

Een Kalkzandsteenfabriek bij Oldenzaal



De lorry-treir had juist een der materialen „zand" aangevoerd.

UIT onze schoolboekjes hebben wij geleerd, dat wij het bakken van tichel-steenen van de Romeinen afgekeken hebben. Daar kan wel iets van waar wezen voor de omgeving der plaatsen waar de Romeinen nederzettingen hadden, maar voor de Saksische deelen van ons land klopt dat bescijst niet. Daar heeft men, nog eeuwen nadat door de stormscharen der Germaansche stammen het wereldrijk van de Middellandsche zee ineen was gebeukt, de woningen hoofdzakelijk opgetrokken van hout, en met stroo gedekt. De ondrstukken van voor- en achtergevel en de lage zijwanden werden — om het eens heel ondeskundig te zeggen — door recht opstaande vierkant behakte eiken palen, met horizontale geplaatste verbindingsstukken aangegeven en de aldus ontstane vakken werden opgevuld met rijswerk, dat met leem gepleisterd werd. Dat waren, wat de boeren nu nog noemen; ri-jmuren. Het opvullen dezer vakken met metselwerk is nog slechts een paar eeuwen oud.

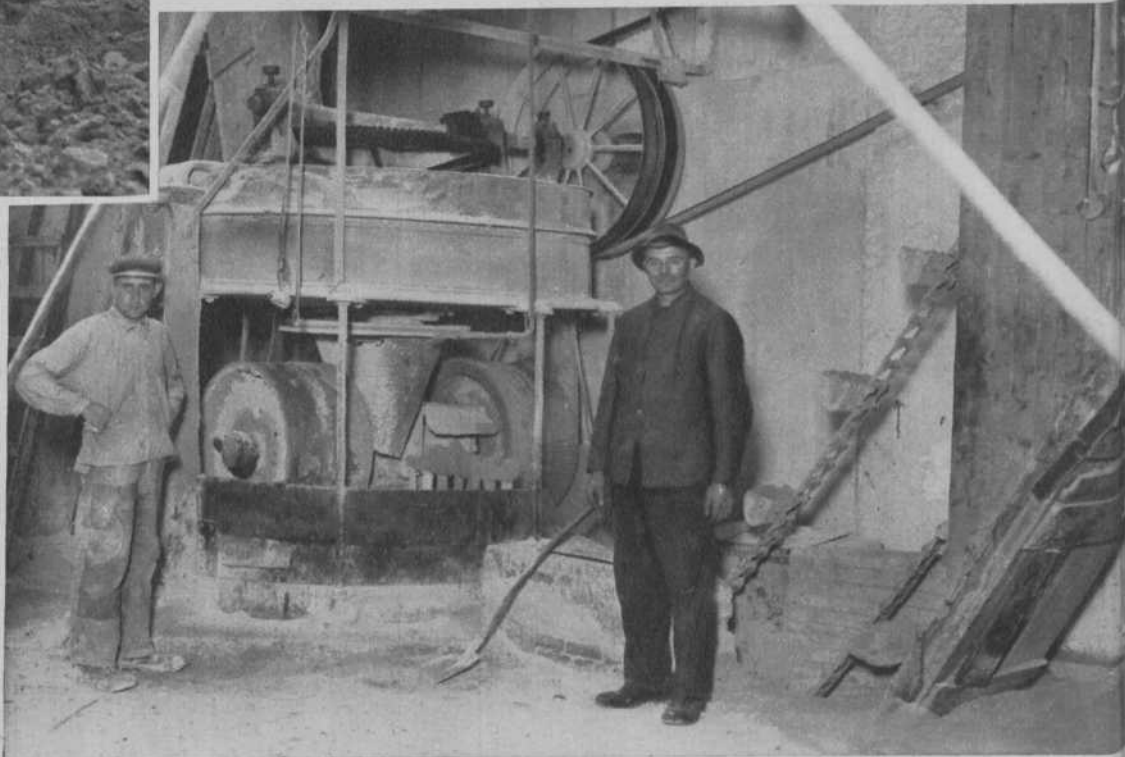
Maar in die paar eeuwen hebben alom in Twente de veldovens gebrand is er op vele plaatsen klei en leem gegraven. Ja er is zelfs een kleigravers- en steenbakkers-taal ontstaan, waarvan verschillende woorden in de volkstaal zijn opgenomen en waarvan men zich heden het „dree-klesoor" nog niet gaarne laat toevoegen, gezien de actie eenigen tijd geleden in Enschede gevoerd tegen de „Drie Klesoorstraat."

In onzen modernen tijd is het steenbakkers-bedrijf steeds meer geperfectionneerd, maar voor het publiek is aan dit bedrijf blijven vastzitten het bakken der steenen gedurende langeren of korteren tijd in groote gloeihitte. Wij zullen het nu eens hebben over steenen, die niet gebakken worden in dien zin en dan krijgen we meteen met een jarige te doen.

Het is thans n.l. 40 jaar geleden dat er in ons land voor het eerst kalkzandsteen is gemaakt. De steen die thans bij miljoenen gebruikt wordt voor fundeeringen en binnenmuren die zijn prima kwaliteiten voor kelders en den laatsten tijd ook voor radio-studio's, bewezen heeft. Ondanks zijn groote porositeit laat kalkzandsteen n.l. noch vocht noch geluid gemakkelijk door.

De familie Hagedoorn uit Almelo komt de

Hieronder: de grootste der drie automatische persen heeft een capaciteit van 2600 steenen per uur.



De kollergang mengt het met kalk vermengde zand voor het laatst dooreen.

Links: in de kalkmolen wordt de kalk tot een meel-fijn poeder verwerkt.

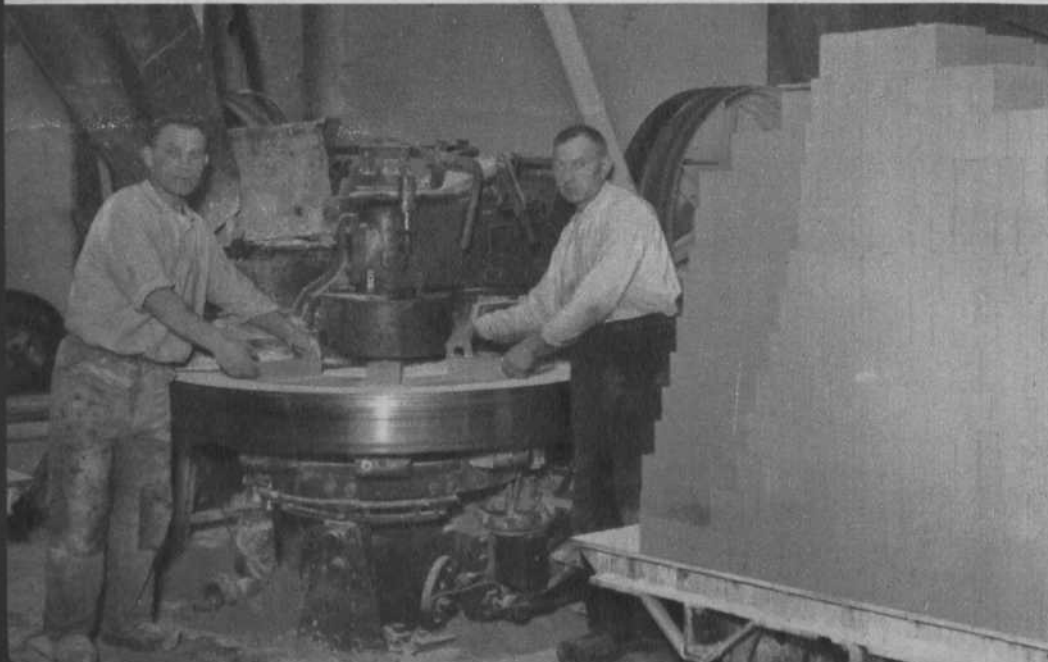


eer toe het kalkzandsteenbedrijf op Nederlandschen bodem te hebben gevestigd. Zij liet de fabriek bouwen nabij Oldenzaal, aan de spoorlijn van die plaats naar Enschede. In een omgeving waar veel zand te graven viel en waar de aanvoer van kalk uit Duitschland gemakkelijk was. In 1898 in bedrijf gesteld ging deze eerste Nederlandsche kalkzandsteenfabriek later over in handen der familie Essink, waarmede de stichteres zich had geassocieerd en in 1914 kreeg de bouwfirma Jaarsveld & Op de Weegh de bedrijfsleiding in handen. Bij het einde van den oorlog was de Firma Jaarsveld te Lichtenvoorde eigenares. Tenslotte werd in 1929 het bedrijf gereorganiseerd en omgezet in de N.V. Twentsche Kalkzandsteenfabriek en kwam de leiding in handen van den heer C. J. Stein. Tegelijk werd in de vennootschap opgenomen de Kalkzandsteenfabriek „Graaf Lodewijk" te Mook, welke eenige jaren stil had gelegen en toen weer in exploitatie werd gebracht. Sindsdien is de jaarproductie te Oldenzaal opgelopen van 5 tot 12 miljoen steenen, te Mook van 6 tot 14 miljoen steenen, een

bewijs, dat de kalkzandsteen zich eindelijk een behoorlijke plaats naast de gebakken steenen heeft veroverd.

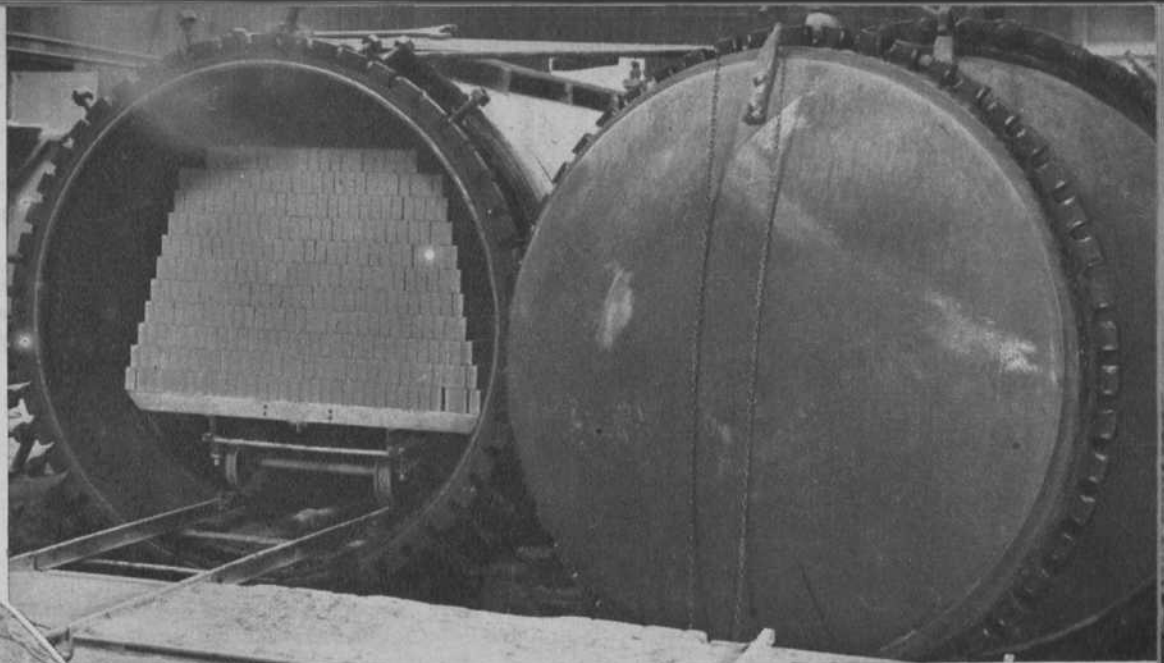
Natuurlijk heeft „Eigen Erf" de jarige fabriek eens opgezocht en met de lens den gang der productie gevolgd. De lorry-treir had juist een der materialen „het zand" aangevoerd en de arbeiders waren druk bezig om te zorgen, dat de transportinrichting dat zand geregeld naar den mengtoren kon brengen. Het wordt daartoe geworpen in een soort kelder, waarin een „wormwiel" voor het beladen der Jacobs ladder zorgt, die naar den mengtoren loopt.

Aan de andere zijde der fabriek komt per wagon de gebrande kalk uit de Duitsche bergen aan en het is zaak, die ruwe kalkbonken tot meel-fijn poeder te verwerken. Daarvoor zorgt de kalkmolen. Deze bestaat in hoofdzaak uit een draaiende trommel waarin 80 à 90 pond zware ballen rollen, welke het gesteente verpletteren en door een zeevenstelsel drijven. Een transportband brengt tenslotte het poeder, dat aanvoelt als de fijnste tarwebloem naar den mengtoren.



In dien toren gaat het mengen geheel automatisch. Het gaat er niet alleen om dat zand en kalk goed dooreen komen, doch ook dat zij in de juiste verhouding vermengd worden. Waar het aangevoerde zand steeds eenigszins vochtig is begint in de fijne kalk daar ook reeds een soort blusschingsproces en dit wordt voortgezet in de silo, waarin het mengsel wordt opgevangen. Twee silo's liggen naast elkaar zoodat er één gevuld kan worden, terwijl het materiaal uit de andere verder de fabriek ingaat ter verwerking.

Het materiaal uit de silo's is, ten gevolge van het blusschingsproces gloeiend heet. Het gaat eerst naar den „Kollergang“. Daarin wordt het nog eens voor het laatst



De steenen die in de verhardingsketels 8 uur lang onder stoomdruk hebben gestaan zijn gereed. Links: de producten van een dag wordt opgetast.



is zelfs zoo sterk, dat men bezig is een derde verhardingsoven te plaatsen, om de productie te kunnen opvoeren. Zoo is het niet altijd geweest. De bouwers waren sinds eeuwen gebakken steenen gewend en het is te begrijpen, dat zij niet gemakkelijk van het hun zoo goed bekende materiaal overgingen op iets nieuws, dat zij nog moesten leeren kennen in zijn eigenschappen en duurzaamheid. Nu èn de practijk, èn de wetenschap de goede eigenschappen van de kalkzandsteen hebben bevestigd, is eindelijk het vertrouwen gekomen en thans ziet men haast geen woningen meer, wier binnenwerk en fundeering niet in kalkzandsteen wordt uitgevoerd. De kalkzandsteen is inderdaad geworden het „blanke binnenste onzer bouwwerken.“

In een kalkzandsteenfabriek, waar loopend transportwerk en drijfwerk overal aanwezig is en voortdurend met krassend zand en bijtende kalk in aanraking komt is er natuurlijk veel slijtage aan assen, wielen, verbindingstukken enz. Daarom is steeds een reparatiewerkplaats met allerlei werktuigen aanwezig om zelf spoedig de noodige herstelwerken te kunnen uitvoeren. We geven hier nog een kiekje in de reparatiewerkplaats der jarige Twentsche Kalkzandsteenfabriek bij Oldenzaal.

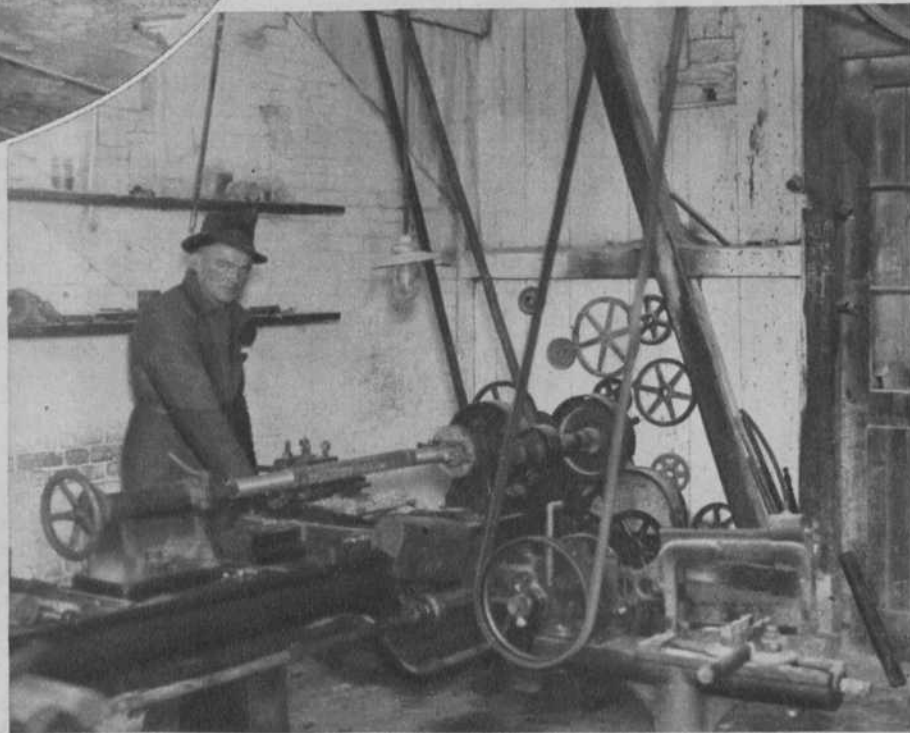
J. B. B.

dooreen gezet en gekneed. Dan wordt het boven de persen gebracht, die het geheel automatisch, onder hoogen druk, tot steenen vormen. De grootste der drie persen heeft een capaciteit van 2600 steenen per uur. De beide anderen van 1250. Een dezer laatste is bestemd voor het vormen van z.g. kelderklinders, dat zijn steenen van groote dichtheid.

De gevormde, nog weeke steenen, worden op plateauwagens getast en in een der beide verhardings-ketels geschoven. Zijn de ketels, die veel op gewone stoomketels lijken vol, dan komt er het deksel voor en wordt stoom toegelaten. Door de stoom wordt het blusschingsproces der kalkdeeltjes beëindigd. De nu geheel gebluschte kalk verbindt zich met de zanddeeltjes tot een goed klittende massa en de stoomdruk van 8 à 8½ atmosfeer doet de rest om een goed harde steen voort te brengen.

Wanneer de steenen in de hardingsketels 8 uur lang onder stoomdruk hebben gestaan zijn ze geheel gereed. Men zorgt er voor, dat het hardingsproces gedurende den nacht kan plaats hebben, zoodat den volgenden morgen direct met de nieuwe productie kan worden begonnen en die van den dag te voren buiten kan worden opgetast.

Lang blijven de steenen tegenwoordig op het terrein der fabriek niet liggen. Het is een geregeld af- en aanrijden van auto's die de steenen naar de bouwwerken vervoeren. De vraag



Links: een kiekje in de reparatie-werkplaats.

Hieronder: er is een geregeld af en aan rijden van auto's, die de steenen voor de bouwwerken vervoeren.

