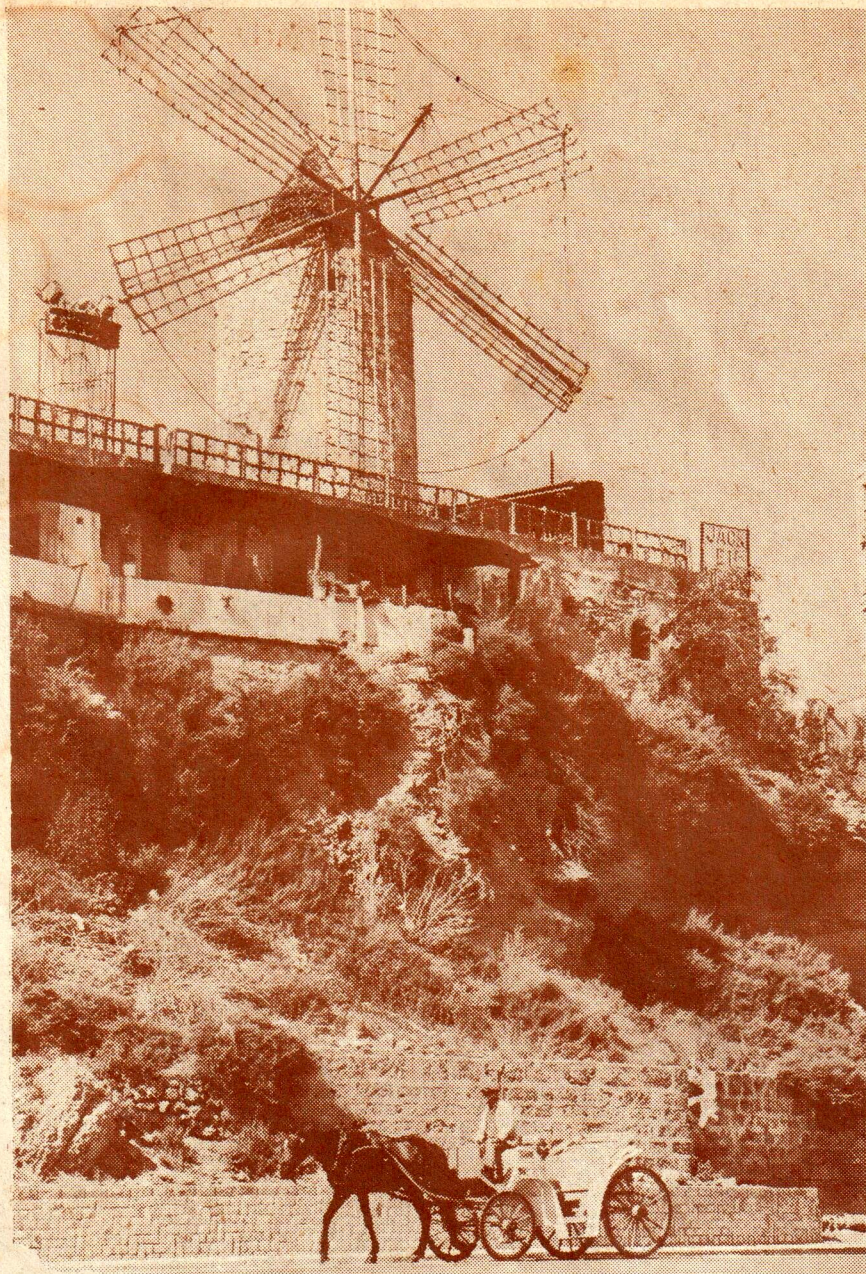


VAN HAVER TOT GORT



Windmolen op het vakantie-eiland Majorca

't Ouwe stof eruit...!

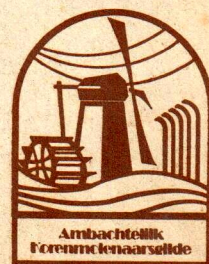
Juli/augustus staat er linksboven aan de zijkant gedrukt. Dat wil zeggen: dit is een nummer van Van Haver Tot Gort, dat voor twee maanden geldt. Twee zomermaanden... de aangewezen tijd om wat van de wereld te gaan zien.

Nu zal het niet voor iedere molenaar zijn weggelegd om zijn molen de molen te laten en naar verre oorden te trekken. (Om molens te gaan kijken op

Rhodos of Majorca, als dat even kan!).

Maar wat voor elke molenaar wél raadzaam is is om zijn neus bij tijd en wijlen buiten de deur te steken. Het ouwe stof uit de kleren te laten waaien, nieuwe indrukken op te doen en zich schrap te zetten voor een najaar waarin handelend moet worden opgetreden.

Een verrijkende vakantie toegewenst!



Ambachtelijk
Korenmolenaarsgilde

KWALITEITSCONTRÔLE AL IN OKTOBER VAN START

...en de eerste maal kost niks!

Met wind- of waterkracht gemalen volkorenmeel aan de bakker te brengen, dat is de kunst.

Daarvoor zijn nodig:

- een molen in goede conditie,
- gemotiveerde bakkers. En om die bakkers te motiveren:
- reclame. En niet te vergeten
- een zak kwaliteitsmeel.

Om de kwaliteit van die zak meel te kunnen controleren (en garanderen) is de kwaliteitscontrole.

Over die controle is al vaker gepraat, maar nu is het dan toch eindelijk zover dat u ervan gebruik kunt gaan maken. Met ingang van oktober, als de nieuwe oogst is verwerkt, gaat de kwaliteitscontrole van start.

Onze stichting biedt - dankzij de subsidie van het Min. van Econ. Zaken - iedere deelnemer - **een eenmalige monsterneming GRATIS** aan.

Dat is vooral om tegemoet te komen aan molenaars met kleine omzetten. Diegenen, die door hun grotere omzet, meer monsters moeten laten nemen - denken we aan de grotere bedrijven - die moeten de kosten van alle monsters vanaf de tweede voor eigen rekening nemen. Dat komt op ca. 120 gulden per controle, of, grofweg gesproken, op 11 cent gemiddeld per 100 kilo. Het aantal monsternemingen kan lopen van twee per jaar bij 2½ ton omzet per week tot achtmaal 's jaars bij 15 ton per week.

De stichting Amb. Korenmolenaarsgilde doet nog méér om

de kosten van deze noodzakelijke kwaliteitscontrole zo laag mogelijk te houden. Zij neemt een portie administratief / financiële activiteiten op zich, waardoor de deelnemers niet ieder afzonderlijk lid behoeven te worden van het Station voor Maalderij en Bakkerij. Op die manier bespaart de stichting haar deelnemers nog eens 75 gulden lidmaatschapskosten per jaar. (Nu is het Amb. Korenmolenaarsgilde zelf namens de deelnemers lid van "Wageningen").

Nu weet u ook wel... kwaliteitscontrole alléén heeft geen zin. De uitslag van de controle komt **nadat** de partij in kwestie de molen al verlaten heeft (dus wel noteren om welke partij het gaat. Maar dat wist u zelf ook wel....!). U bent het meest geholpen als u vóór het malen weet welke bakaard de tarwe heeft. Vanzelf.

Dus (bijv.):

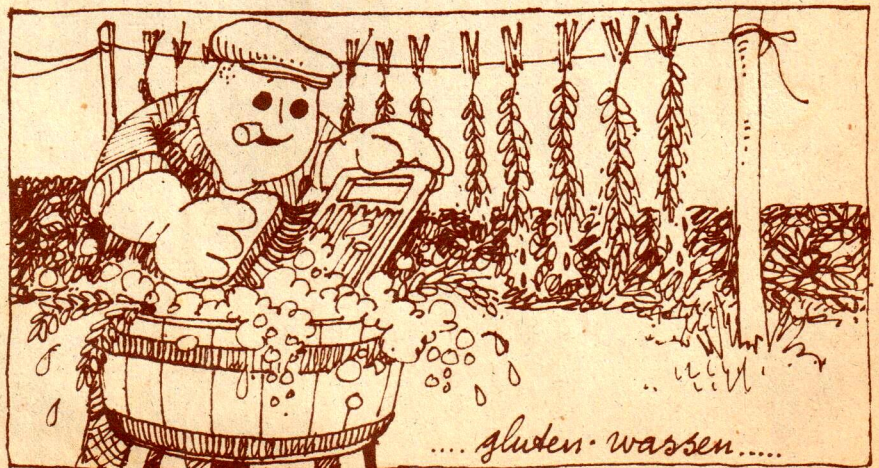
- bij aankoop van grotere, onbekende partijen even gauw een monstertje laten bakken bij uw

goede vriend de buurman-bakker. Alstie een beetje bakker is, vindt hij zoiets alleen maar leuk. En het is ook in zijn belang.

- dit maandblad, Van Haver Tot Gort geheten, moet u van tijd tot tijd, maar vooral na de nieuwe oogst, gegevens gaan verstrekken over de bakkwaliteit van deze en gene tarwe. Wanneer, om een voorbeeld te geven, de inlandse rassen oogst 1980 er aankomen, willen wij er als de kippen bij zijn om de bakresultaten en dat soort gegevens aan u door te geven. En dat betekent een groot gemak omdat het voorkómt dat u mooi-ogende, maar slecht-bakkende tarwe gaat verwerken.

En waarom zouden we niet regelmatig vermelden dat collega-molenaar Zus-en-zo pleegt te werken met zoveel procent Franse en zoveel procent Amerikaanse en dat hij daarmee aardige resultaten boekt? Daarmee helpen we elkaar toch een handje...?

- gluten wassen. Wat dat is? Wel, het is een be-



proefde methode om de gluten uit te wassen en die dan op rekbaarheid-rekvastheid te testen. Voor wie dat niet kent, zegt dat niet zo veel, maar gelukkig hebben wij mensen van TNO / Wageningen bereid gevonden om dat gluten-wassen te komen demonstreren op de aanstaande regionale deelnemersvergaderingen. U mag het dan ook zelf proberen. Wanneer u daarin, na enige oefening, wat handigheid hebt gekregen, kunt u een slechte tarwe er wel uit halen.

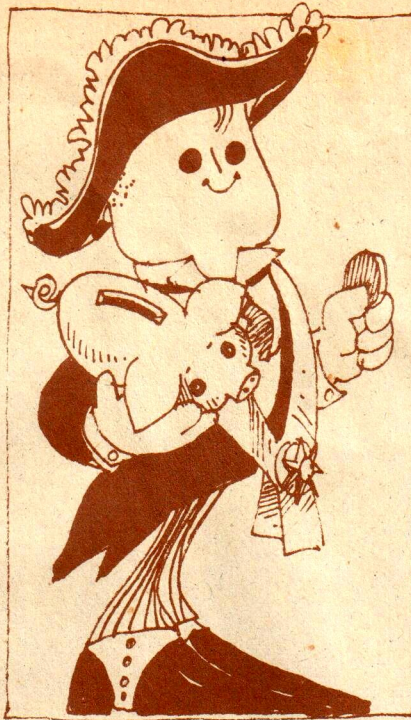
Controle én goed contact met uw bakkers én voorlichting graanaankoop én gluten-wassen. Dat schiet op.

Een grote meelfabriek heeft een laboratorium, waarin men o.a. nauwkeurig kan bepalen wat de hoeveelheden de kwaliteit van het eiwit in de diverse tarwe-soorten is.

Een kleine molenaar heeft zo'n laboratorium niet. Maar hij kan gebruik maken van een objectieve controle (maar wel achteraf dus), namelijk de proefbakkerij van TNO/Wageningen. Getoetst aan objectieve kritiek en ook getoetst aan uw mede-molenaars. Want de resultaten kunnen we immers mooi naast elkaar zetten (zonder namen te noemen). Zo weet eenieder waar hij zich in vergelijking met andere molenaars bevindt op de ladder die naar de hoogste vakbekwaamheid voert.

Dat zullen we alsnog doen met de proefronde, die vorig jaar is gehouden. Het overzicht van die controlebeurt voegen we bij een volgend nummer, tezamen met het reglement van de kwaliteitscontrole zoals het er definitief uitziet.

De monsters voor de komende kwaliteitscontrole worden opgehaald door mensen van het Station voor Maalderij en Bakkerij, omstreeks oktober, om in te kunnen springen op de nieuwe oogst. Zet 'm op!



Subsidie CRM hoger

De staatssecretaris van het Min. van C.R.M. heeft ons korenmolenaarsgilde een brief gestuurd met het verzoek de inhoud aan de molenaars bekend te maken. Zoals bekend, schrijft hij, subsidieert het Rijk een stukje van de kosten van het jaarlijks onderhoud van molens.

De voor deze subsidie in aanmerking komende maxima zijn sinds 1974 van kracht en nu te laag geworden. **Het maximum op CRM te verhalen bedrag voor een in bedrijf zijnde molen wordt van 2500 gld verhoogd tot 3000 gld** en voor een niet-werkende molen van 1500 gld tot 2000 gld.

Deklaraties, waarvan het subsidiabele bedrag lager is dan 101 gld, komen niet meer in aanmerking voor subsidie. De verhoging geldt al voor de kosten die in het jaar 1980 zijn gemaakt. Nadere inlichtingen: Afd. Voorlichting Rijksdienst Monumentenzorg, Zeist. Tel. 03404-28122.

Nog even: Stiens

In nummer 20 van Van Haver Tot Gort (nov. dec. 1979) heb ik een artikel geschreven dat handelt over o.m. de molen in Stiens, Friesland. Aan dit artikel wil ik nog wat toevoegen.

Uit opmerkingen van deze en gene - en vooral uit een gesprek tussen molenaars en Echte Bakkers op 19 mei jl. - is mij duidelijk geworden dat men mijn pennenvrucht van die nadagen van 1979 nogal wrang van smaak vond. Het artikel blijkt negatiever overgekomen te zijn dan ik had bedoeld. Dat vind ik jammer.

Bovendien: wat heeft een molenaar in Zeeland of Limburg te maken met de gang van zaken rond een sollicitatie in Friesland? Wel blijf ik het een spijtige zaak vinden dat men in Stiens voorbij is gegaan aan de adviezen van het Amb. Korenmolenaarsgilde. En dat de Stiensers molen uiteindelijk een bakkersmolen is geworden en niet een molen met een zelfstandige molenaar of een molen met een stichting als exploitant. Maar ja... als het ergens geldt, dan geldt dit spreekwoord wel in onze branche: wie het eerst komt, het eerst maalt...

R. Wassens

VAN HAVER TOT GORT

Uitgave van de Stichting Ambachtelijk Korenmolenaarsgilde, Postbus 3086, 3101 EB SCHIEDAM.
Giro 36 102 63 t.n.v. de Penningmeester Stichting Amb. Korenmolenaarsgilde, Landpoortstraat 9, Ravenstein.

Bak kwaliteit van het volkorenmeel van nederlandse wind- en watermolens (1)

In "Van Haver Tot Gort" nummer 17 (mei-juni 1979) stond een artikel over een onderzoek van TNO en het Korenmolenaarsgilde naar de bak kwaliteit van volkorenmeel van Nederlandse wind- en watermolens.

Uit dat onderzoek kwam onder meer naar voren - om alles nog maar weer eens op een rijtje te zetten - dat de bageigenschappen van volkorenmeel veel meer afhankelijk zijn van de bak kwaliteit van de gebruikte uitgangstarwe dan van de wijze van vermalen.

Daarnaast bleek het belangrijk, dat bij de uitmaling een zekere graad van fijnheid van het volkorenmeel (in het onderzoek ca. 50 procent bloem bevattend) en een behoorlijke zetmeelbeschadiging worden bereikt (tussen 5 en 9 procent). Het meel kan dus ook prima bakken wanneer goede tarwe griffig wordt gemalen. Enkele deelnemers bewezen dat ook; maar er waren ook molenaars die te grof, en ook, die te voorzichtig hebben gemalen.

Tenslotte kwam aan het licht dat molenaars via een kwaliteitscontrole hun maalsels heel best kunnen toetsen en dat er op die manier meer gegevens verkregen kunnen worden.

Het lijkt ons een goede zaak wanneer in een paar artikelen nader wordt ingegaan op de bak kwaliteit van tarwe en wat daarmee te maken heeft. Het rapport - dat naar aanleiding van het onderzoek is opgesteld



Inlandse tarwe. Mooi om te zien, niet goed genoeg om ervan te bakken...

- krijgt daardoor meer achtergrond. Het onderwerp "bak-kwaliteit is bovendien voor ons allemaal van belang.

De informatie die wordt gegeven, is, behalve op praktijkervaring, gegrond op een artikel van de heren B. Belderok en E.K. Meppelink (TNO--Wageningen) in het Landbouwkundig Tijdschrift 1977-11, op materiaal van de C.H.L.S. in Dronten, en op het Verslag van het projekt Verbouw van Kwaliteitstarwe, van de Stichting Nederlandse Graancentrum. In het oktobernummer van Van Haver Tot Gort zal de kwaliteitscontrole aan de orde komen.

Eerst iets over het type brood, dat de meeste mensen in Nederland willen eten. In het algemeen kunnen we het in Europa gegeten brood in vier categorieën onderbrengen:

1) Brood met een harde, **krokante korst**. Bijvoorbeeld stokbroden in Frankrijk, pistolets in België en de harde ontbijtbroodjes in Duitsland. Een harde, knappende korst wordt verkregen door het brood gedurende langere tijd en bij lagere oventemperaturen te bakken dan wij hier gewoon zijn. Dit broodtype heeft het nadeel dat de korst snel taai wordt. Stokbrood e.d. moet dan ook binnen enkele uren na het bakken worden gegeten. Daarom moet de bakker een paar keer per dag en ook 's nachts brood bakken en daarom moet de huisvrouw voor iedere (brood)maaltijd de bakkerswinkel binnenlopen.

2) In Duitsland, Denemarken en in Oost-Europa worden veel **compacte**, stijve broodsoorten gegeten. Die zijn weliswaar erg lang houdbaar, maar ze zijn moeilijk te kauwen.

Voor dit brood worden grauwe meelsoorten gebruikt, of tarwebloemmeel waaraan een zeker percentage roggebloem is toegevoegd. In landen als Polen staat de rogge als brood-graain in hoog aanzien. Vroeger was dat ook in Nederland het geval: het roggebrood was een echt volksvoedsel. Tarwebrood was meer voor de beter bedeeden. Nu is in ons land roggebrood, ook al door de luxe verpakking, min of meer een extraatje bij de maaltijd.

3) Witbrood met **zachte korst** wordt vooral veel gegeten in Zweden, Groot-

Britannië en in Nederland. Bij dit brood is de korst zo dun, dat men weinig merkt van slap en taai worden. De kruim is ook zacht, prettig eetbaar en het brood blijft lang "vers". Dit type brood is ook na enkele dagen nog goed eetbaar.

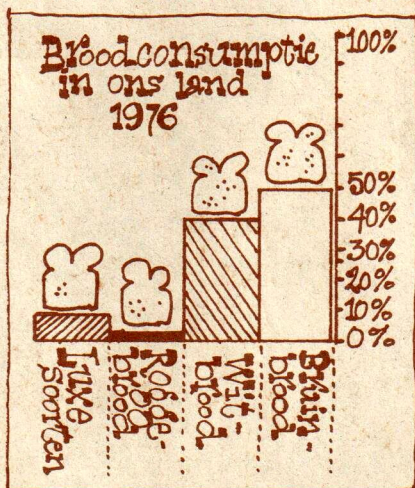
Het witbrood is meestal hooguitgerezen en fijn van kruim.

Juist dit hooguitgerezen-zijn is een eigenschap van dit witbrood, dat het een molenaar niet gemakkelijk maakt - met behulp van zijn stenen en zonder toevoegingen - de juiste grondstoffen te leveren. Het molen-witbrood, dat her en der gemaakt wordt, beantwoordt aan minder hoge eisen. (Is, tussen haakjes en naar ons idee, wel gezonder en smakelijker!).

4) Tenslotte is er het **bruin- of volkorenbrood**.

Hier ligt het echte marktterrein voor stenen-molenaars, want met molenstenen die goed in orde zijn is heel goed volkorenmeel te maken. Volkorenbrood hoeft meestal niet zo hoog uitgerezen te zijn als witbrood. Maar ook deze broodsoort moet aan de in ons land doorgaans hoge kwaliteitseisen voldoen.

Overigens heeft recent onderzoek uitgewezen dat in Nederland in 1976 de nationale broodtrommel aldus moet



worden ingeruimd. Veertig procent is voor het witbrood, vijftig procent voor bruin- en volkorenbrood, 3% voor roggebrood en de overige 7% voor niet-genoemde (luxe) broodsoorten.

De verschillende eisen die in Europa aan het brood worden gesteld hebben hun invloed op de kwaliteit waaraan de tarwe moet voldoen.

Aan het meel van de bloem voor de broodtypen 1. en 2. worden geen bijzonder hoge eisen gesteld. De meelfabrikanten in de onder 1. en 2. genoemde landen verwerken daarom in hoofdzaak inländse tarwe. Maar meel en

bloem moeten in ons land onder het juk van zware kwaliteitseisen door. Omdat onze inländse tarwe niet aan die eisen voldoet, wordt er kwaliteits-tarwe geïmporteerd.

In het begin van de jaren zeventig bijvoorbeeld werd in Nederland bij het malen van broodbloem wel gebruik gemaakt van een mengsel van ongeveer 50%



...brood in vier categorieën.....

importtarwe en 50% EEG-tarwe (een verhouding die nogal eens verschilt onder invloed van prijsverhoudingen en kwaliteitsveranderingen).

In Duitsland was in diezelfde tijd het percentage importtarwe ongeveer 25% en in Frankrijk niet meer dan 5%. Door prijsmaatregelen is de tarwe, van buiten de EEG ingevoerd, zoveel duurder geworden dan de EEG-tarwe, dat de Nederlandse maalindustrie liever niet meer Amerikaanse tarwe verwerkt dan strikt nodig is.

In een volgend artikel willen we wat meer vertellen over Franse, Duitse en Nederlandse tarwe.



3) Molenstenen. Scherpsels.

In dit nummer de laatste wetenswaardigheden omtrent de ontwikkeling en fabricage van kunstmolenstenen.

Waarmee één hoofdstuk uit het eerste deel van onze Documentatie over historie en praktijk van het korenmolenaarsambacht compleet is geciteerd.

TARWESTENEN (besluit)

Voor de afwerking van de maallaag van de tarwestenen worden verschillende werkwijzen gevolgd. Molenaars noch fabrikanten weten echter welke van deze manieren van werken de voorkeur verdient.

Eén werkwijze is om het maalvlak, dat van een scherpsel is voorzien en onder de rei is gebracht, te bestrijken met een papje van chloor-magnesium-magnesi-te specie.

Dit heeft de bedoeling, dat tijdens het inmalen (dat eerst met mais en gerst moet gebeuren) de poriën tussen de kwartsdeeltjes goed gesloten blijven.

Het oppervlak van looper en ligger is dan, als de stenen in het gemaal komen, echter niet meteen op elkaar aangepast.

Een andere manier is om het maalvlak zorgvuldig te vlakken, onder de rei te brengen en te scherpen en geen verdere behandeling meer toe te passen. De stenen moeten dan, zo wordt aanbevolen, met tarwe worden ingemalen.

GATENSTENEN

Een betrekkelijk jonge ontwikkeling in de kunstmolensteenfabricage uit het begin van de 50-er jaren is die van de zg. gatenstenen. Opzet was om het scherpen, dat sinds de toepassing van de hamermolen in de veevoedermaaldertij voor veel molenaars een on-overkomelijk karwei was gebleken, tot het verleden te laten behoren.

Alleen onder de rei houden, de ligger vlak en de looper arm, met entree dus, dat was het minimale onderhoud dat deze stenen behoefden.

Het systeem lijkt eenvoudig, maar het heeft ook hier heel wat experimenteren gekost voordat het zover vervolmaakt was, dat het in de praktijk aanvaardbaar was. Met name de spiraalligging van de gaten vormt een wezenlijk punt voor de goede werking.

De maalwerking van de stenen met "gatenscherpsel" verloopt op een geheel andere wijze dan bij stenen met een gewoon scherpsel. De laatsten wrijven het maalgoed van de krop naar buiten. De vorm van de maalkant, door de molenaar zelf bij het scherpen te bepalen, heeft een belangrijke invloed op de maalwerking.

De gatenstenen **duwen** het maalgoed van het ene gat in het andere, over de scherpe randen van de gaten heen. Die gaten slijpen zichzelf **scherp**. Dat is de bedoeling ook. Maar het gevolg is, dat ook het meel scherper, korter is.

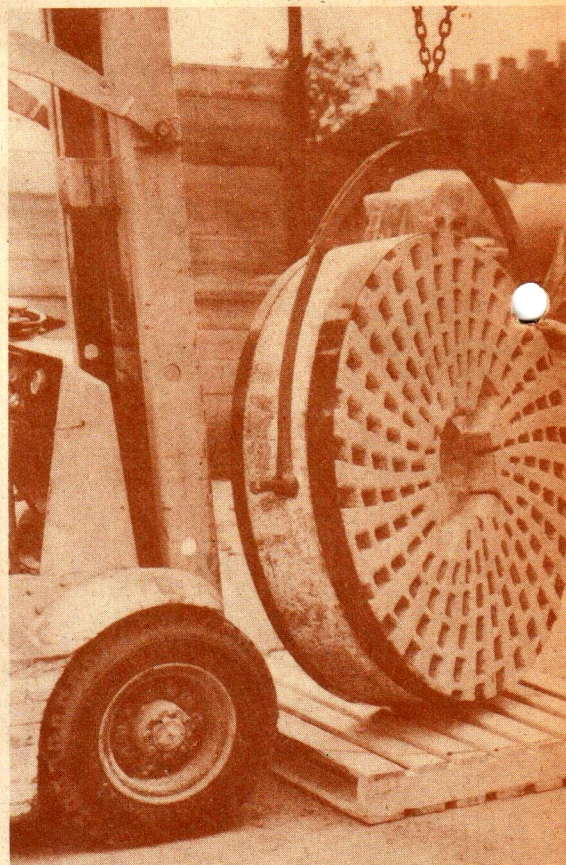
Een van de fabrikanten maakt dan ook de buitenste gaten (in de maalbaan dus) weer dicht en scherpt deze op de gewone manier uit. Hierdoor gaan de stenen wat bloemiger malen. Maar het principe van "nooit meer scherpen" wordt hiermee natuurlijk wel ten dele verlaten...

Toen eenmaal het principe van de gatenstenen was uitgevonden hebben sommige molenaars getracht om hun gewone kunststenen zelf van gaten te voorzien. (Dit zal mede het gebruik van het in zwang zijnde woord "gatenscherpsel" hebben bevorderd). Het zelf gaten-maken is niet steeds even succesvol geweest. En dat kan weer een reden zijn waarom velen wantrouwend tegenover de gatenstenen stonden.

Er zijn echter molenaars die de fabrieksmatig geproduceerde gatenstenen met succes hebben toegepast en nog altijd toepassen.

DIVERSE SYSTEMEN

De volgorde die we hebben aangehouden bij het beschrijven van systemen, waarin de kunststenen werden / worden gemaakt, is niet strikt chronologisch naar het tijdstip van ontwikkeling. De meest toegepaste systemen



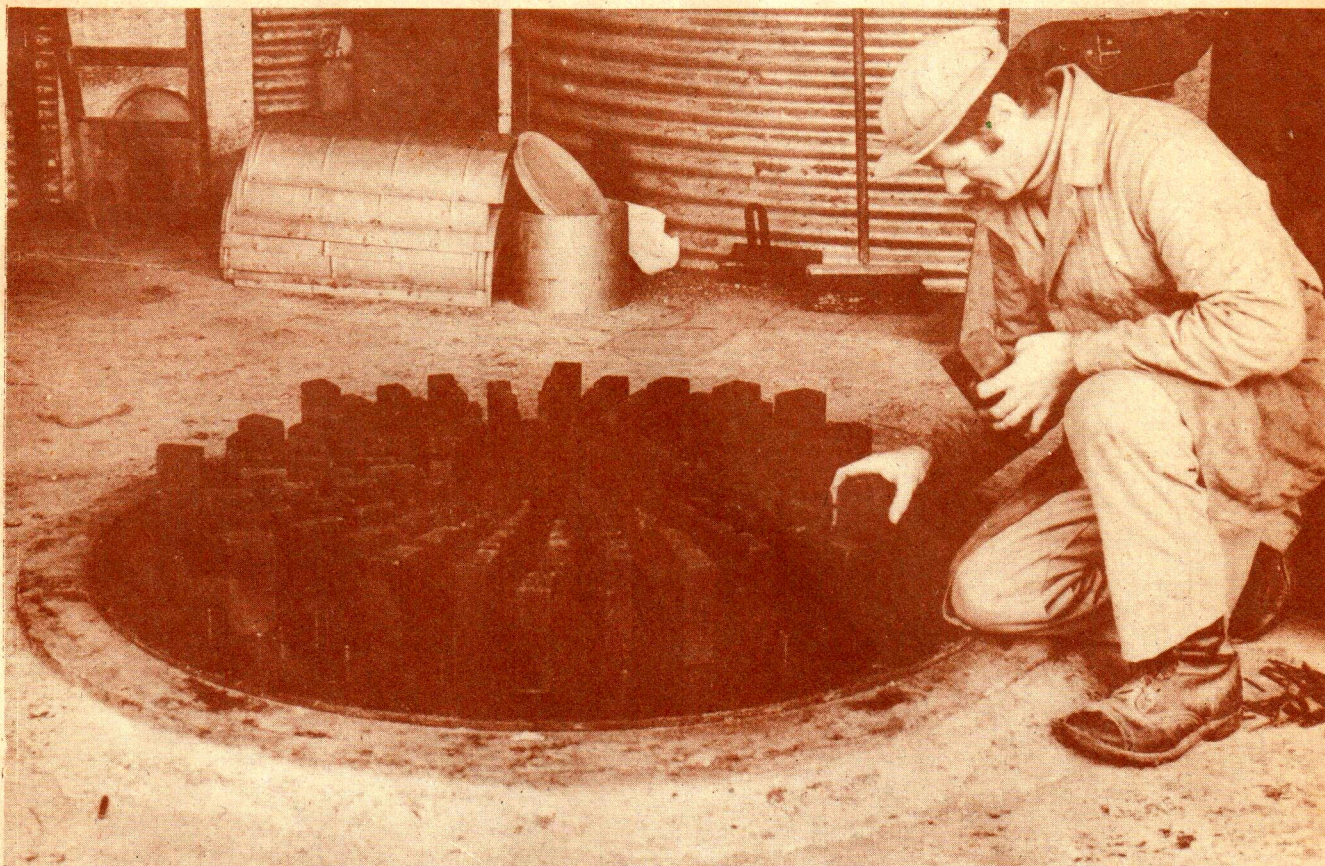
Een looper met gatenscherpsel, gereed voor transport.

zijn het eerst omschreven. Vandaar dat we de reeks besluiten met een tweetal systemen dat qua ontwikkelingsperiode vóór de gatenstenen komt, doch dat qua toepassing zeker daarop achter is gebleven. Maar het gaat wel om systemen die ook ten doel hadden het scherp-werk te verminderen.

Als eerste noemen we het systeem van de "houten bodemsels". Houten stroken worden in de steen gestort, die, bij wijze van billen of scherpen, met een speciaal schaaftje moeten worden afgeschaafd.

Het tweede, daaraan verwante, systeem is dat van de "rubber bodemsels". De fabrikant van dit systeem, ontwikkeld rond de jaren 50, had sleuven in de steen gehouden ter plaatse van de bodemsels en daarin rubber strippen geklemd. Op de schuine bovenkanten daarvan had hij stalen strip-

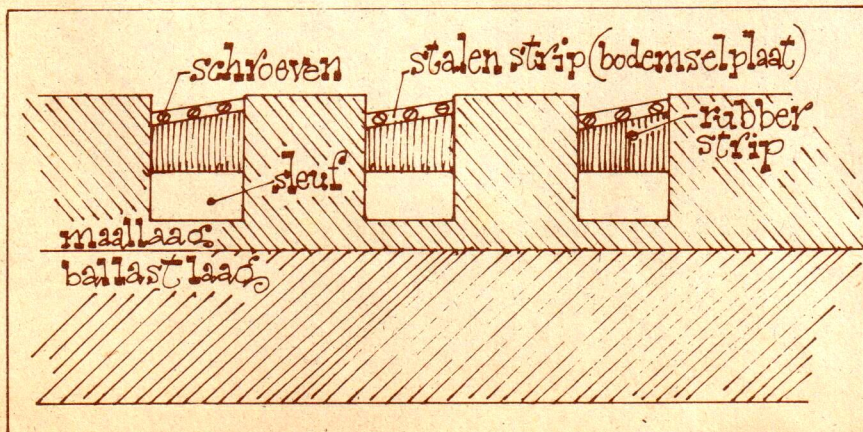
De techniek van het scherpen.



De "gaten" worden opgesteld op de bodemplaat van de kuip

pen geschroefd, die als bodemsels dienst deden (zie figuur). Was de steen afgemalen dan sloeg men met een houten klos de stalen strip met de strook rubber omlaag. Het "bodemsel"

Doorsnede van een steen met rubber "bodemsels"



kwam dieper te zitten en een nieuwe maalkant ontstond.

Een bezwaar kon zijn, dat de rubber strook door meelstof en vocht zó vast kwam te zitten dat fikse klappen nodig waren om het geheel naar beneden te krijgen, met als gevolg dat het bodemsel ineens veel te ver doorschoot. Verder was het aantal kerven gering en liepen de sleuven, die de uitslag vormden,

(dat kon konstruktief gezien ook moeilijk anders...) niet door tot in de krop en ook niet tot aan de buitenkant van de steen. Een en ander was niet bevorderlijk voor de produktie en de ventilerende werking.

HET VERWEREN VAN KUNSTSTENEN

Het is een bekend verschijnsel dat kunstmolenstenen onder de invloed van vocht scheuren en barsten gaan vertonen. Met name op de overgang van de ballastlaag en de maallaag komt die scheurvorming makkelijk op gang. De specie van de chloor-magnesiummagnesite trekt namelijk vocht aan en door een chemische reactie treden veranderingen op in de structuur van het bindmiddel. Het gevolg daarvan is dat er interne spanningen ontstaan die de scheurvorming veroorzaken. Kunstmolenstenen kunnen dan ook

niet in de open lucht worden bewaard. (De stenen, die tegenwoordig ook wel voor sierdoeleinden worden gemaakt, worden met gewone cement als bindmiddel vervaardigd).

Maar niet alleen in de openlucht kunnen zich problemen voordoen. Vooral op een molen, waarmee weinig gemalen wordt, waar weinig wordt geventileerd, waar de stenen steeds koud blijven, kan zo'n situatie ontstaan waardoor scheurvorming optreedt.

MOLENSTEENFABRIKANTEN

In de oorspronkelijke tekst waren aan dit onderwerp slechts enkele alinea's gewijd. Wil men echter de historische ontwikkeling van de kunstmolenstenen goed tot haar recht laten komen, dan zal men dat niet kunnen doen zonder uitvoerig stil te staan bij de geschie-

GEBROEDERS JASPERS, AARLE-RIXTEL
KUNSTMOLENSTEENFABRIKANTEN

GARANTIEBEWIJS.

Voor alle van ons geleverde nieuwe molenstenen en oplagen garanderen wij, dat dezelve in maal- en uithoudingsvermogen door geen concurrerend fabrikaat kunnen worden overtroffen en wij geven van den dag van levering aan gerekend eene garantie voor stenen van vijf jaren en eene garantie voor oplagen van twee jaren en verplichten ons om alle fouten welke binnen den garantietijd aan de door ons geleverde stenen of oplagen mochten voorkomen geheel kostenloos te herstellen.

Voor fouten, welke door slechte behandeling der stenen of oplagen ontstaan geven wij geen garantie.

denis van de verschillende bestaande en al verdwenen bedrijven.

In deze typische familiebedrijven werden, onder druk van de concurrentie met de toepassing van de hamermolen maar ook van de concurrentie onderling, de meeste van de hiervoor genoemde ontwikkelingen door veel experimenteren tot stand gebracht en al dan niet met sukses door ocrtoeien beschermd.

Het vele materiaal dat hierover beschikbaar is geeft aanleiding om hieraan een afzonderlijk hoofdstuk te wijden. We zullen daarbij de Nederlandse én de Belgische molensteenfabrikanten moeten behandelen, omdat Nederlandse bedrijven ook aan Belgische mulders leverden en omgekeerd en ook al omdat de familieverbindingen over de grens heen lopen.

In het kort alvast een paar namen.

Om te beginnen twee Nederlandse, nog bestaande bedrijven.

Eerste Nederlandsche Fabriek van Kunstmatige Molenstenen - REYER RUTGERS te Wageningen, opgericht 1899.

Molensteënfabrikant en Maalderij H.A. Kees te Leende. Met de stenenfabricage begonnen in 1972 (zie verder bij Kuyken te Hasselt (B)). Maakt ook siermolenstenen.

Niet meer bestaan de volgende bedrijven:

Jaspers te Aarle-Rixtel. Opgericht omstreeks 1910. Noemde zijn stenen met zacht bodemsel "zgn. zelfscherpend". Leverde ook stenen met houten bodemsels.

Machinefabriek Koppen & Frings te Maastricht. Maakte niet alleen gietijzere maalstoelen maar ook de stenen daarvoor.

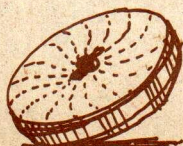
Jansen te Vise (B). Ontwikkelde en vervaardigde stenen met rubber bodemsels.

Kuyken te Hasselt (B). Opgericht 1939. Ontwikkelde het systeem van de gatenstenen, dat hij onder de naam "permanent-stenen" op de markt bracht. Heeft in 1972 de molensteenfabricage overgedaan aan de al genoemde H.A. Kees te Leende.

Verder moeten er nog een paar minder bekende namen worden genoemd zoals **Teunissen** in Dixmuiden (B), **Van der Putten** - Landbouwmachines in Geldrop, **Van den Broek** in Heesch, **Van Rijn** in Rotterdam.

In de Westduitse plaats Geldern (ca. 20 km van Venlo) zitten nog steeds twee bedrijven die kunstmolenstenen maken (daar zijn veel sierstenen bij). Het zijn de broers **Van Hees**, wier vader op veertienjarige leeftijd uit Nederland in Duitsland terecht kwam en het van boerenknecht en molenaarsknecht tot molensteenfabrikant bracht.

Tot zover deze korte opsomming. Mocht u aanvullingen of opmerkingen hebben, dan houden wij ons graag aanbevolen om deze t.z.t. in het afgeronde verhaal over de molensteenfabrikanten te vermelden.



In de familie

De afgelopen weken heeft het Amb. Korenmolenaarsgilde een aanzienlijke groei doorgemaakt. We hebben er maar liefst drie meester-molenaars bij gekregen. Het zijn de heren Van Riel uit Bavel, Van Aarssen uit Oss en Van Esch uit Spoordonk bij Oirschot. De laatste moet zijn wa-termolen nog restaureren. Het genoemde drietal is molenaar met meer dan tien jaar ervaring en behoefde dus niet geballoteerd te worden. De sekretaris komt alleen nog even kennismaken.

Op de molen van Beesd is de heer Star geballoteerd door de molenaars Van Eerd, Jochijms en Voet. Hij mag zich gezelmolenaar noemen. Hij zoekt overigens nog een molen om op te beginnen.

De ballotage van de heer Dobbe in Wageningen ging niet wegens gebrek aan wind. Op 28 juni is het opnieuw geprobeerd. Uitslag: te laat voor dit nummer.

ADVERTENTIE IN "ONKRUID"

Uiteindelijk hebben dan vijftien molenaars van ons korenmolenaarsgilde meegedaan aan het plaatsen van een advertentie in het tijdschrift "Onkruid". De advertentie moet de detailverkoop van volkorenmeel van deze vijftien molens gaan aanzwengelen. Hij staat geplaatst in het juli/aug. nummer van het blad, dat vanaf 27 juni in tijdschriftenwinkels en boekhandels te koop is.