigde. Na Oirschot werkt hij enige tijd bij de mulders Horsman in Gendringen, bij Beek in Didam en daarna twee jaar bij Fakkert in Heethen.

Hij is 26 jaar oud als hij in 1934 in Westervoort (Gld) een eigen zaak begint. Het is dan geen windmolen, maar een motormaalerij die in 1951 wordt opgeheven als hij wordt uitgekocht door de Boerenbond.

Het molenaarsbloed kruipt echter waar het niet gaan kan en Franken richt zijn blik op het Brabantse alwaar de Bosschenhoofdse "Heimolen" te koop blijkt te zijn wat hem de mogelijkheid biedt om een echt windmolenaarsbedrijf te beginnen.

Terwijl we handen tekort komen om de feitenreeks die Franken moeiteloos uit zijn mouw schudt te noteren, maalt de molen rustig voort. Het gaat niet zo hard, de regelkleppen in de fokken gaan niet open, maar de steen geeft toch nog een best beetje meel. Het is opvallend hoe weinig de molenaar tijdens het maalproces hoeft te doen. Hoewel simpel uitgevoerd, is de molen toch van alle gemakken voorzien. Er is een kleine elevator die het voorgemengde produkt voert naar een klein voorraadsilo'tje. Vandaar loopt het in het kaar boven het koppel gatenstenen en vanuit de meelbak via een houten gootje in een electrisch aangedreven mengketel van zo'n 1½ ton inhoud. Franken beaamt het met genoeg als wij hem op de praktische inrichting van zijn molen wijzen.

"Ja meneer, als je die zaak goed in orde hebt, je steen goed strijkt en de reguleur is goed afgesteld, nou dan heb je er geen omkijken naar tijdens het malen. Ga nou maar na, ik ben nu een kleine vijf uur aan het malen met dit windje en ik heb nu mijn 3e ketel bijna vol dus ik heb toch al zo'n 4 ton gemalen en daar heb ik echt niet veel aan hoeven doen. Nee de hamermolen die gebruiken we maar hoogst zelden. En die gatenstenen zijn idiaaal hoor, voor voormalen. Hoewel je niet moet menen dat je die nooit meer hoeft open te breken. Kijk, op den duur dan willen ze niet meer malen, want de dammen die groeien aan. En dan moet je, zeg maar om de honderd ton, er eens met de kneushamer op om ze weer goed onder de rei te brengen". Wel, een systeem wat helemaal géén onderhoud vraagt zal er wel nooit worden uitgevonden denken we, terwijl we achter de mulder aan lopen om in de kap kennis te nemen van zijn grootste zorgen van het ogenblik, de kammen op het asrad. "We hebben", zegt Franken, "dat bij de laatste restauratie niet goed genoeg voorzien. Er is toen een nieuwe gang azijnhouten kammen gestoken, maar de vellingen en zo waren toen al niet te best. En nou krijgen die kammen ruimte en af en toe breekt er een met alle ellende en gevaren van dien. We hebben een begroting door de molenaar laten opstellen om dat allemaal in orde te maken en subsidie aangevraagd. En dan krijg je van de Monumentenzorg te horen dat ze voorlopig geen geld hebben. Maar het gaat toch altijd nog om een zodanig bedrag dat ik dat er niet zomaar voor kan uitgeven. Misschien dat nu de gemeente bereid is om het zolang voor te schieten".

We hopen het met Franken, want het zou toch wel een beetje onverteerbaar zijn als juist deze, alle dagen malende molen, tot stilstand zou worden gedwongen wegens het tekort aan subsidiemogelijkheden van Hare Excellentie de Minister van Cultuur, Recreatie en Maatschappelijk Werk.

Net wanneer we weg willen gaan van de kapzolder, stapt Franken over van de financiële naar een meer vaktechnische kant van het probleem.

"De jonge molenmakersgeneratie, daar zitten beslist hardwerkende en goeie krachten onder, maar ze missen vaak de ervaring in het goed in orde maken van het gangwerk. Ze hebben dat niet meer meegemaakt, die tijd dat alle molens nog volop maalden en problemen met kammen, ronsels, staven, taatsen en potten en zo, aan de orde van de dag waren. Ze kunnen daar niks aan doen, maar een probleem is het wel, en van de oude generatie van molenmakers, die ze op dat punt met raad en daad zouden kunnen bijstaan, daar zijn er niet zo heel veel meer van".

We dalen de trap af en ontmoeten daar een bekende Brabantse molinoloog, als we dat woord tenminste juist gebruiken, Ir. J. Schoonhoven, uit het niet ver van Bosschenhoofd gelegen plaatsje Hoogerheide. Hij is zeer geïnteresseerd in het wel en wee van Franken's molen, en heeft voor het pinnetjeswerk van het 2e koppel stenen op de molen, een nieuw potje laten maken, dat hij even langs komt brengen. Het bedoelde koppel ligt open en wordt in orde gemaakt voor de tarwemalerij. Ernaast is een kleine plausichter, (om dat goed Nederlandse woord maar eens te gebruiken) opgesteld zodat het maken van bloem ook tot de mogelijkheden behoort. De heer Schoonhoven toont ons een boekje dat hij bij Gijsbers en Van Loon op de kop heeft getikt en getiteld is "Konzentrat der Müllerei und Mühlenbautechnik", von Hans Mantey. Al bladerende in het boekwerkje praten we wat door over theorie- en praktijk, over technici en molenaars en toont Ir. Schoonhoven toch wel een zeer praktisch ingesteld technicus te zijn..

"Kijk", zegt hij, zie hier deze formule, hoe betrekkelijk die is, daar staat dat de productie van een steen evenredig is aan de 3e macht van de diameter, maar dan wel vermenigvuldigd met een bepaalde factor. En waar hangt die factor dan weer van af : dat is de praktijkfactor, ofwel het meerdere of mindere vakmanschap van de molenaar. Waarmee we dan weer terug zijn op de molen en bij de man waar het allemaal om draait : de molenaar!

"Komaan", zegt Franken, "we moesten maar eens zien of de vrouw niet een bakje koffie voor ons heeft". En dat bleek ze uiteraard te hebben, wat ons de gelegenheid gaf om de administratieve aangelegenheid te regelen waar we eigenlijk voor gekomen waren. De heer Franken was namelijk ten onrechte niet in de deelnemersadministratie opgenomen en had daardoor naast Van Haver Tot Gort, nooit de specifiek voor de deelnemers bestemde informatie ontvangen. Hij dreigde nu ook met de folders en de papieren meelzak tussen wal en schip te raken. Om dat verzuim goed te maken beginnen wij ondertussen lurkend aan ons kopje koffie, aan het invullen van de benodigde papieren.

"Wacht even meneer," zegt Franken, "nu moet ik toch even de zoon binnen roepen, want officieel moet hij nu tekenen". "De Zoon" is Theodorus Albertus Franken (Theo), geboren 19 juni 1938 in Steenderen, we ontmoetten hem aan het begin van de middag al, druk doende om de vrachtwagen te laden en zodoende weinig tijd hebbend om na de begroeting zijn aandacht op ons bezoek te richten. Officieel heeft hij de zaak van vader overgenomen. "De molen is nog wel van mij en ik maal nog zelf alle dagen, maar zakelijk zijn de zorgen nu voor Theo" zegt Franken sr, die bewust of onbewust haarfijn aanvoelt dat volgens onze statuten het recht op het voeren van het Stichtingsembleem toekomt aan de deelnemer-exploitant, in welke hoedanigheid Franken jr. in het deelnemersbestand wordt ingeschreven. We beginnen met het bestelformulier voor de papieren zakken, "want", zegt Franken jr. "dat is een interessante verpakking voor ons eigen product. De mensen die hier om duivenvoer komen, die zullen misschien best geïnteresseerd zijn om zelf brood te gaan bakken. Hopelijk gaat dat wat worden".

Volgende punt is het vragenformuliertje voor de folder. En voor we het weten zitten we met het invullen daarvan weer midden in het verleden, want met het beantwoorden van de op dat formuliertje gestelde vraag naar vroegere eigenaars van de molen voert Franken ons ver terug in de geschiedenis van "De Heimolen".

"Kijk, ik kocht de molen in 1951 van de oude Johannes Petrus van Broekhoven, een achterkleinzoon van ene Pieter van Broekhoven, die hier in 1820 zijn molenaarsbedrijfje begon". Zijn verhaal vervolgend wijst Franken op het provinciale molenboek. "De Brabantse Molens", waar veel van de historie van de molen is beschreven. En dan blijkt dat er aan de geschiedenis van zo'n eenvoudige beltmolen, waar er honderden van zijn geweest en nu, alleen in deze provincie nog zo'n 50 van over zijn, toch meer vast zit dan men op het eerste gezicht zou denken.

Als we zo'n verhaal in het kort op papier zetten dan hebben we een heel stuk sociaal-economische en technische geschiedenis in een notepad.

In het begin van de vorige eeuw was het gebied waar de molen nu staat, gelegen aan de rand van de Hoevense Heide, alwaar de ondernemende Pieter van Broekhoven in 1815 een boerderijtje stichtte. Deze van Broekhoven was een veelzijdig man. Naast boer was hij timmerman, metselaar en vrachtrijder, welk laatste beroep naar het gebruik in die tijd werd uitgeoefend met behulp van paard- en kar. Kennelijk aangelokt door het feit dat in 1798 de "Molendwang" (zoals bekend, het recht waarbij de Heer in samenhang met het "windrecht" de inwoners van zijn rechtsgebied kon dwingen om hun graan op de hem toebehorende en eventueel verpachte molens te laten malen) werd afgeschaft, en zich ervan bewust dat er in zijn woon-omgeving behoefte was aan een maalmogelijkheid, begon hij in 1820 zoals velen in die tijd, met het opzetten van een molenaarsbedrijfje. De eerste molen was er een van bescheiden capaciteit, namelijk één, hooguit twee pk : een rosmolen. De paarden had hij toch, zegt het molenboek op pagina 62 terecht. Toch konden die twee pk. het ter vermaling aangeboden graan niet vlot verwerken want in 1826 verlenen Gedeputeerde Staten van Noord-Brabant aan Pieter, die nu naast timmerman-metselaar, boer en vrachtrijder dus ook molenaar is, toestemming om een windmolen te bouwen. Volgens de naspeuringen van de streekarchivaris blijkt dit een 2e handse molen te zijn en wij veronderstellen dat dit dan wel een standerdmolen geweest moet zijn. Het molenboek vermeldt op pagina 416 dat in één van de staakijzers het jaartal 1765 voorkomt, wij hebben dit zelf niet nagegaan maar, wetende dat het inventarisatiegedeelte van dit boek door de heer Gunneweg thans mede adviseur van onze Stichting is samengesteld, nemen wij aan dat dit zo is. Het is dan niet onwaarschijnlijk te veronderstellen dat dit staakijzer nog van die van elders gekomen standerdmolen afkomstig is. Een molen die mogelijk, als het jaartal in het staakijzer werd geslagen toen de smid bij de nieuwbouw van die molen dat staakijzer smeedde toen het heet was, in dat bewuste jaar werd gebouwd. Nu bleek reeds in 1844, nog geen twintig jaar na de wederopbouw van deze standerdmolen op zijn nieuwe plaats op de Hoevense Heide, zijn toestand zodanig dat Pieters zoon Marijn, die inmiddels het molenaarsbedrijf had overgenomen, besloot tot het bouwen van weer een andere molen. Het werd nu een houten achtkant op stenen achtkante voet. Het is niet met zekerheid uit te maken of het om een grondzeiler, dan wel om een beltmolen ging, terwijl het ook niet vast staat of het achtkant van elders (Holland) afkomstig was. Ook deze molen is geen lang leven beschoren want al in 1866 laat Marijn's zoon Willem, de 3e generatie van Broekhoven's dus, het houten achtkant vervangen door een ronde bak stenen romp, die op de reeds aanwezige gemetselde achtkante onderbouw wordt opgetrokken. De achtkantstijlen worden dan verwerkt tot zolderbalken. In dat jaar 1866 krijgt "De Heimolen" dan zijn uiterlijk van ronde stenen belt-molen, zoals wij hem nu nog kennen. Willem van Broekhoven ontwikkelt zich tot een welgestelde mulder, die zich een aanzienlijk bezit aan landerijen verwerft en als notabele een belangrijke rol speelt in het sociale leven van het dorp Bosschenhoofd. In '13 sterft hij en laat hij de molen na aan zijn zoons Antonius en Johannes Petrus, welke laatste, nadat zijn broer reeds in 1946 overleed, het bedrijf een tijdlang in zijn eentje runt. In 1951 eindigen bij deze Jan de molenaarsactiviteiten van de Van Broekhovens, in de vierde generatie. Hij verkoopt op 72 jarige leeftijd de molen aan onze gastheer van vanmiddag, de heer Th.W. Franken. De molen is dan inmiddels zo ver onderkomen geraakt dat een noodzakelijke opknapping wordt voorbereid en in 1953 wordt uitgevoerd. Hierbij worden de wiken gestroomlijnd, uiteraard volgens het systeem Van Bussel. Zo blijft dan de molen tot omstreeks 1963 in bedrijf. Enkele belangrijke gebreken waren in '53 niet aan-gepakt en zo blijkt dat de molen na '63 niet verantwoord meer als wind-maalwerk-tuig kan worden gebruikt zodat de molenaar vanaf dat jaar de hamermolen als enig maalinstrument in moet schakelen. Na tijden van voorbereiding, brieven schrijven en praten, is het in 1972 met de subsidies en dergelijke eindelijk zover dat een degelijke restauratiebeurt kan beginnen. De uitvoering (door molenmakerij P. van Beek & Zn te Rijnsaterwoude) is eind van dat jaar voltooid en dan begint opnieuw voor de molen een werkzame periode, die tot op de dag van vandaag voortduurt, voor zolang de kammen op het asrad hun werk naar behoren blijven doen, tenminste.

"Zo, als U hier nog even wilt tekenen", zeggen wij tegen de heer Franken jr, hem de verklaring-voorwaarden-stichtingseembleem voorhoudend, "dan is de zaak nu rond. Nogmaals onze excuses voor de gemaakte vergissing".

"Goed, dan kunnen wij mooi nog even naar boven om dat koppel stenen dicht te leggen, nu we dat potje weer hebben" zegt Franken.

"De heren vinden het misschien wel aardig wanneer wij over ons bezoek van vanmiddag een verhaaltje schrijven voor Van Haver Tot Gort?", zeggen wij, de papperassenrommel opbergend en de heren en mevrouw Franken sr. de hand drukkend.

Welnu, daar blijkt geen bezwaar tegen te bestaan en met een gevoel van zeer veel wijzer te zijn geworden stappen wij in de auto en rijden het beboste weggetje op, de "Heimolen" en de gastvrije muldersfamilie achter ons latend.

Victor Mulder.

t.H.& t.Gr. (korte ambachtelijke korenmolenaarsnieuwtsjes) (I)

Timmeren met het embleem.

Het is belangrijk om als molenaar een beetje aan de weg te timmeren, en voor onze deelnemers kan het Stichtingseembleem daar een hulpmiddel bij zijn.

Molenaar A.v.d.Westerlaken, van molen "De Korenbloem" te Ulvenhout heeft dit goed begrepen, zoals blijkt uit een knipsel dat wij van hem mochten ontvangen.

We zien hem op een foto op de voorgrond in mulders-kleding staan, naast het "molenschild" met ons embleem, en met op de achtergrond de molen.

In het artikel lezen we hoe onze collega de doelstelling van ons molenaarsgilde uiteenzet en van zijn pogingen om het malen van consumptiegraan op de molen probeert uit te bouwen, want die omzet is nu, ondanks de vele bezoekers die hij krijgt, nog te gering. Vandaar dat de handel in veevoer voorlopig nog het voornaamste "middel van bestaan" blijft.

"Ik ben al eens benaderd door een broodfabriek" zegt van der Westerlaken in het artikel, "maar dat is niet de bedoeling", zo voegt hij daar kritisch aan toe. Tenslotte geeft dan de mulder nog de nodige informatie over de mogelijkheden die er zijn om de molen te bezichtigen.....

Kijk, denken wij dan als redactie van dit blad, de inhoud van dat hele artikel getuigt van een goede, en serieuze aanpak. Hopelijk dat het deze molenaar - en ook de andere collega's die op een dergelijke manier hun schouders eronder zetten trouwens - lukt om wat meer uit de wind(molen) te halen dan er tot nu toe in zit. Succes!

Van Roe en Rad tot Loper en Ligger.

(technische wind- en waterkorenmolenswaardigheden)

Vast-werk, balanceerwerk, pennetjeswerk, engelse rij, beugelrij..... of, hoe zit 't nou precies in elkaar?

In ons nummer van oktober 1977 (nr.8) hadden we het over het uitbalanceren van de looper en zegden we toe om op het afstellen van het zgn."vast-werk" nog eens terug te komen. En terwijl daar de nodige voorbereidingen voor werden getroffen, lazen we met veel belangstelling in het vakblad "De Molenaar" hoe de auteur MS. in zijn artikelenserie "Hoe leer ik het molenaarsvak" ingaat op de vakgeheimen van de windmolenaar. Hij noemt daarbij een paar verschillende systemen die er bestaan in de uitvoering van de rij en de spil. Mede uit de reacties die wij in dit blad in de rubriek "Uit onze lezerskring" signaleerden, bleek dat er wat de kennis omtrent dit specifieke deel van de konstruktie van het koppelstenen of "de maalgang" evenveel belangstelling als verwarring bestaat. Het leek ons daarom een goede gedachte om ter nadere oriëntatie eerst de verschillende systemen met hun kenmerken, voor- en tegens en (waar mogelijk) historische ontwikkeling maar eens op een rijtje te zetten.

Het gaat achtereenvolgens om :

1. het vast-werk
2. het balanceerwerk, met zgn. engelse rij
3. het pennetjeswerk
4. het balanceerwerk met beugel- of kogelrij
5. het tot balanceerwerk omgebouwde vast-werk

(bij de afbeeldingen is dezelfde nummering aangehouden)

Om spraakverwarring te voorkomen nog even het volgende. Wanneer we in het volgende spreken van "de bolspil" dan bedoelen we de in de bus van de ligger draaiende spil die in sommige streken wel "de spil", en elders ook wel "de kleine spil", "de onderspil", of "het peerijzer" wordt genoemd. Verder bedoelen we met "de pasbalk" de balk waar het potje van de bolspil in is gelagerd en die ook wel "vonderbalk" wordt genoemd.

1. Vast-werk.

Het gaat hier van de reeks die we beschrijven om het oudste systeem. De bolspil heeft een tapse rechthoekige nok en de (viertaks-)rij heeft een daar precies op passend gat. Als het goed is, dan is er geen beweging tussen rij en bolspil mogelijk. Dat houdt in dat de looper zich niet naar het maalvlak van de ligger voegen kan en dat voor het goed strijken van dit systeem het niet zozeer van belang is of de rij in het zwaartepunt van de ligger zit, alswel dat de rij in horizontale zin zodanig in de ligger is vastgespied dat het maalvlak van deze steen in alle richtingen zuiver haaks op de hartlijn van de bolspil ligt. Hierbij dient de bolspil op zijn beurt weer in alle richtingen zuiver haaks op het maalvlak van de ligger te staan zodat op deze wijze de maalvlakken van de beide stenen zuiver evenwijdig over elkaar draaien. Het moet dan, wil het perfect werken, bij wijze van spreken zo zijn, dat vier kwartjes die men met uitgelichte steen op regelmatige afstanden op de ligger schuift, bij het voorzichtig bijhouden van de draaiende looper nagenoeg tegelijkertijd tussen de maalvlakken weggeslingerd worden.

Welnu, als de zaak goed is afgesteld dan is het, vooral bij het malen van bakgraan op de windmolen - waar men ook bij zeer lage snelheden als de wind afvalt, met een relatief ver uitgelichte looper, nog zou willen blijven malen en de looper dan perfect moet blijven strijken zonder de neiging tot slepen of kantelen te vertonen - een ideaal systeem. Maar in die afstelling, daar zit nou juist het geheim van de smid, pardon - de molenaar; een volgende keer zullen we dat, met behulp van de nodige schetsen, voor wie het niet kennen, ontrafelen. Is de zaak eenmaal goed, dan bestaat er een kans dat de afstelling bij het openleggen van de steen echter weer wordt ontregeld, doordat bij het lossen van de zwaar in de rij klemmende bolspil, de ligging van de rij zich iets wijzigt.

Al met al is dat voor veel molenaars de reden geweest om het vast-werk te vervangen door een of ander balanceersysteem, of het om te bouwen tot imitatie-balanceerwerk (zie 5). Nog iets dat als een nadeel valt aan te merken is, dat er geen mogelijkheid is voor de looper om wat "mee te geven" als er bij het malen van onge-reinigd graan een stuk ijzer tussen de stenen zou komen.

Een situatie die bij goed gereinigd bakgraan uiteraard uitgesloten zou moeten zijn. Als een voordeel is tenslotte nog op te merken dat de druk van het staakijzer geen nadelige invloed kan uitoefenen op de stand van de rijen en daarmee op het strijken van de looper. Wel wordt de beschikbare maaldruk (gewicht van de looper) vergroot, door de klemming van de rijtakken in de looper.

Samenvattend kunnen we concluderen dat vast-werk :

- a) het oudste systeem is
- b) het - mits goed afgesteld - op windmolens - waar lage toerentallen voor kunnen komen - ideaal is voor het malen van bakgraan
- c) het staakijzer kan op het strijken van de looper geen invloed uitoefenen, wel wordt de beschikbare maaldruk vergroot; afstellen vergt veel tijd en vakmanschap
- d) het openbreken van de maalgang geeft kans op verandering in de juiste ligging van de rijen
- e) ijzer tussen de steen levert hier meer problemen op dan bij de balanceersystemen wat op een aantal windmolens nog steeds voorkomt; met name op de meeste standaardmolens.

2. Balanceerwerk met zgn. Engelse rijen.

Het gaat hierbij om een 2-delige (als we de schoentjes meerekenen zelfs 4-delige) rijen met een binnenrijen of kop die voorzien is van twee ronde nokken of oren, waarop de buitenrijen is gehangen. Deze heeft, haaks op de oren van de binnenrijen ook weer twee oren, waarop, via de in de steen vastgewigde (of met gips vastgegoten) schoentjes, de looper hangt.

Wanneer het om een windmolen gaat, met een bovenaandrijving middels het staakijzer, dan staat het staakijzer op de binnenrijen die dan een paar haken heeft voor de klauw van het staakijzer. In dat geval heeft de bolspil zijn rechthoekige tapse nok behouden en bezit de binnenrijen een klem daarop passend gat van gelijke vorm. Bij een onderaandrijving, bijvoorbeeld op een maalstoel, is de nok van de spil vaak rond-taps, en zorgt een vlakke inlegspie voor het meenemen van de binnenrijen. Door die twee maal twee haaks op elkaar gelegen nokken van binnen en buitenrijen, is de looper a.h.w. cardanisch opgehangen en kan hij naar alle kanten schommelen. Als het zwaartepunt van de looper (zo nodig gecorrigeerd met lood) samenvalt met het hart van de rijen dan zal hij goed balanceren en ook goed strijken. Een - zij het bescheiden - nadeel is wel dat op een windmolen, bij langzaam draaiende, ver uitgelichte looper, deze soms gaat "slaan" of kantelen hetgeen bij het malen van bakgraan uiteraard vervelend is. Het is duidelijk dat het staakijzer, dat rust op de onwrikbaar vastzittende binnenrijen, geen druk kan uitoefenen op de buitenrijen c.q. de looper. Dat wil zeggen, het strijken niet nadelig beïnvloeden, maar door het afwezig zijn van een klemmende verbinding tussen rijen en looper, ook niet de maaldruk vergroten, hetgeen bij het vast-werk en pennetjeswerk wel het geval is. Een punt is dat de ruimte die zo'n engelse rijen in het kropgat inneemt t.o.v. andere rijen nogal groot is. Dat maakte hem minder geschikt wanneer grof spul - denk maar aan de vroegere lijnkoekbrokken - gemalen moest worden. Bij het malen van baktarwe speelt dit in het geheel niet.

Uit het bovenstaande is al wel gebleken dat de engelse rijen, die in gesloten uitvoering op nagenoeg alle mechanische maalstoelen voorkomt, ook - maar dan in open uitvoering, zoals getekend - is toegepast op de windmolens : er zijn heel wat steenkoppels op windmolens mee uitgerust. Sterker nog, in tegenstelling tot hetgeen soms - met name door Gist- en Spiritusstad - wordt gedacht, is de engelse rijen zoals briefschrijver Mans in "De Molenaar" terecht opmerkt, zelfs voor de windmolen ontwikkeld en pas daarna op de mechanische installaties toegepast!

Dit valt met name op te maken uit tekst en tekeningen van het in 1850 in Den Haag verschenen, door Meester-Molenaar G.Krook geschreven "Theoretisch- en Praktisch Molenboek", waarin hij deze rijen beschrijft als een uitvinding van een zekere KLARENBAID, voorwaar een naam die bepaald niet Engels aandoet.

Samenvattend kan worden gezegd dat het balanceerwerk met de zgn. Engelse rijen :

- a) door uitbalanceren van de looper en haaks stellen van de bolspil vrij eenvoudig is af te stellen
- b) er geen afstelproblemen optreden na het openbreken van het koppelstenen
- c) het staakijzer op het strijken van de looper geen invloed kan uitoefenen en de maaldruk niet verhoogt

- d) bij lage snelheden en geringe maaldruk de neiging tot "slaan" of kantelen van de looper kan optreden
- e) voor het malen van grof produkt soms te weinig van het kropgat vrijlaat om voldoende toevoer te krijgen
- f) door een zekere Klarenbald voor de windmolen is ontwikkeld en daar al vóór 1850 werd toegepast

3. Pennetjeswerk.

Balanceren van de looper werd toch in het algemeen als een goede zaak ervaren en met dit uitgangspunt voor ogen werd het "pennetjeswerk" geconstrueerd wat vooral op vele molens in het Zuiden van het land toepassing heeft gevonden. Het komt er hierbij op neer dat het taatslager van de bolspil van de pasbalk verplaatst werd naar boven. De taats (het "pennetje") zit in de (2-taks)-rijn geklemd en het potje valt met zijn cilindrische buitenkant in een iets wijdere eveneens cilindrische opening in de onderkant van de rij, en wordt zo stofdicht afgesloten. Met een vierkante doorn is het potje bevestigd in een stilstaande vierkante of ronde houten stut die - zoals in deel II van "Hoe leer ik het Molenaarsvak" terecht wordt gesteld - meestal ook "spil" wordt genoemd. Deze stut staat op de pasbalk en is daar op een simpele wijze tegen zijdelings verschuiven gebeurd. Het komt er bij dit systeem op neer dat de looper a.h.w. als een tol, op het pennetje balanceert. Het is duidelijk dat olie bijvullen alleen kan als de steen is opengelegd, tenzij er een klein smeergatje in de rij wordt geboord, wat dan wel weer van een goede stof-afdichting moet zijn voorzien, anders gaat het mis. We kunnen daarom aanbevelen om het potje te vullen met zgn. "MOLYCOTE" een smeerolievoredelaar die we dan niet aan de olie toevoegen maar puur gebruiken en zo een langdurig goede smering geeft. Het is wel een vrij duur produkt maar we gebruiken er zo weinig van (tenminste als we niet uitgaan van een intensief gebruikt koppel blauwe stenen) dat de kosten toch relatief laag blijven.

Uiteraard is een pennetjeswerk door zijn constructie ondenkbaar bij onderaandrijving, het komt dus alleen op windmolens of watermolens met bovenaandrijving voor.

Wat de stut betreft, deze is een enkele maal in ijzer uitgevoerd zodanig dat het potje daar één geheel mee vormt; soms is de hiertoe aangepaste bolspil gebruikt. In dat geval was de "stut" in de bus dus cilindrisch en niet vierkant, zodat het eind van de bolspil (het vroegere taatseind) om meedraaien te voorkomen, vierkant werd uitgesmeed en in de pasbalk ingelaten, dan wel in een op de pasbalk gespijkerd ijzeren plaatje met een vierkant gat geplaatst.

Het is duidelijk dat bij het pennetjeswerk, met zijn stilstaande "spil" de bus in de ligger in feite geen echte lagersfunctie heeft, maar slechts voor geleiding zorgt bij de kleine verticale beweging van de stut die ontstaat bij het uitlichten en bijhouden. De bus heeft dan ook van de meest simpele uitvoering: een rond stuk kops hout, soms uit 2 helften bestaand, met al naar gelang de vorm van de stut, een rond of een vierkant gat erin en zonder losse neuten of wat dies meer zij.

Het staakijzer kan, tenminste wanneer er relatief weinig maaldruk wordt gegeven, vooral wanneer het niet zuiver te lood staat, nog een ongewenste invloed op het balanceren en daarmee op het strijken van de steen hebben.

Men kan zich voorstellen dat, wanneer de vertikale druk van het staakijzer iets uit de hartlijn van het pennetje gaat vallen, er op de bovenkant van het pennetje een zijdelingse druk ontstaat en het pennetje, met zijn onderkant in de pot als scharnierpunt, als hefboom gaat werken en dan via de rij de looper naar één kant wil opdrukken. Dat kan met name bij een kort staakijzer, ook al staat dit wel zuiver te lood, als gevolg van de kamdruk het geval zijn, maar misschien wordt het verhaal dan te theoretisch.

Al met al is er bij pennetjeswerk, meer nog dan bij de eerder beschreven engelse rij, bij langzaam draaiende molen en de daarbij behorende geringe maaldruk, kans op kantelen of slaan van de looper. Iets dat "Gist- en Spiritusstad" in "De Molenaar" ook reeds opmerkte, evenals het feit dat via de stilstaande "spil" uiteraard geen reguleerder valt aan te drijven.

Hoewel niet uitsluitend op het pennetjeswerk van toepassing, moeten we hier toch even een opmerking kwijt over het uit zijn werk zetten van de steen bij een rij met zgn. dubbele kaken. We treffen die uiteraard bij de engelse binnenrij, maar ook bij de meeste pennetjesrijen aan, terwijl ook een enkele gewone viertaksrij er soms mee is uitgevoerd.

In principe kan - tenzij de klauw van het staakijzer wel zeer ruim past - in zo'n geval het uit zijn werk zetten slechts gebeuren als de looper zodanig is gedraaid dat de klauw van het staakijzer en dus de kaken van de rij in hetzelfde vlak liggen als de beweging die het staakijzer moet maken om uit zijn werk te worden gezet. Klopt dat niet dan zal het uit zijn werk zetten niet lukken of, en die kans loopt men bij de vaak dunne kaken van in gietijzer uitgevoerde engelse rijen : breken er hoekjes van de kaken af. Wil men geen al te grote problemen hiernee hebben dan moet de klauw van het staakijzer, kwa dikte uiteraard wat speling tussen de kaken hebben. Hetzelfde geldt - met name voor het pennetjeswerk ook i.v.m. het (kunnen) balanceren - ten aanzien van de wijde van de klauw. Maar steeds moet er een gulden middenweg worden gevonden tussen te veel en te weinig speling.

Tenslotte vermelden we dat ons over de geschiedenis van het pennetjeswerk geen echte feiten bekend zijn. We vermoeden echter dat het rond de eeuwwisseling, in het zuiden van het land zijn entree maakte.

Samenvattend merken we op dat het pennetjeswerk :

- a) door uitbalanceren van de looper vrij eenvoudig is af te stellen
- b) er ook hier geen afstelproblemen optreden na het openbreken van het koppel stenen
- c) het staakijzer op het strijken van de looper wel nadelig van invloed kan zijn
- d) dit de neiging tot slaan of kantelen van de looper bij het malen met lage snelheid en geringe maaldruk kan versterken
- e) uiteraard alleen wordt toegepast bij boven-aandrijving
- f) de aandrijfmogelijkheid van een reguleur via de bolspil vervalst
- g) tenzij men een stofdicht afgesloten smeergaatje boort, smeren van het potje alleen mogelijk is als de steen is opengebroken
- h) het vermoedelijk rond de eeuwwisseling is ontwikkeld en vooral op molens in het zuiden van het land toepassing heeft gevonden.

4. De beugel- of kogelrijn.

Ook dit is een - en wel zeer eenvoudig en goed functionerend - balanceerwerk. Het is, voor zover ons bekend, uitsluitend toegepast bij onderaandrijving, en wel op sommige mechanisch aangedreven maalstoelen en vooral op de meeste van de Zuid-Limburgse watermolens die namelijk vaak van vrij "moderne" gietijzeren gaande werken voorzien.

De konstruktie en werking is vrij simpel. Op de bolspil, die hier voor de aandrijving zorgt en die we dan maar liever steenspil noemen, bevindt zich een vierkante tapse nok (dit is bij de watermolens meest zo; bij de maalstoelen met motor-aandrijving is het vaak een rond taps gedeelte, met inlegspie) en daarbovenop een kogelvormige of minstens half rond afgewerkte punt. Op de nok van de steenspil is een cilindrische kop geklemd, die voorzien is van een wijde sleuf soms met schuine zijkanten en die als meenemer voor de rijn fungeert. De kogel bevindt zich in de sleuf van de meenemer. Op de kogel hangt een rijn in de vorm van een simpele zwaar uitgevoerde beugel, die om goed op de kogel te kunnen balanceren een holletje heeft in de onderzijde. De rijn zit met zijn beide einden gewoon vastgespied (of gegoten, of beide) in de looper. Op de rijn zit meestal een nok waarop "de speelman" wordt geplaatst, het asje met nokken dat voor de aandrijving van het schoe of schoentje zorgt. En dat is dan alles.

Het is een zo simpel en bedrijfszeker systeem en met grote doorlaat in het kropgat dat het verbazingwekkend is dat het nooit is aangepast en toegepast voor de aandrijving van bovenaf met een staakijzer. De meenemer voorzien van een paar kaken à la de binnenrijn van het "engelse" systeem en zorgen dat deze hoger is dan de bovenkant van de beugel en klaar zou Kees zijn geweest. Dat dit niet is geschied en de toepassing op dit moment nagenoeg uitsluitend beperkt is gebleven tot de genoemde Zuid-Limburgse Watermolens - met gietijzeren-gaande-werk, doet vermoeden dat het hier gaat om een eind 19e eeuwse vinding van een Belgisch-Limburgse machinefabriek die een aantal van die Nederlands-Limburgse molens heeft omgebouwd van traditioneel houten op "modern" gietijzeren gaande werk.

Samenvattend stellen we vast dat het balanceerwerk met kogel- of beugelrijn :

- a) alleen voor onderaandrijving is toegepast
- b) eenvoudig is in konstruktie en goed functioneert
- c) kwa afstelling enz. vergelijkbaar is met de andere balanceersystemen

- d) weinig ruimte in het kropgat inneemt
- e) bijna uitsluitend voorkomt op al die watermolens in Zuid-Limburg met een gietijzeren gaande werk
- f) het vermoedelijk een Belgisch-Limburgse herkomst heeft, en ontwikkeld is in de 2e helft van de vorige eeuw
- g) best voor aandrijving via een staakijzer geschikt te maken zou zijn geweest (zie a.)

5. Het tot balanceerwerk omgebouwde vast-werk.

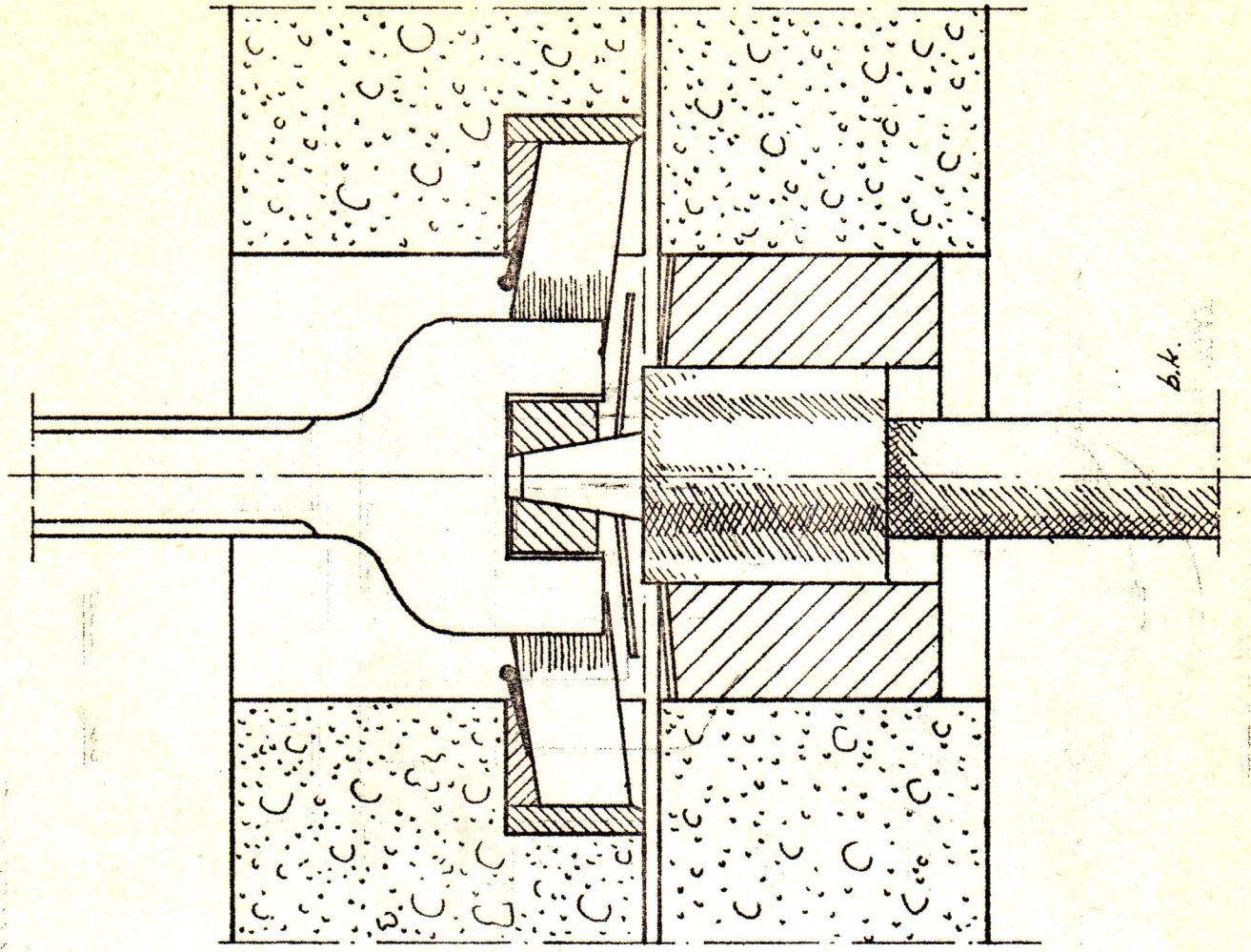
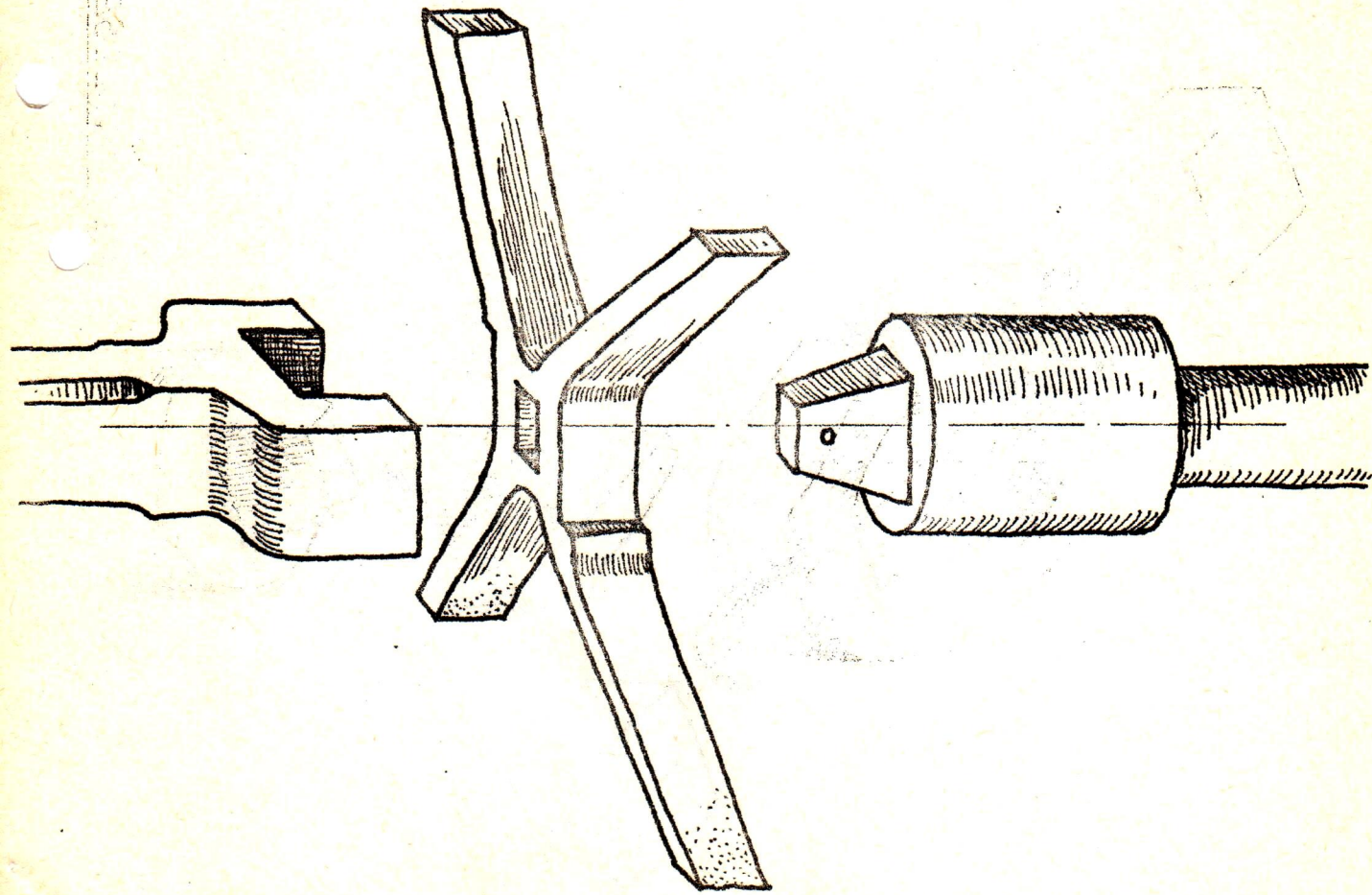
In feite hadden we dit hoofdstukje als nr. 1 a moeten plaatsen daar dit systeem uitgaat van het vast-werk. Maar omdat het is geënt op het principe van de balanceersystemen, het daar de voordelen van probeert te benutten en het dus na de toepassing van het eerste echte balanceerwerk pas zal zijn voorgekomen hebben we het dan ook als laatste in de reeks opgenomen.

Het gaat om molenaars die bij collega's, die een echt balanceerwerk hadden, gewaar waren geworden dat er daarbij veel afstelproblemen tot het verleden behoorden en dat de verbinding tussen de rijen en de spil bij het openbreken van de steen geen problemen opleverde. Die molenaars wilden zich echter de kosten besparen van het aanschaffen van een nieuwgegoten echte balanceerrijen en gingen zelf aan het werk om hun vast-werk balancerend te krijgen. Ze deden dat op verschillende manieren, die in hoofdzaak alle op het volgende neerkwamen:

Van de nok van de bolspil werd een plak van ca. $1\frac{1}{2}$ cm dikte afgezaagd en die plak werd in het gat van de rijen geschoven en daarin vast gedreven. De kop van de ingekorte nok werd al dan niet van een gehard inlegstukje voorzien (hiertoe werd wel eens een stuk vijl gebruikt zo is ons uit mededelingen bekend) en in de kop werd een putje geboord waarop een kogel van een kogellager werd gelegd. Soms werd dat geharde plaatje van een bolbovenvlak voorzien en verviel de kogel, maar daar gaan we nu even niet van uit. Als de rijen nu op de spil kwamen, dan zat die kogel tussen dat door zijn tapsheid vastzittende plakje (dat van de nok van de bolspil was gezaagd) en de nieuwe bovenkant van de nok in. De zijanten van de nok kwamen nu vrij van het gat in de rijen, (de bolspil werd nu over de hoeken van de nok in het rond meegenomen) en de rijen en daarmee de loper kon nu fraai balanceren. Tenminste zolang het staakijzer niet was geplaatst, want zodra het staakijzer op de rijen kwam te rusten, was er van balanceren geen sprake meer en, wat erger was, als de onderkant van het staakijzer (dus niet van de poten, maar de vlakke kant tussen de poten van de klauw) niet zuiver vlak was dan drukte dit de rijen, en daarmee de loper scheef en was er van goed werken helemaal geen sprake meer. Daarom legden sommige molenaars wel een stukje leer op de rijen om zo het bewegen van de rijen op de spil en tussen de klauw van het staakijzer weer enigszins mogelijk te maken. Zelfs werd het leer, zo vertelde ons een oude molenaar eens, als zich inderdaad het probleem voordeed van het naar één kant wegdrücken van de rijen, aan de tegenovergelegen kant wat dikker genomen. Een primitieve toestand dus, die wel te ondervangen was door ook tussen staakijzer en rijen (het plakje in het gat van de rijen dus) in daartoe geboorde holletjes een tweede kogel te leggen, maar dan had je weer het probleem dat bij de minste of geringste zijdelingse druk van het staakijzer de verticale afstand tussen beide kopels, net als bij het pennetjeswerk de lengte van het pennetje, als hefboom ging werken en de rijen zijdelings werd weggedrukt en dan was men weer even ver.

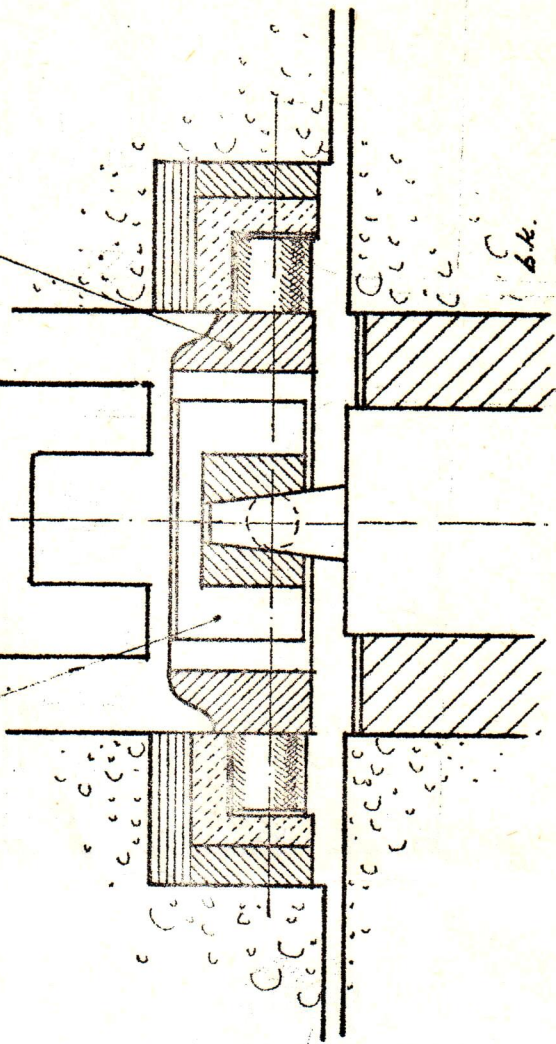
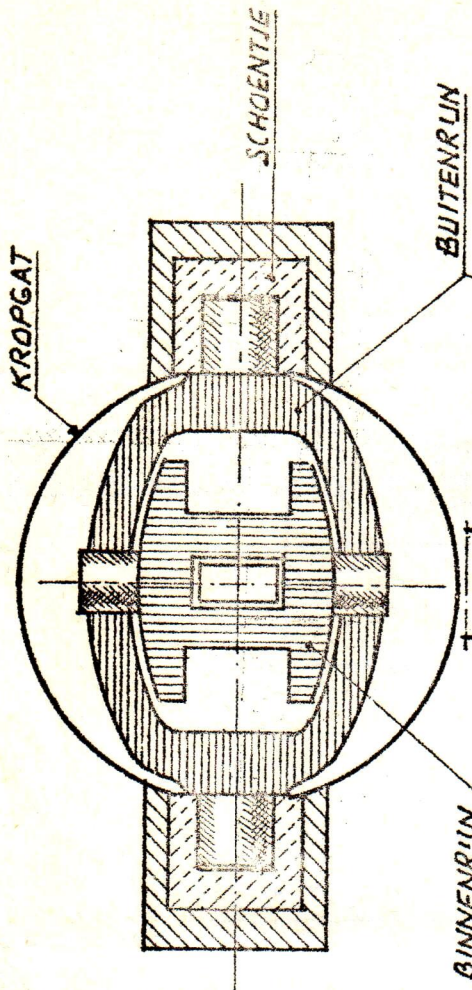
Natuurlijk is het ook hier zo dat deze problemen zich vooral weer manifesteren op een windmolen bij laag toerental en geringe maldruk. Bij goed doorlopen van de molen met redelijk bijgehouden loper en een goede graan-inval, voegt zich de loper wel vast naar het maalvlak van de ligger en is er niets aan de hand.

Al met al zijn er met deze ombouw-operatie van het vast-werk zoveel factoren in het spel die het succes nadelig kunnen beïnvloeden dat het soms goed gaat, maar toch ook vaak tot een mislukking leidt. We kunnen maar één raad geven en dat is: heeft U vast-werk, zet er dan of een echte balanceerrijen in of handhaaf het als echt vast-werk in zijn oorspronkelijke toestand en stel het goed af, op de manier dus die we een volgende keer nog uitputtend zullen behandelen. We zullen dan tevens aangeven welk extra probleempje er bij het omgebouwde vaste werk nog aan de orde kan zijn vanwege het feit dat we de juiste ligging van de rijen ten opzichte van de hartlijn van de bolspil soms niet meer met behulp van het "kraantje" kunnen uitwijzen.

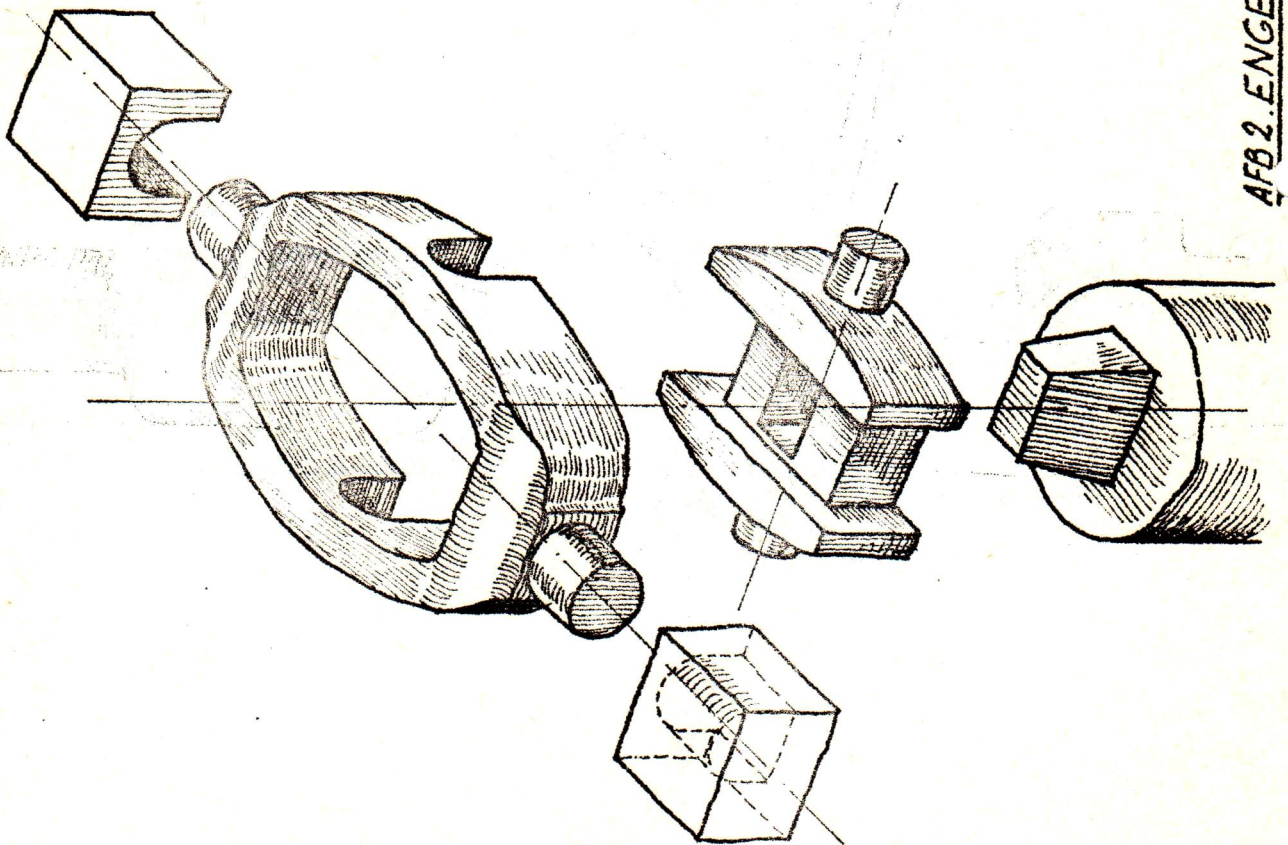


AFB. 1 - VAST WERK

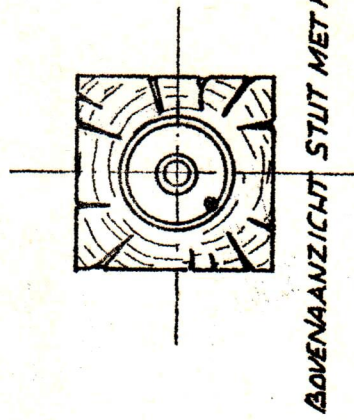
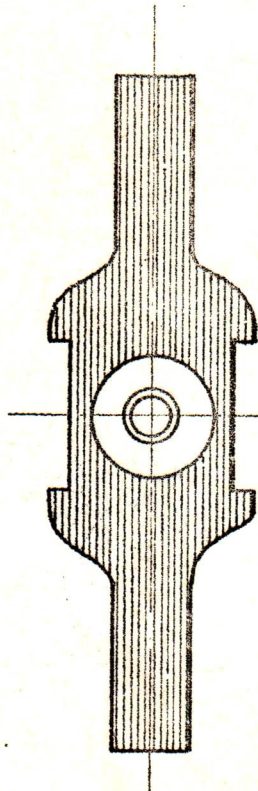
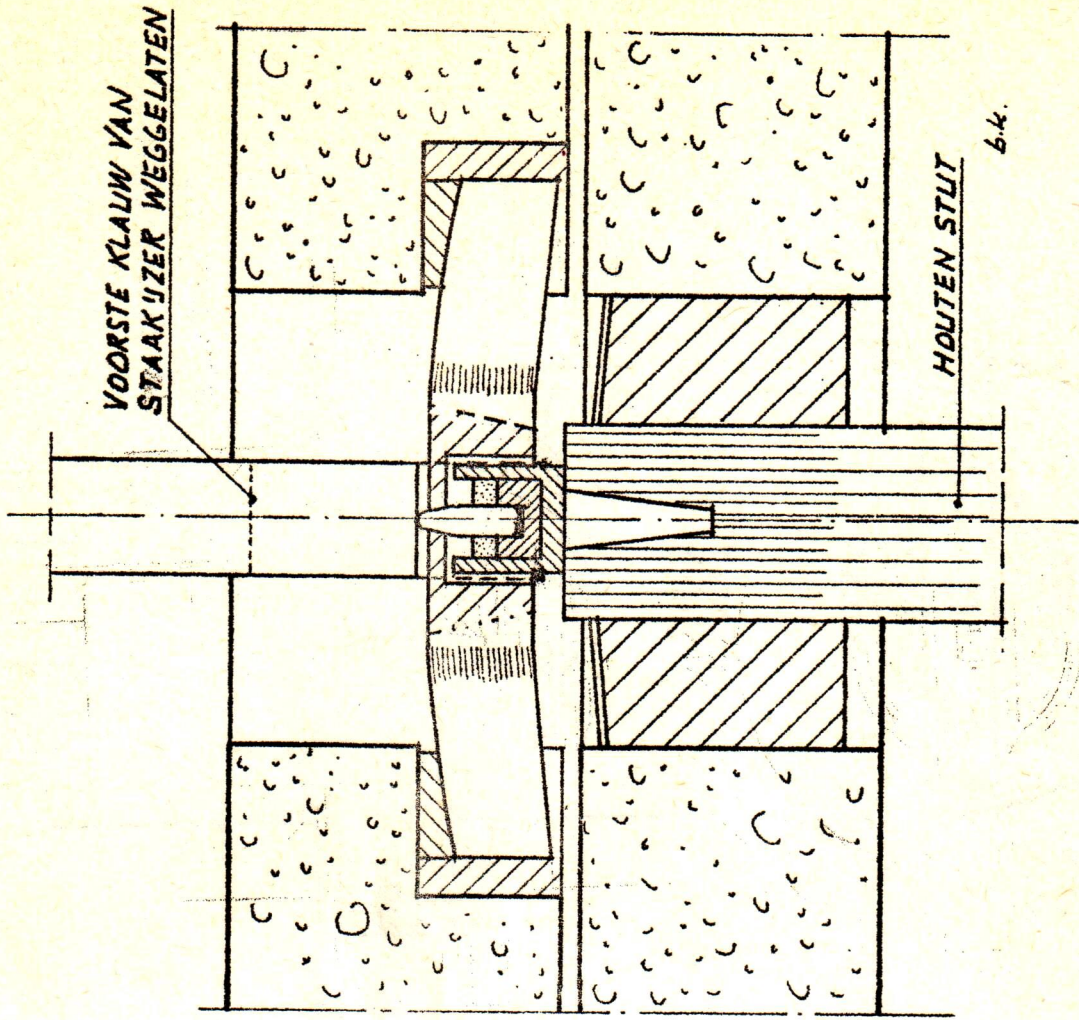
ONDERAANZICHT



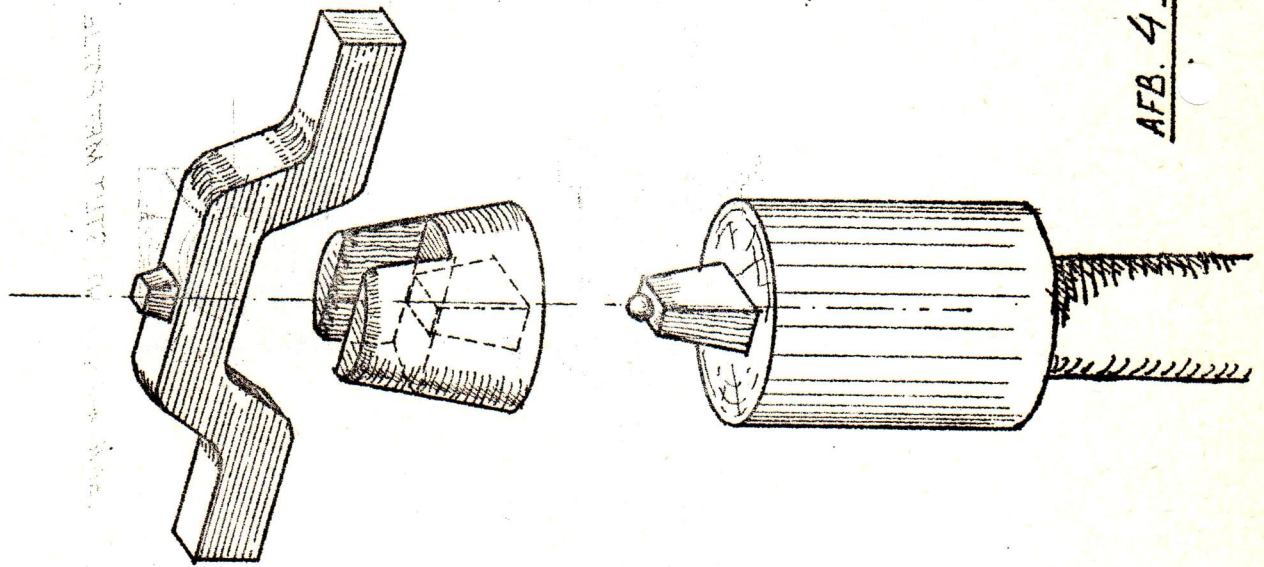
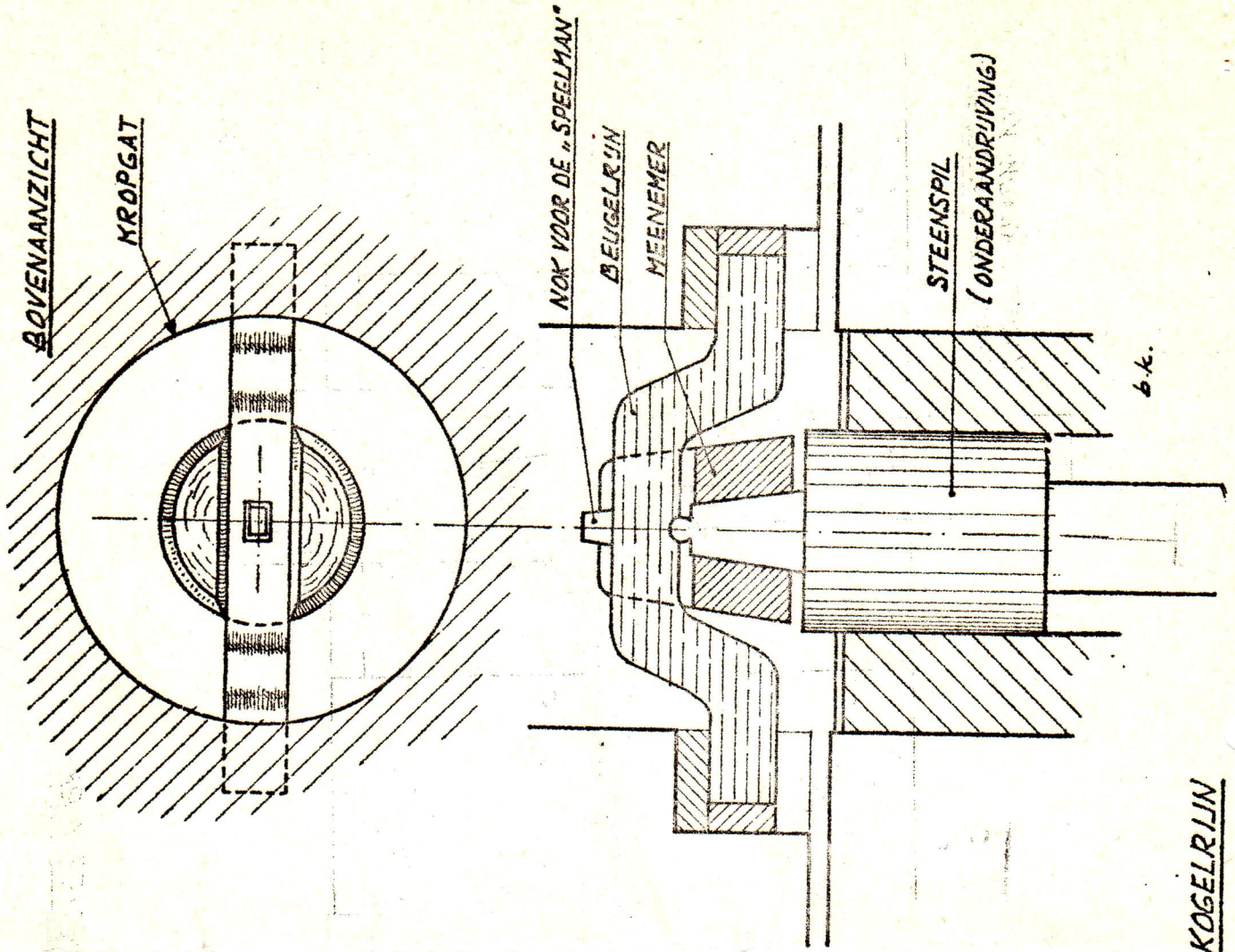
DOORSNEDE



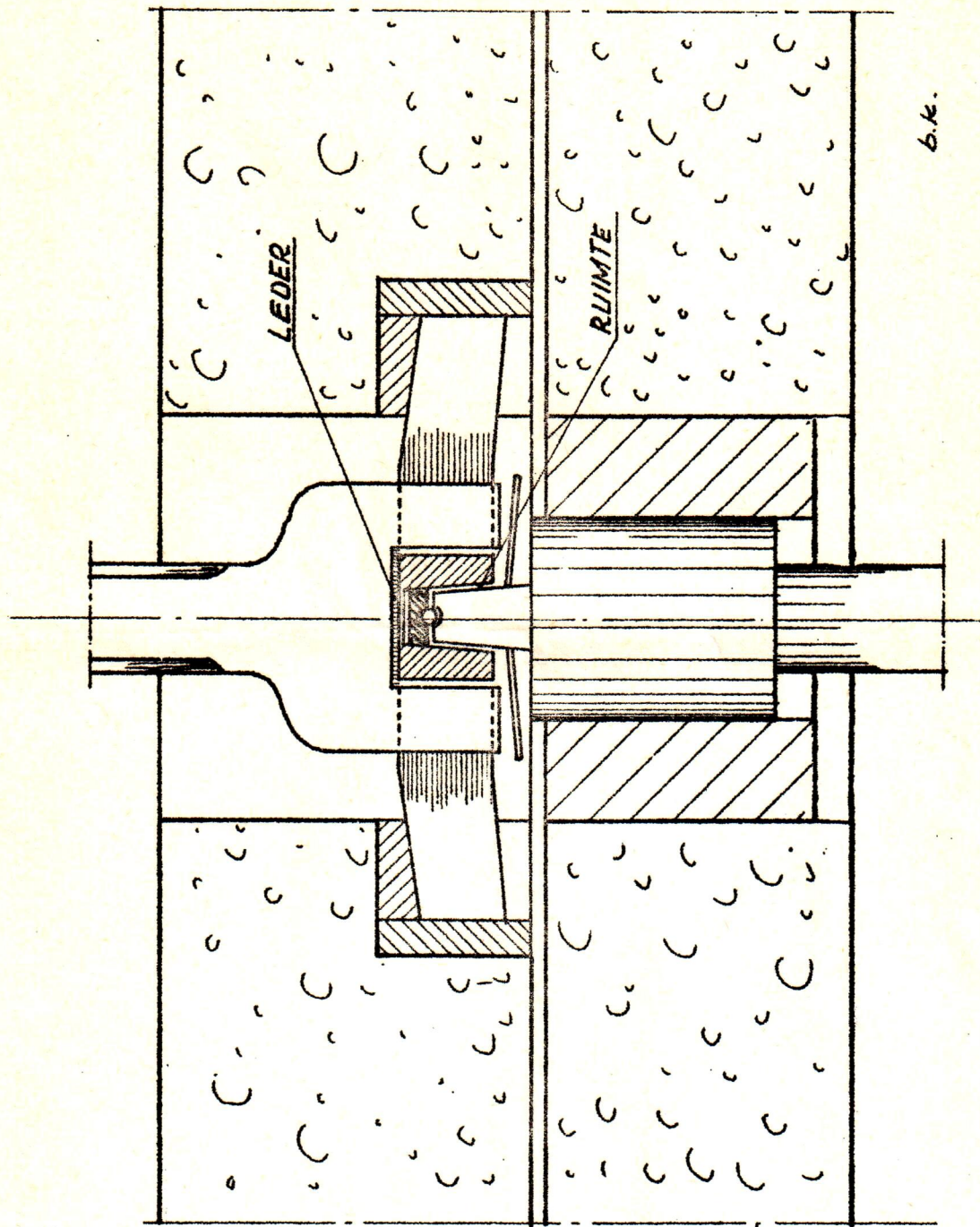
AFB 2. ENGELSE BALANCEERRIJN



AFB. 3 - PENNETJESWERK



AFB. 4 - BEIJEL - OF KOGELRIJN



AFB. 5 - TOT BALANCEERWERK OMGEBOUWD VAST WERK.

Nu komt het er niet zó heel erg meer op aan of dat wel precies klopt, maar al te veel afwijking mag er uiteraard niet inzitten. Daarover de volgende keer echter meer. We zullen tenslotte ook van het tot "balanceerwerk" omgebouwde vast-werk nog even de belangrijkste punten samenvatten.

- a) bij inleggen van de rijen op de juiste plaats kan er, wat de hoogteligging van de rijtakken ten opzichte van het maalvlak betreft een probleem ontstaan; verder is als bij de andere balanceerwerken het uitbalanceren van de loper, het belangrijkste uitgangspunt
- b) er zijn geen problemen bij en na het openleggen van de steen
- c) het staakijzer kan veel bederven van het goed in balans zijn van de loper en dit vooral bij windmolens, bij laag toerental hetgeen weer problemen kan geven in het strijken van de steen
- d) er zijn een aantal factoren die zodanig kunnen misgaan dat de specifieke voordelen van een echt balanceerwerk niet worden bereikt
- e) het is beter bij een bestaand vast werk, dit of het te laten voor wat het is en volgens de regelen der kunst af te stellen.

Tot zover dan ons verhaal over de verschillende systemen in de uitvoering van rijen en spil.

Hopelijk dat er voor sommigen van U iets interessants in was te vinden. We houden ons uiteraard aanbevolen voor kritische opmerkingen en aanvullingen.

Victor Mulder

(met dank aan tekenaar Bas Koster)

Een grote zemel, dat is het doel waarnaar wij streven.

Welke meester in het vak komt een jonge collega te hulp met het antwoord op een maaltechnische vraag?

De vraag werd ingezonden door Adrie Peereboom te Wervershoof, die al eerder via ons blad een maaltechnisch probleem aan zijn collega-molenaars voorlegde. Het gaat om het volgende :

"Ruim een half jaar is molen "De Hoop" in Wervershoof in vol bedrijf voor de "Echte Bakkers" van Noord-Holland. Gemalen wordt een melange van 75% inlandse tarwe en 25% Spring-tarwe. Ca. 48 uur van te voren wordt de Spring-tarwe op het gewenste vochtgehalte gebracht (17%) en kort voor het malen gemengd met de inlandse. Het grootste deel van de produktie geschiedt op windkracht met een 17-der kunststeen, fabrikaat Rutgers en met 100% kwarts. De stenen hebben een pandsel-scherpsel van 12 panden met 2 soorten hardheid. Dit koppel heeft een flinke capaciteit en maalt tamelijk bloemig. Een nadeel is echter dat er maar een kleine zemel in het meel zit en het geheel vrij donker van kleur is. Mijn vraag is nu :

- 1e Zijn er molenaars die ervaring hebben in het scherpen van kunststenen die een grote zemel moeten geven?
- 2e Is het inderdaad zo dat door de maalbalken op te smallen de zemel groter wordt, of bevordert dat griezig malen?
- 3e Zijn er bepaalde richtlijnen/ervaringen op dit gebied, zo ja, welke?

Indien mogelijk zou het een goede zaak zijn als U Uw reacties in dit blad zou willen publiceren, bij voorbaat reeds veel dank, met vriendelijke groeten,
adrie peereboom".

Met onze brieven-schrijver houden wij ons aanbevolen voor reacties, die wij direct na binnenkomst alvast zullen doorsturen, en uiteraard ook in ons volgende nummer zullen publiceren.

t.H.& t.Gr. II

Jammer dat ze de wieken aan de andere kant hebben gemaakt!

Gehoord van een molenaar van een pas gerestaureerde molen : In het westelijk van de molen gelegen mulders-huis zit de molenaar een kop koffie te drinken met een oude kennis. Die mevrouw komt eens langs om het eindresultaat van het karwei in ogen-schouw te nemen. De molen staat stil; heeft zojuist gedraaid uit het oosten. Mevrouw steekt haar bewondering niet onder stoelen of banken. "Maar" zegt ze, "t is toch jammer Barend dat ze die wieken nou aan de andere kant gemaakt hebben. Vroeger had je zo'n mooi zicht op hier vanuit de kamer!"

Algemene Deelnemersvergadering zaterdag 27 mei te Olst.

Op 10 mei j.l. zonden wij aan al onze deelnemers en adspirant-deelnemers, bestuur en adviseurs en enkele genodigden een uitnodiging van ongeveer de volgende inhoud :

Beste molenaar,

Zaterdag 27 mei hebben we het dan toch voor elkaar. Dan is het restaurant van de Bökkers Mölle in Olst vanaf 11 uur in de morgen ingericht als vergaderzaal en kunnen wij elkaar ontmoeten tijdens de tweede Algemene Deelnemersvergadering van het Ambachtelijk Korenmolenaarsgilde.

Het spreekt voor zich, dat U onmogelijk verstek kunt laten gaan op deze - voor ons Gilde zo belangrijke - dag. Wij verwachten U dan ook, samen met Uw vrouw en de zoons of dochters met wie U in Uw bedrijf samenwerkt, op de verse koffie.

Wij stellen ons voor om het volgende te bespreken :

- De proeven die TNO aan het nemen is ten aanzien van de kwaliteit van het meel (èn de toekomstige produktkeuringen)
- Het jaarverslag over de periode '76-'77
- Het rapport over de bedrijfseconomische aspecten : de cijfers over prijzen, marges, kosten, baten, investeringen dus, toe te lichten; en verder :
- de deelnemerscertificaten uit te reiken en de folders te overhandigen.

En allicht zal er een levendige rondvraag ontstaan, wanneer U gemotiveerd ter vergadering verschijnt.

Wij stellen ons voor het jaarverslag, dat U inmiddels is toegezonden, samen met U te bespreken. Ook zullen we het hebben over de proeven die het TNO aan het nemen is ten aanzien van de kwaliteit van het meel (bakaardproeven, zeef- en smaakproeven etc.) En allicht zal er een levendige rondvraag ontstaan, wanneer U gemotiveerd ter vergadering verschijnt.

De bijeenkomst zal vóór vier uur in de middag worden besloten. De Bökkers Mölle ligt aan de Rijksstraatweg 45 in Olst en dat ligt 10 kilometer boven Deventer aan de IJssel.

In de stellige verwachting U te mogen begroeten op 27 mei,
Met vriendelijke groeten, enz. "

Wat moet ik daar nu mee aan zal U, die misschien (nog) geen deelnemer bent, en toch belangstelling heeft, denken. Inderdaad is het geen open bijeenkomst daar in Olst, maar een vergadering uitsluitend voor deelnemers en adspirant-deelnemers. (Adspirant-deelnemers zijn degenen die zich wel hebben aangemeld, maar nog niet zijn gebaloteerd.) Voor de molenaars-met-belangstelling delen we nog even mede dat het mogelijk is om zich vóór de aanvang van de vergadering als adspirant-deelnemer aan te melden.

Bestelformulieren papieren meelzak....

gaarne inleveren op de 27e.

Het vereiste aantal bestellingen is nog niet binnen, zodat we de drukker nog niet aan het werk kunnen zetten.

Daarom doen we een beroep op alle embleem-gerechtigde molenaars die hun bestelling nog niet plaatsten, toe, laat Uw collega's die wel tot bestelling overgingen niet wachten en lever Uw bestelformulier in. Alstublieft!

t.H. & t.G. III

Hoe meer enden, hoe meer wind!

Gehoord op de afgelopen Molendag, van een geïnteresseerde molenbezoeker, toen de molen bij een vlagje wind net wat harder ging lopen :

"Dat reageert toch snel hè, als de molen maar iets harder gaat lopen, komt er meteen meer wind!"

Voelt U de fijne nuance? Kennelijk iemand die toch gelooft in "de motor", maar dan met regelbare toeren. Of zou ie zich gewoon versproken hebben.