

De Eersteling werd gebouwd op de werf Conrad in 1919. De zes Hollandse molens door de I.H.C. in 1945-1947.

Evenals iedere nieuwe machine, die in bedrijf gaat, zo heeft ook de „Eersteling” de nodige kinderziekten doorgeemaakt; gedeeltelijk om deze op te heffen en gedeeltelijk ook doordat men in het bedrijf ervaren werd, bleken wijzigingen en uitbreidingen noodzakelijk. In 1923 werden verschillende veranderingen in de bovenbouw, dekken en trappen aangebracht en in 1925 werd de ladder met 4 meter verlengd, waardoor de baggerdiepte op 12,50 m werd gebracht. Verder werd de ketelbatterij gewijzigd.

Een bewogen leven was de „Eersteling” beschoren; de vele goede toekomstwensen, die tijdens de „makanan besar” bij de inbedrijfstelling de jonge molen werden toegedronken, hebben zich echter verwerkelijkt, zodat het schip tenslotte een „natuurlijke” dood door ouderdomszwakte stierf en werd gesloopt. De boze fee van het sprookje heeft echter wel het hare gedaan om het leven van de „Eersteling” ontijdig te doen eindigen; zo schoot in September 1929 een splits van de ladderhijskabel uit, waardoor de ladder naar beneden viel en op drie plaatsen ontzet raakte. Nadat de molen in 1931 gedokt was en aan het eind van dat jaar wederom bedrijfsklaar was, moest in verband met de malaise worden besloten om het schip op te leggen; toen de economische situatie eindelijk in Mei 1934 het besluit tot inbedrijfstelling rechtvaardigde, ontstond een lekkage in een pompzuigleiding, waardoor een der grote tanks aan stuurboord volliep. Het schip

zou gekapseisd zijn, wanneer het niet nog juist in de nauwe uitgang van de dokkollong gelegen had en daardoor snel met de stuurboordzijde op de grond lag! Door de kollong gedeeltelijk leeg te pompen, kreeg men het schip weer recht en kon de reparatie plaats vinden. Tenslotte brak in December 1935 een emmerpen en viel de ketting gedeeltelijk in de kollong, doch bleef nog hangen aan de ladderophanging.

Vermelden wij tenslotte nog, dat de technische voorbereidingen in 1917, dus tijdens de eerste wereldoorlog, begonnen, waarbij wij de voor ons zo bekende namen van de Heren Pan, Van den Broek, Mollema, Fokker e.a. ontmoeten. De bestelling volgde nog in hetzelfde jaar, de bouw bij de Werf Conrad in de loop van 1918 en 1919, de montage in de bouwkollong in December 1919. Op 7 Juli 1920 ging de molen in dagbedrijf en werd in Mei 1938 gestopt om te worden gedemonteerd.

En zo eindigde, na zowat 18 jaar, op Billiton (waarvan er drie in gedwongen rust tijdens de malaise werden doorgebracht) het leven van „onze” Eersteling. De tijd stond niet stil en wij schrijven nu ongeveer 12 jaar later. Veel is er gebeurd sedert zich in de Billitonse lucht voor het eerst de „stem” van een emmerbagger liet horen en de eerste emmer-inhoud met een doffe plof in de stortgoot terecht kwam. Maar hoe wij ook gewend zijn geraakt aan het gezicht van de machtige gevaarten op het eiland, toch willen wij even terugdenken aan dat betrekkelijk kleine schip, waarmede onze baggertijd begon, aan „onze” Eersteling.

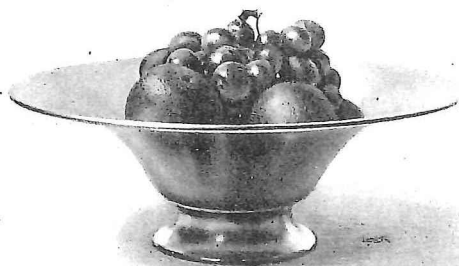
In: Erts | maandblad in Billitonbestrijven. 152 e n. s. b. juni 1950, p 92-95



Nieuw Tin

door

Ir. R. G. M. van Voorst tot Voorst



In vervolg op het artikel „oud tin”, in het Januari-nummer van „Erts”, willen wij nu een en ander mededelen over „nieuw tin”.

De eigenschappen van het metaal tin zijn zodanig, dat hedendaagse artisten en fabrikanten van de mogelijkheden, die dit metaal biedt, met succes gebruik maken. In tin zijn ook uitstekend moderne ideeën te realiseren. Bovendien ligt de prijs van tinnen artikelen zó, dat er een uitgebreide markt voor gevonden wordt.

Tin leent zich voor verschillende fabricagemethoden. Het biedt bovendien voldoende weerstand voor dagelijks ge-

Tinnen fruitschaal.





Tinnen bloemenvaas.

bruik, terwijl het zonder bros te zijn zacht is, en daardoor gemakkelijk te bewerken.

De glans is, vergeleken met bepaalde andere metalen, niet zo hoog, maar juist daardoor harmonieert tin met zijn omgeving, zonder te overheersen.

Het materiaal, waarvan tinnen of pewter voorwerpen worden gemaakt is in hoofdzaak, de naam zegt het reeds, tin. Zuiver tin echter is zó zacht, dat het als zodanig niet bruikbaar is. Geringe toevoegingen van andere metalen zijn daarom noodzakelijk. Bovendien verhogen deze toevoegingen vaak de aantrekkelijkheid van het uiterlijk. Het normale legeringsmiddel is antimoon, terwijl vaak nog andere worden toegevoegd, b.v. cadmium of wat koper.

Aan de eigenlijke fabricage van pewter voorwerpen moet daarom het samenstellen van de legering voorafgaan. In de regel maakt men eerst een z.g. vóórlegering (tin, met antimoon en wat men verder nog wenst in te smelten). In tweede instantie smelt men de grote massa tin met de vóórlegering tezamen, zodanig, dat de gewenste samenstelling wordt verkregen. Heeft men een goede homogeen gesmolten massa, dan kan deze worden uitgegoten. Men kan het tin uitgieten in gietvormen, zodat de arti-

kelen, die men wenst te maken in hoofdzaak direct worden gevormd, ofwel men kan in eerste instantie blokken gieten, die verder moeten worden behandeld.

Fabriceert men z.g. gegoten pewter, dan gebruikt men gietvormen, die b.v. van brons zijn gemaakt, en kan men achter elkaar hele series gelijke artikelen vervaardigen. De gietvormen kunnen 2 blokken materiaal zijn, die op elkaar gelegd een ruimte openlaten, die met tin kan worden gevuld. Op de meest eenvoudige wijze kan men zo b.v. borden en schalen gieten. Een geringe complicatie treedt op, als men holle artikelen, zoals kannen, vazen en dergelijke, wil gieten. Dan moet men nl. binnen in de gietvorm nog een kern aanbrengen.

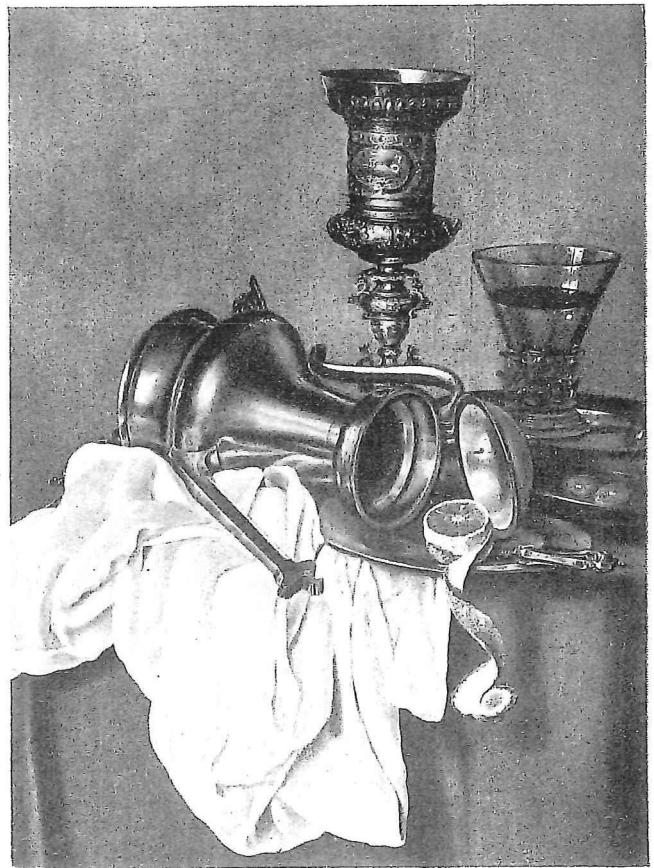
Een andere methode voor het gieten van holle artikelen is deze. Men werkt hier, in tegenstelling tot de bovengenoemde, met betrekkelijk koude gietvormen zonder kern. Tegen de koude wanden van de gietvormen stolt het tin al gauw, in ieder geval eerder dan de grote massa. Giet men op het juiste ogenblik de vorm weer leeg, dan blijft het, inmiddels langs de wand gestolde, tin achter en een meer of minder fraai gevormd voorwerp is zo ontstaan.

Wij schreven reeds, dat er nog andere methoden zijn voor het maken van tinnen artikelen, nl. door uit te gaan van gegoten blokken. Deze blokken worden uitgewalst tot dunne, vlakke platen, die op maat worden gesneden.

Wij nemen nu eerst het geval, dat artikelen in hoofdzaak op de forceerbank worden gevormd.

De forceerbank verschilt in wezen weinig van de gewone draaibank. In plaats echter van slede en support is er

Stilleven met Jan Steen-kan.

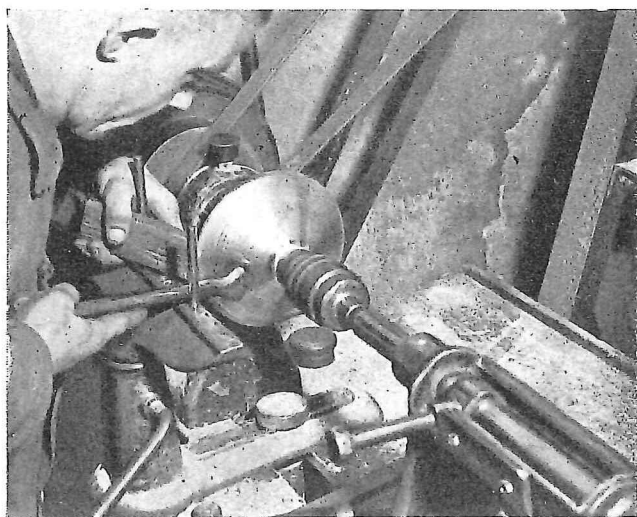


een leunspaan, die met een hefboomschroef op het bed van de bank is bevestigd, en die gemakkelijk en snel verplaatsbaar is. In plaats van de beitel gebruikt men een forceerstaal, dat op de leunspaan rust tegen een verplaatsbare pen.

Men kan uitgaan van een vlakke schijf of van een andere, zeer eenvoudige grondvorm, zoals b.v. een busvorm. Men monteert de tinnen schijf of bus tezamen met een model op de bank en laat ze draaien.

Een goed geschoolde forceerder zal in enkele minuten, door met zijn forceerstaal langs een spiraallijn voortgaande tegen het ronddraaiende tin te drukken, hieraan de gewenste vorm geven. Langzamerhand wordt nl. het metaal tegen het onderliggende model aangelegd. De modellen, die men hier gebruikt, zijn meestal van hard hout, b.v. perenhout.

Daarna wordt nog met een dunne krul een laagje van het voorwerp afgedraaid, waardoor het glad wordt. Indien het nodig is voor het verwijderen van de kern, wordt de bodem van de bus, waarvan men oorspronkelijk is uitgegaan, verwijderd en gaan de al dan niet bodemloze vazen, of wat de forceerder ook aflevert, naar de afdeling,

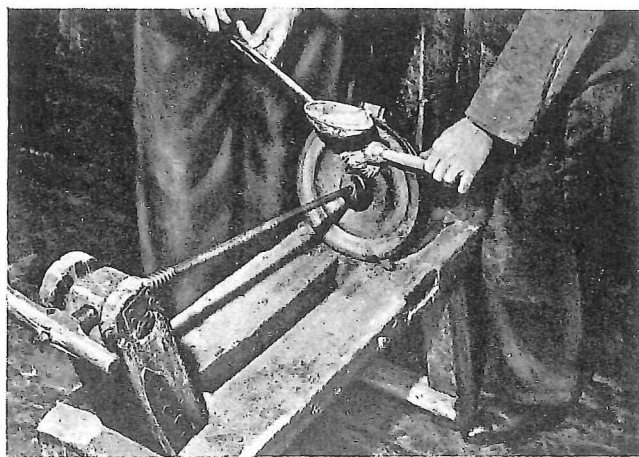


Forceren.

waar de voorwerpen worden afgewerkt. Hier worden er de oortjes, tuitjes, ev. de nieuwe bodems, aangesoldeerd. Tenslotte worden de voorwerpen gepoetst. Dit kan geschieden op ronddraaiende schijven, b.v. van leer of vilt, waarbij dan fijn puimsteen, gedrenkt in olie, als slijpmiddel wordt gebruikt.

Wij hebben nu heel summier gezien, hoe tinnen voorwerpen door gieten of op de forceerbank worden vervaardigd. Hierbij is het gedeelte, dat de artiest voor zijn rekening neemt, nl. het ontwerpen van goede en fraaie tekeningen, eigenlijk wel het mooiste werk. Het maken van de gietvormen en het afwerken van geforceerde artikelen vereisen een behoorlijke scholing. Er is echter een methode, waarmede door samenwerking van de ontwerper met het echte ouderwetse handwerk, mooie artikelen kunnen ontstaan.

Als men nl. een vlakke plaat door hamerslagen op een bepaald gedeelte uitrekt, zal daar een verhoging of een



Gieten.

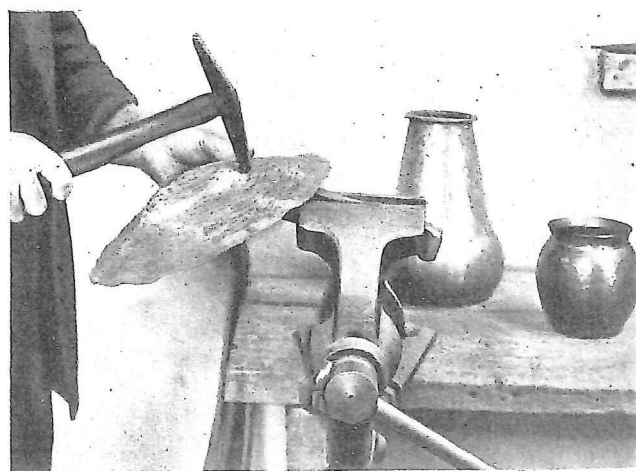
verdieping ontstaan. Door combinatie der aldus te verkrijgen verhogingen kan men gedeelten van het metaal als versiering boven het andere metaal doen uitsteken, ofwel een geheel andere vorm aan de plaat geven, b.v. een schaal er van maken. Men noemt dit: drijven.

Ten slotte nog een praktische opmerking over het onderhoud van tin, wat vermoedelijk in het bijzonder de huisvrouw zal interesseren.

In de regel is het voldoende tinnen voorwerpen in warm zeepwater te wassen, waarna ze in schoon water goed worden gespeld. Ook kan men de gewone poetsmiddelen gebruiken, maar messingpoets is onnodig scherp voor tin. Het beste kan men de speciale, vloeibare poetsmiddelen gebruiken, die de meeste tinfabrikanten kunnen leveren, doch ook rubber-poeder is een uitstekend poetsmiddel. Artikelen, die mat afgewerkt zijn, worden soms met fijn zand op schuurlinnen geschuurd, maar puimsteenpoeder geeft een veel beter resultaat. Het is natuurlijk nodig, dit met overleg te doen, waarbij altijd in de richting van de groefjes op het voorwerp wordt geschuurd.

Vele fabrikanten overtrekken hun artikelen met een huidje van doorzichtig lak. Deze voorwerpen behoeven natuurlijk niet gewassen of gepoetst te worden. Ze geven ook geen vingervlekken na het aanpakken.

Er bestaan methoden voor het kunstmatig „verouderen” van tin, d.w.z. aan *nieuw* tin het uiterlijk te geven van *antiek* tin. Een van deze methoden volgde hier nog.



Drijven.



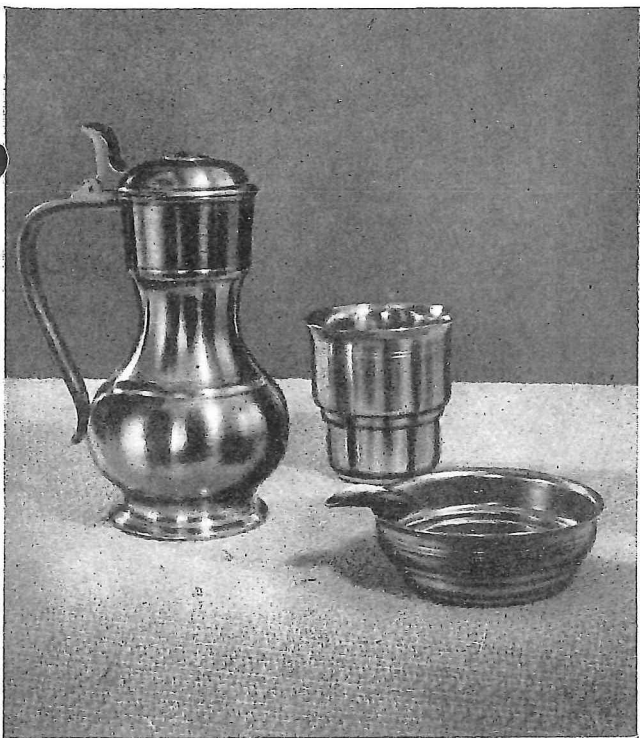


„Klooster” beker en bord.

Het tinnen voorwerp wordt eerst zorgvuldig vetvrij gemaakt. Een verdunde oplossing van antimoontrichloride wordt aangezuurd met zoutzuur. Nu kan men het voorwerp of onderdompelen in deze oplossing, of men kan het met behulp van een zacht kwastje, of penseel, met de oplossing bestrijken. Het voorwerp wordt eerst donker, tot zwart toe, maar, daar het afgezette antimoon slechts ten dele aan het voorwerp hecht, kan men met een zachte doek een groot deel er af wrijven en het tinnen voorwerp krijgt de typisch grijze kleur van antiek tin.



Drinkbeker uit de 18e eeuw.



Bekers en asbak.

