

Menselijke verhoudingen IV

WIJ ALS BEDRIJFSGENOTEN

Wij zijn met dit hoofdstuk gekomen aan een facet van het probleem der menselijke verhoudingen, dat ons in bijzondere mate aan het hart gaat. Niet dat de andere facetten van minder belang zouden zijn voor ons persoonlijk en voor het grote maatschappelijke leven, maar de verhouding die wij als lezers van dit blad met elkaar hebben is er vooral een van de bedrijfsgeenoot tot bedrijfsgeenoot. Bovendien spitst zich het probleem zeer indrukwekkend toe in het bedrijfsleven, omdat daar de samenwerking het meest gevraagd wordt, maar tegelijkertijd het moeilijkst is geworden.

In het bedrijf zijn we veel meer „vreemden” voor elkaar dan in het gezin en toch wordt er van deze „vreemden” samenwerking gevraagd, wil er een behoorlijke produktie geleverd worden. Daarbij komt, dat de bedrijven veel groter zijn geworden, veel meer mechaniseerd zijn en dat de produktiesystemen veel meer leiden tot splitsing van de werkzaamheden (specialisering) en verhoging van het tempo. Bovendien, juist omdat de wijze van produceren zoveel meer organisatie vraagt, worden de werkers van hoog tot laag in een bepaald gaar gedwongen, dat lang niet iedereen ligt. Al dat nieuwe, dat bedoeld wordt als verbetering, als een gril van een of andere eigenwijze nieuweling, die van het oude systeem niets snapt. „Is al dat nieuwe nou wel noodzakelijk?” is een vraag die gesteld wordt door hem die zich het „slachtoffer” voelt en je proeft daarbij dan dikwijls de instelling: „mij krijgen ze daar niet voor!”

Als antwoord op de vraag, of al dat nieuwe nodig is, zou men kunnen zeggen: „Welnee, al dat jachten, al die veranderingen zijn helemaal niet nodig. De batavieren deden dat niet en de negers doen dat nog niet, maar dan moet U er echt plezier in hebben om in berenhuiden rond te lopen of alleen maar een lapje voor je buik, en op die blote buik van U moet U dan maar schrijven: weg auto's en treinen, weg vliegtuigen, weg bioscoop, weg was- en naaimachine, weg telefoon, radio en televisie en al de andere gemakken die U wél hebt en de nikker-tjes niet.” Overigens zeggen wij hiermee niet, dat we veel gelukkiger zijn dan de negers, maar met hen ruilen wilt U toch niet graag. Maar wilt U geen afstand doen van al dit comfort, dan zal er geproduceerd moeten worden en hard ook, want de behoeften worden steeds talrijker en groter. En als je het als bedrijf nou maar alleen voor het zeggen had, met andere woorden, als wij met onze zinkfabriek maar alleen stonden en geen concurrentie hadden, dan zouden we veel minder gedwongen worden. Maar op alle gebieden maken we een snelle ontwikkeling mee; alles gaat vooruit, we moeten mee.

De veranderingen zijn dus noodzakelijk; willen we de ontwikkeling op ons eentje tegen houden, dan liggen we in de kortste keren „onder de groene zoden.” Duidelijk inzicht van hoog tot laag zou al heel wat moeilijkheden weg nemen. Verzet tegen de ontwikkeling geeft maar narigheid, narigheid met jezelf, omdat je het toch niet winnen kunt, narigheid met anderen omdat ze elkaar niet begrijpen. We moeten voor ogen houden, dat een bedrijf een hoofddoel heeft n.l. geld verdienen, want anders blijft het niet bestaan en verliezen we onze eigen boterham. Dit wordt door ondergeschikten nog al te vaak vergeten; we denken nog al te veel, dat we er voor onszelf zijn.

Door de onderneming daarentegen is nog wel eens vergeten, dat er gewerkt wordt met mensen. De ondernemers dachten en denken nog wel eens, dat mensen een soort automaten zijn: je stopt er iets in (loon) en de prestatie moet er vanzelf uitkomen. We hebben het al meer op deze plaats gezegd: mensen zijn rare wezens, je kunt ze voor alles uitschelden, maar automaten zijn het nou juist niet. Soms lijkt het er wel eens op, maar vroeg of laat ontdek je toch, dat dat wezen een eigen wil heeft, een eigen gevoelsleven, een eigen idee, die niet zomaar opzij gezet en verwaarloosd kunnen worden. De mensen zijn zelfs zo verschillend, dat er niet twee gelijk zijn.

Ik weet niet of U het al eens geprobeerd hebt om het twee mensen volkomen naar de zin te maken. U zult toen wel de ervaring hebben opgedaan, dat het heel moeilijk is, ja zelfs onmogelijk. Op ons bedrijf moet de directie proberen het meer dan 1200 man naar de zin te maken! „Dat is onmogelijk!” zegt U terecht. We zijn trouwens allemaal wel zoveel realist om te durven zeggen, dat op dit ondermaanse niets volmaakt is. En toch hebben we als taak om naar het vol-

maakte, naar het ideale te streven.

Ik zou niet graag moeten beschrijven, wat nu eigenlijk de meest ideale bedrijfsgemeenschap is. Ik denk trouwens, dat dat voor iedereen verschillend is. Twee belangrijke dingen zou ik toch wel durven noemen: een goed loon en plezier in het werk. Over het loon moeten we zwijgen, want hoewel dit wel erg belangrijk is, dit is toch wel een hoofdstuk apart en valt buiten de bedoeling van dit artikel. Bovendien weet U, dat het vaststellen van het loon gebonden is aan wettelijke voorschriften; misschien komen we op deze ingewikkelde materie bij gelegenheid eens terug. We beperken ons dus tot „het plezier in het werk.”

Ons werk moet ons voldoening geven. Werken is een vloek en een zegen, „een noodzakelijk kwaad”, zeggen velen. Ik geloof dat daar veel van waar is. „In het zweet Uws aanschijns zult gij Uw brood eten” was de vloek, die God uitsprak tot onze eerste voorouders toen deze naast het potje gedaan hadden. Maar wat zouden we toch moeten beginnen als we niet werken mochten? We hebben geaccepteerd, dat we werken moeten, hoe dan ook. De vloek van de arbeid voelen we het meest naarmate de dwang het sterkst wordt gevoeld, of ook naarmate de dwang erg willekeurig is, zodat we er niets in te vertellen hebben. Maar U zult het toch ook wel eens gehad hebben, dat U bij Uzelf kon zeggen: „He, he, ik heb nou eens echt gezellig gewerkt.”



Wanneer was dat? Was dat, toen het werk zo lekker vlotte? Probeer dan méér om het lekker te laten vlotten! Was het, omdat het gewaardeerd werd? Spreek dan Uw waardering 'ns uit als daar reden voor is! Was dat, omdat er zo'n prettige samenwerking was? Stimuleer die samenwerking! Of was dat, omdat U de kans kreeg om eens te laten zien wat U waard bent? Die kans kunt U wellicht ook aan anderen geven. Iedereen, van hoog tot laag, kan er veel aan doen om het werk prettiger en vlotter te laten verlopen. Beter organisatie, betere planning, beter overleg, meer waardering, meer vertrouwen, meer vriendelijkheid, meer begrip voor elkaars moeilijkheden, meer optimisme,..... „Die heeft goed kletsen, laat hem maar naar zijn eigen kijken! Hij moet het eerst maar eens zelf doen!” „Ben je bedonderd, jô, ze willen alleen maar aan je verdienen!” Uitingen van onbeschaamd wantrouwen, waarmee we geen stap verder komen. Het eerste vind ik dan altijd nog, dat dit soort lieden hun eigen „plezier in het werk” in de weg staan. Dan is werken een vloek.

Laten we ervan uitgaan „dat het overal wat is” en dat het bij ons ook niet allemaal ideaal is. Maar we hebben van ons leven al verschillende be-

drijven mogen meemaken. En als we die bedrijven vergelijken met het onze, dan komen we echt niet slecht uit de bus.

Mogen we eens wat voordelen noemen boven andere bedrijven? (Dit op gevaar af, dat we uitgelachen worden.) Het is een bedrijf van en voor mannen: „Fatten” en „Juffertjes” hebben er geen plaats en dat doet een manehart goed. Zelden ontmoeten we een gemoedelijkheid als hier: er is standverschil, da's overal, maar er is hier meer begrip van hoog tot laag dan op vele andere plaatsen. Er is hier veel zip voor humor. Er is hier veel verscheidenheid van werk. Er is bij ons weinig of geen seriewerk. Je kunt hier van alles meemaken. Ik heb eens iemand horen zeggen: „Je kunt hier lachen en je krijgt nog geld toe ook!” Waar wordt de belofte van de stichters, te zullen zorgen voor het geestelijk en tijdelijk welzijn van de werknemers, zo nauwgezet gestand gedaan? Waar vindt men op de fabriek een kerk? Waar had men als een der eerste al een kinderbijlageregeling? Denk eens aan de Aanvullende Regeling, Sociaal Fonds, Woningbouw, Studieregeling, Geldschietbank, Winstdeling!

Waar had men al zo vroeg zo'n kantine? Het bedrijf is groot genoeg om een redelijke bestaanszekerheid te bieden, maar het is niet zo groot, dat U alleen maar een „nummer” bent. Hoeveel bedrijven zijn er niet, die nog geen Ondernemingsraad hebben?.....

Is er alleen maar goeds van te zeggen? Natuurlijk niet. Valt er niet te kankeren? Je kunt er zelfs lekker op kankeren, zouden we willen zeggen,

Sociale verzekeringen.

DE ALGEMENE OUDERDOMSWET

Op verzoek van vele werknemers zullen wij eerst, inplaats van de ziekte-wet, de nieuwe Algemene Ouderdomswet (A.O.W.) behandelen. De Algemene Ouderdomswet is een verplichte verzekering. Zij geldt voor de gehele nederlandse bevolking, loontrekken-zowel als zelfstandigen. Verzekerd zijn degenen, die de leeftijd van 15 jaar, maar nog niet die van 65 jaar hebben bereikt. Zij moeten ingeschreven zijn (dus in Nederland wonen) of in Nederland werken en in Nederland aan de loonbelasting onderworpen zijn (grensarbeiders).

Onze belgische grensarbeiders vallen ook onder deze wet, daar zij feitelijk wel onder de nederlandse loonbelastingbepalingen vallen, maar door een verdrag tussen België en Nederland daarvan zijn vrijgesteld. Wie 65 jaar wordt en verzekerd was krachtens deze wet heeft recht op ouderdomspensioen met ingang van de eerste maand waarin hij 65 jaar wordt. Dit ouderdomspensioen is waarde-vast. D.w.z. het wordt steeds weer aangepast aan de hoogte van de lonen. Voorlopig bedraagt het pensioen voor gehuwden f 1404.— per jaar, voor de ongehuwden f 846.— per jaar.

Dit pensioen ontvangt u onafhankelijk van uw andere inkomsten. Bij de noodwet „Drees” werden uw eigen inkomsten in mindering gebracht van de uitkering. Dit speelt hier niet. Het kan ook moeilijk daar U zelf voor dit pensioen de premie moet betalen.

De premie is wettelijk vastgesteld en bedraagt 6,75% van het loonbelastingplichtig bedrag. Hierop zijn enige uitzonderingen doch deze doen hier weinig ter zake.

Deze premiebetaling moest dus geschieden vanaf 1 januari '57. Als compensatie voor deze uitgave heeft de regering een loonsverhoging vastgesteld van 5,6%. De overheid heeft ge-meend, dat de verzekerde voor het verworven recht op zijn 65 jaar een pensioen te ontvangen, ook zelf een offer moest brengen. Dit offer zit hem dan in het verschil van de premie die men aan de A.O.W. moet betalen en loonsverhoging van 5,6%.

B.v. iemand - gehuwd - 1 kind, had op 31 december 1956 een weekloon van f 60.—. Hij betaalde over deze f 60.— aan loonbelasting f 1,40. Op 1 januari 1957 wordt het loon verhoogd met 5,6

pCt., dan heeft hij dus een weekloon van f 63,36.

Hij moet nu ook over deze f 63,36 loonbelasting betalen en wel f 1,40, aan A.O.W. premie betaalt hij f 4,05.

Hij ontvangt dus netto f 63,36

1,40

f 61,96

4,05

f 57,91

Over de premie A.O.W. wordt geen loonbelasting betaald.

Zijn netto-loon op 31-12-'56 bedroeg f 60,00 - f 1,40 = f 58,60. Het offer wat hij dus moet brengen is f 58,50 - f 57,91 = f 0,69 per week. Hiervoor ontvangt hij echter een waarde-vast pensioen.

Hopelijk is het uit dit voorbeeld duidelijk waarom U niettegenstaande de loonsverhoging van 5,6% toch minder in uw loonzakje ontvangt.

Zoals U in het bovenstaande reeds is medegedeeld vallen onze grensarbeiders ook onder de verplichte ouderdomswet. Er wordt dus ook premie hiervoor op de lonen ingehouden.

Daar in België ook een Algemene Pensioenwet van kracht is, is er momenteel overleg gaande tussen de Belgische en Nederlandse overheid om een coördinatie tot stand te brengen inzake deze twee wetten.

Momenteel is het nog niet mogelijk U daarover nader in te lichten. Su.

LOON-VERGELIJKING 1956-1957

Zoals hierboven reeds uiteengezet wordt voor de A.O.W. een inhouding toegepast van 6,75% terwijl het loon slechts met 5,6% is verhoogd.

Op 't eerste gezicht lijkt dit 'n loon- of salarisverlaging. Deze zienswijze is onjuist, want een méér-inkomen van 5,6% betekent wel degelijk een verhoging! Dit méér-bedrag krijgt men weliswaar niet in handen maar hierdoor wordt voor iedere werknemer een pensioenrecht gekocht. Het is dus een wettelijk verplichte spaarpot, welke voor 83% gevuld wordt door de loonsverhoging en slechts voor 17% door het vroegere loon of salaris. En het is waarachtig wel de moeite waard om zich voor het luttele percentage van 1,15% van een behoorlijke ouderdoms-uitkering verzekerd te weten.

Diploma's en de beloning daarvan.

We hebben de laatste tijd veel mensen gehad, die voor een of ander diploma geslaagd zijn. U hebt dat kunnen lezen en horen. Dit is een proficiat waard. Zij bewijzen daarmee, dat ze niet alleen inzien, dat dit voor de toekomst noodzakelijk is, maar ook tonen ze daarmee wilskracht te bezitten. Het bezit van deze deugden is wellicht nog meer toe te juichen, dan het bezit van het diploma! De tijd vraagt erom en zal er nog meer naar vragen als er een verandering komt in de conjunctuur, die velen al voelen aankomen.

Als iemand een diploma haalt dan rijst wellicht de vraag: Wat levert me zo'n diploma op? Zit er een loon of salarisverhoging aan vast?

Het antwoord op deze vraag is: Ja of nee, dat hangt er van af. Als de man door dit diploma meer waard wordt, dan wel. Maar in veel gevallen zou de man dit diploma gehad moeten hebben en bewijst hij met dit diploma „slechts” dat hij zijn functie waard is. Als een ingenieur een middenstandsdiploma behaalt, dan wordt ons bedrijf daar niets wijzer van en zit er geen salarisverhoging voor hem aan vast, evenmin als hij een moeilijk diploma behaalt in sterrenkunde. Iemand die een administratieve of een toezichthoudende functie heeft mag toch op zijn minst wel een diploma hebben voor algemene ontwikkeling en zelfs een MULO- of Ambachtsschool-diploma zou hem niet misstaan.

Voor de werkplaatsmensen geldt dit natuurlijk ook. Staat er iemand in de werkplaats hoog aangeschreven als vakman en wordt hij dienovereenkomstig betaald, dan zal een diploma, dat hij eigenlijk allang moest hebben, hem niets opleveren.

Maar iemand, die pas begint en met een diploma aantoot, dat hij méér kan, die zal inderdaad direct opschuiven.

Een diploma zegt natuurlijk nog niet alles: er zijn slechte werkers met diploma's en goede werkers zonder diploma's, maar onder de gediplomeerde zijn over het algemeen meer goeie dan onder de niet-gediplomeerde. De gediplomeerden voldoen in ieder geval aan een minimum eis en daarom zullen ze in ieder geval daarnaar beloond worden.

De waarde van de verschillende di-

ploma's is overigens niet zo gemakkelijk vast te stellen. Hieronder volgen enkele voorbeelden hoe bij ons de diploma's op zijn minst gewaardeerd worden.

Bemotel of leerlinginstels. werkl. 3+ diploma Rijkswerkplaats werkl. 3+ N.V.L. lassers werkl. 4- N.V.L. ketlasser werkl. 4 Rijkswerkplaats + N.V.L. werkl. 4

Voor volwassenen en technici betekent dit een basisloon bij 3+ van f 1,26; 4-: f 1,31; 4: f 1,34 per uur plus nog tarief of tariefderiving.

Blijkt hij in de praktijk nog meer waard te zijn dan uit het diploma blijkt dan wordt zijn loon opgetrokken. In principe gebeurt dit voor de uurloners in de maand juli, voor beambten e.a. met Nieuwjaar, dus voor allen eens per jaar. Tussentijdse verhogingen worden slechts gegeven als daarvoor een speciale reden aanwezig is, b.v. na proeftijd of bij het behalen van een diploma dat hem meer waard maakt.

We moeten er ook nog even op wijzen, dat velen die een diploma behalen en onder onze Studieregeling vallen, de onkosten praktisch geheel vergoed krijgen van het bedrijf: dat is niet gering! Sommigen behaalden het diploma zelfs voor een groot stuk in de tijd van het bedrijf: ook dat is niet te onderschatten!

Het leek ons goed om dit probleem eens toe te lichten.

v. Sch.

VOOR HONGARIJE

Van het Nationaal Comité Hulpverlening Hongaarse Volk, ontvingen wij onderstaande dankbrief, in zake het destijds opgezonden bedrag van f 3.442.— (De helft van dit bedrag werd beschikbaar gesteld door het personeel, de andere helft door de directie).

Wij kwamen in het bezit van bovenvermeld, door U aan ons per giro overgemaakt, bedrag.

Voor deze zeer belangrijke bijdrage ten bate van de slachtoffers van de 4 november gebeurtenissen in Hongarije zijn wij U zeer erkentelijk en be-tuigen wij U gaarne onze dank.

Hoopgachtend,

Nationaal Comité

Hulpverlening Hongaars volk:

w.g. E. Kupers, voorzitter.

Mr. J. H. B. Kernkamp, penningm.

MEDEDELING

Wegens overvloed van copy moest plaatsing van verschillende artikelen uitgesteld worden tot het volgende nummer. Om. ging ditmaal „De Oude Doos” niet open.

Redactie.

DE JUBILARISSEN VAN 1956

De huldiging van onze jubilarissen zoals deze aan het einde van elk jaar pleegt plaats te vinden is ook deze keer — het was op donderdag 27 december — geworden tot een stijlvolle, maar toch ook hartelijke plechtigheid.

In tegenstelling tot andere jaren vond de officiële huldiging reeds 's-morgens plaats. Tegen elven verzamelden de 26 jubilarissen zich, vergezeld van echtgenote en oudere kinderen in de benedenfoyer van de Ontspanningszaal.

Aan de groene tafel hadden de heren Frans Dor en Delhaise met hun dames, evenals mevrouw André Dor plaatsgenomen. De heer André Dor was op dat moment op zakenreis. Voorts waren hier aanwezig de Zeereerw. heer Rector en staffunctionarissen. Bijzonder gewaardeerd werd de aanwezigheid van burgemeester Remmen en diens assistent; een aanwezigheid, welke „iets" bijzonders deed verwachten.

Terecht, want toen de burgemeester als eerste het woord nam bleek al spoedig, dat hij inderdaad een verrassing in petto had. Met voldoening kon hij mededelen, dat H.M. de Koningin wederom twee van onze trouwe werkers met veertig dienstjaren had vereerd met de bronzen medaille, verbonden aan de Orde van Oranje Nassau. Het zijn de heren J. Teeuwen en H. Kuypers, aan wie het ereteken onmiddellijk werd opgespeld.

Na dit aangename „incident" nam dhr. Delhaise het woord om deze gedecoreerden hulde toe te zwaaien, evenals de zes jubilarissen, die met ere op een 25-jarig dienstverband mogen terugzien. Hen werd door de heer Frans Dor de zilveren medaille van de Maatschappij voor Nijverheid en Handel op de borst gespeld. Tevens ontvingen zij een oorkonde en de gebruikelijke enveloppe.

Intussen was er gezorgd voor een geurig kopje koffie en versnaperingen, die in voor deze gelegenheid toepasselijke vorm waren gegoten (of liever: gebakken). Een aardig idee. De prettige sfeer werd nog verhoogd door de goede muziek van pianist Roelofsen. De Zeereerw. Heer Rector huldigde nog de feestelingen in pittige bewoordingen en een alleraardigste noot bracht onze personeelschef, dhr. van Schendel. Deze ontloopte zich namelijk tot ieders verbazing als „dichter" en las met verve het huldigings„veers" dat wij hiernaast in zijn geheel afdrukken en dat door allen hogelijk gewaardeerd werd! Terecht, want zonder de pretentie te hebben Vondeliaans te zijn, ademt het in elk geval een grote hartelijkheid; dezelfde sfeer, welke het feest kenmerkte.

's Avonds zaten alle jubilarissen en ook allen, die reeds hun veertigjarig jubileum vierden, aan een welvoorzien feestdis aan, bracht onze harmonie een serenade en vertolkte de heer J. Kuypers de dank van alle jubilarissen voor deze mooie middag.

De stoere Zinkfabriek heeft weer haar feest: Daar zijn dit jaar weer jubilarissen geweest Van veertig en van vijftig jaar Het zijn er maar liefst zo'n 13 paar!

Wij gaan ze allemaal gedenken in een lied, dat slechts van vreugde zingt, niet van verdriet. Houdt U maar vast, we gaan nu starten met hen die veertig jaar de moeiten tartten.

Er zwierf van hier naar daar een onverschrokken man die menig werk verstaat en zowat alles kan. Hij waakt nog in de nacht, zo vaakzaam als de leeuwen.... Gij kent hem allemaal..... het is J. Teeuwen.

Hier nog zo'n sterke man, één van de oven. Ook hem een woord gewijd om hem te loven. Zijn streng gelaat verdraagt geen onderkruipers. Kop op en spoedig beterschap, vriend Kuypers!

Nu komen zij, met vijftig jaar. Een employé, zeer fors en menig kilo zwaar opent de rij Wij hopen, Geurts, dat hij nog heel wat na mag roosten en dat Uw goed humeur nog menigeen mag troosten, met ons erbij.

In 't sjouwen, lossen en in 't transporteren valt ook een man met woord en daad te eren. Hoe kregen toch de ovens al hun spul als hier niet was de werker van de Rul.

Een voorbeeld voor ons allen is die Brouns. Want alle narigheid ten spijt, hij kijkt nooit loens. Steeds eender van humeur, steeds opgewekt in vorm draagt hij met eer en deugd zijn uniform.

Wij kennen kamers voor het zuur, heel groot en helemaal van top tot teen van loodzwaar lood De kerels, die die maken, zijn van geen klein vervaard. Lof aan het vakmanschap van Pier Bekaert!

De Mengerij kent mengen en kent zeven, Hard werken en secuur, het is ál om het even. Daar staat een mah, zijn oog is wakker Mertens, C. wél klein, máár dapper!

Wilt gij iets hebben dat gesmeerd verloopt en smeug in de olie wordt gedoopt? Ga naar van Deurzen, hij munt in alles uit wat kogellager heet of olietuif.

Daar bij de K.T.O. een donkere, lange man die beter dan Uw zoon zijn spoorste bouwen kan. Als gij het werk doet, dan gaat het vast niet laks. Wordt spoedig weer de ouwe, beste Bax!

Bij 't maken van condensoren en retorten staan twee gebroers, onneembaar als twee forten, de Gerritsens, afkomstig van de hallen en uit Weert en daarom staan ze daar zo sterk en onverveerd.

Groot en zwart, en niet bereid tot steggelen, Staat in de Pletterij een man genaamd v. Seggelen. Hij weet wat werken is en staat er bij de oven. Er is voor ons veel reden, ook deze man te loven.

Winand Kuypers, in lengte amper aan de maat, is echter wel een schilder en behanger van formaat. Laat hem maar gaan met verf, kwast en pot in 't vak is hij een onverschrokken rot.

Zijn naamgenoot, ja, Kuypers J. zingt in zijn vak zijn toontje mee: Hij construeert en maakt de lassen en laat de moeder en bouten passen.

Aan d'ovens mannen met en zonder kielen Waaronder aan de gaspot onze Gielen Deés zware Belg, een rot in 't vak al menig jaar de gaspot stak.

Hieronder ook een man als van der Putten Hij haat de mensen, die maar niets staan nutten. Zelfs in zijn vrije tijd laat hij niets in het vage en weet met jagersblik de snelle haas te jagen.

De kleine van Mierlo, zo vinnig als wat Laat niet verzuren wat zit in 't vak Hij metselt ovens, het geeft niet welke en thuis zit hij nog wat durven te melken.

Kent gij een man met een snor en een pijp, in jaren gevorderd, 'in wijsheid zo rijp? Hij legt menig jong mens nog in de luur die ouwe van Geldrop, mijn overbuur.

De zinkovens kennen mannen als reuzen Bescheidenheid is hun devies en hun leuze. Dat kale gedoe, da's allemaal niks zegt een van ons, die heet Lamerikx.

Allemaal reuzen? och laat ons niet grienen We kennen wel kleinere, let maar op Stienen Maar hij heeft het ons al jaren geleerd: Laat mij maar aandoen, dan loopt het gesmeerd.

Dit feest had geen nut, als wij het niet vierden Met het flinke postuur van onze van Vlieden. Hij richt tot ons allen zijn blozend gezicht: een teken van Welvaart, een bakken van Licht.

Hoort knallen de motor en hoort hem eens prutten dat rooie ding van de ovenman Rutten. Dees motor is een bewijs van zijn jeugd: Verzekerd is daarom veel levensvreugd.

We raken zo onderhand om de hoek maar hier nog een man, genaamd van de Broek Hij roost bij ons na, en slachte veel zwijntjes Hou je maar taai, men krijgt jou niet kleintjes.

Een trouw geslacht ook zijn de Peters Het mag gezegd - ik weet niets beters. dat zij voor ons hun beste gaven geven Laat hen nog vele, véle jaren leven.

Samang, een naam met schone klank, Verdient óók lof en aller dank. Hij loopt al vijftig jaar trouw mee als voorbeeld voor de G.M.E.

Bij 't opmaken van de balaans Vergaten we haast onze kleine Ariaens. Hij is bekend met ovens en met hokken en met de schone kunst van knijnen fokken.

Hier zijn wij aan het einde van ons lied. Vengeet toch één ding in 't bijzonder niet: Wij zijn als vrienden samen om één dis Opdat het altijd goed ga, nimmer mis!

Al loopt ons pad niet altijd over rozen, Al zijn er onder mensen goed'en bozen, Weest zelf oprecht en werkt met allen mee die werken voor de „Zink" en G.M.E.

Nog zelden zag ik ooit meer vriendschap bij het werken; Al laat men dan niet steeds zijn diepst gevoelen merken, Op deze dag is het U wel duidelijk gezeld: Het ga U goed voor tijd en eeuwigheid! Budel, 27 december 1956.

A. C. J. van SCHENDEL

DE AMICITIAAN

PERSONALIA

De op 1 januari tot employé bevorderde assistenten mej. W. J. v. Seggelen en de heer F. M. Aarts versterkten onze geleerden. Ook vanaf deze plaats heten wij hen van harte welkom in onze Vriendenkring.

Na de adering van enkele pensioeringen eind 1956 steeg ons ledental toch weer boven de 90 en bedraagt nu 91.

Op vrijdag 18 januari overleed de vader van de heer J. N. Pot. Gaarne hopen we dat de familie Pot dit grote verlies zal weten te dragen.

De heer en mevr. Th. v.d. Heuvel werden op 28 december 1956 verblijd met de komst van een dochtertje Elisabeth. Het is hun eerste kindje. Ook bij de heer en mevr. J. de Vries werd het gezin uitgebreid met een vierde spruit, een dochtertje genaamd Anja. De familie heeft nu 2 zontjes en 2 dochtertjes. Aan beide families nog-maa's onze beste wensen.

DRIE KONINGEN-AVOND

Traditiegetrouw vierde onze kring op zaterdag 5 januari het Drie Koningenfeest. De aftredende koning, de heer ir. A. van Liempt, stak in een grote vorm en niet minder bracht het er de nieuwe koning, de heer ir. H. Frings, af. De beruchte bonen schijnen 't de laatste jaren wel op ingenieurs afgezien te hebben. Het werd een gezellige, intieme avond. De maaltijd was als steeds, dank zij de goede zorgen van mevr. J. Wolters, prima verzorgd. Het orkestje onder leiding van de heer Edg. Theunissen uit Maastricht deed het prima, zodat er volop gelegenheid was voor een dansje. De heer W. Gruythuysen uit Weert luisterde het feest met enkele goocheltoeren op. Het was weer een goede avond, alleen het bezoek was in mineur. Ons bestuur zal zich dan ook ernstig dienen te beraden of deze avonden voortgezet kunnen worden. Een afdoende verklaring voor de vele absenties hebben we niet gevonden, doch we hebben de indruk dat de meeste verstek laten gaan door hun „angst" voor de Koningsboon.

ROSEN AUS TIROL

Dinsdag 8 januari volgde dan Sijr Tutelaers operette Revue „Rosen aus Tirol". Het werd een grandioos succes. Van alle kanten had men lof voor onze kring om zo iets te brengen, lof, waarin uiteindelijk het dappere amateurgezelschap uit Venlo volledig deelde. Met vaart en enthousiasme werd hier een operette gebracht door een grote groep amateurs, die door de wijze waarop ze hun werk brachten wel „bezeten" moeten zijn van hun liefde voor de operette. Wij, maar ook Sijr Tutelaers kunnen over deze opvoering tevreden zijn. Dat dit naar menselijke berekeningen niet de laatste operette-uitvoering in Dorplein geweest zal zijn, spreekt nagenoeg vanzelf.

SLOTTREFFEN „OMA"

Als waardering voor hun noeste vlijt en opoffering bood Amicitia alle spelers en speelsters en medewerkers van „Oma" een diner aan op zaterdag 19 jan. in „De Bonte Os" te Budel. Het werd een gezellige avond waarin naast het genieten van de culinaire gerechten nog eens prettig over het derde toneelsuks van Amicitia werd nagepraat. De regisseur, de heer Grein, hield een opbouwende kritische nabeschouwing over het stuk en medewerkers, waarbij hij allen een zeer aangename herinnering aanbood. Het was een goed sluitstuk van het Amicitia-toneel. En nu maar afwachten wat het seizoen 1957-1958 ons in deze kan brengen.

GEEN KIEN. KAARTAVOND

Het bestuur heeft, door verschillende omstandigheden, gemeend, de voor woensdag 6 februari geplande kien- en kaartavond niet te moeten laten doorgaan.

ONS KARNAVALSBAL

Zaterdag 2 maart gaat ook Amicitia weer de Carnaval in. Dat het weer feest zal worden, dat garandeert U alleen al het succes van onze Karnavalsavond in 1956. Ook nu zullen de zalen van het Ontspanningsgebouw weer feestelijk versierd worden, we hebben een groot dans- en amuse-

mentsorkest uit Maastricht, die weten hoe men Carnaval moet vieren. We zorgen verder zo'n Prins en dan..... Nee, we houden er mee op, we verklappen niets meer. Alleen adviseren we U, zorgt dat U er zaterdag 2 maart bij bent. Nadere mededelingen volgen nog per circulair.

WAT IN DIT SEIZOEN NOG KOMT

Zaterdag 2 maart: Karnavalsbal.
Woensdag 13 maart: Jaarvergadering
Woensdag 3 april: Filmavond.
Woensdag 24 april: Lezing Anthon de Zeeuw.

ONZE STRAATNAMEN

Zoals bekend mag worden verondersteld is het gemeentebestuur van Budel doende met een nieuwe huisnummering en een herziening van de straatnamen.

Na overleg met de direktie en besprekingen met de desbetreffende commissie is besloten ook in ons dorp de straten een officiële naam te geven en de nummering aan te passen aan huidige eisen. De verschillende uitbreidingen maakten dit gewenst. Er komt dus een geheel nieuwe nummering, waarbij echter niet iedere straat een eigen reeks nummers krijgt, doch het dorp in zijn geheel een doorlopende nummering krijgt. Men is intussen al begonnen met het aanbrengen van de nummers op de huizen. Te zijner tijd zal worden bekend gemaakt, op welke datum deze nummering officieel van kracht is.

Teneinde verwarring te voorkomen doet men goed tot zolang de oude nummering te gebruiken.

De naam „Dorp" is en blijft de dorpsnaam, welke door de eeuwen heen zal blijven gelden als een herinnering aan de heren Lucien en Emile Dor, die, samen met de heer Sepulchre het initiatief tot stichting van het bedrijf en het dorp namen. Ook de naam Sepulchrestraat blijft daarom gehandhaafd.

Voorts blijven bestaan de reeds geldende namen: Van Nestestraat (genoemd naar Rector van Neste), Liedekerkestraat (genoemd naar een der mede-stichters), St. Josephstraat (patroon van Dorplein) en Mariestraat.

Wijzigingen en nieuwe namen.

De naam Hamontstraat wordt gewijzigd in Hoofdstraat. Deze straat loopt van de portiersloge tot aan de splitsing Stationsweg.

De weg vanaf de splitsing in de richting Hamont te noemen St. Barba-

raweg. (St. Barbara is de patrones der metalurgie in het algemeen).

'We weg vanaf de loge in de richting losplaats (dus tot aan de Zuid-Willemsvaart-grens gemeente) Havenweg). De woningen gelegen aan de losplaats: Haven.

De voormalige Loozenstraat vanaf de (nieuwe) Hoofdstraat tot aan de Hoortweg: Stevensstraat (naar verzetstrijder Ant. Stevens).

De voormalige Julianastraat vanaf de nieuwe Hoofdstraat tot aan de Peel: Looijmansstraat (naar verzetstrijders Gebrs. Looijmans).

De opzet is, door de naamgeving van deze Dorpleiners alle in Dorplein gevallen te eren.

Het complex nieuwe noodwoningen in alfabetische volgorde: Accaciaweg; Berkenweg; Cederweg; Dennenweg, en Elzenweg.

Hoortweg: vanaf Stationsweg richting Hoort tot grens;

Green Hallweg: vanaf Hoofdstraat tot aan de nieuwe Parkdreef (Green Hall is de commandant van het Engelse detachement, dat Dorplein bevrijdde).

Lindelaan: vanaf de St. Josephstraat tot ontmoeting Ringselweg (nabij villa Ir. van Liempt).

Ringselweg vanaf Peel tot tuin Witte Villa.

Parkdreef vanaf de (nieuwe) Hoofdstraat tot Lindelaan.

St. Josephplein het plein voor het Ontspanningsgebouw, Cantine.

Kerkplein is het plein voor en rond de Kerk, tot Erebegraafplaats.

Eikenlaan vanaf Kerkplein tot woningencomplex „Boszicht".

Boszicht vanaf de Hoofdstraat tot terreinen behorende tot complex Boszicht oude boerderij.

Het Routje van Stationsweg tot station Budel-Schoot, oud spoorbaantje.

Complex nieuwe woningen.

Marijkeplein, naar prinses Marijke, het plein begrens door de woningen: van Geldrop-Broens en Schouten-Beeren.

Irenestraat naar Prinses Irene, de straat lopende in het verlengde van het Marijkeplein tot ontmoeting St. Barbara;weg;

Koninginneweg vanaf Stationsweg, woningen Gebrs. Sools, tot St. Barbara;weg.

Margrietstraat: naar prinses Margriet, vanaf Irenestraat tot Koninginneweg.

Speelterrein: de weg vanaf Margrietstraat tot aan te leggen speeltuin.

SCHUTTERIJ ST. JOZEF

Onder voorzitterschap van dhr. Frenken hield de Schutterij St. Jozef op 9 januari haar jaarvergadering in de cantine.

Zowel secretaris als penningmeester brachten goedverzorgde jaarverslagen uit, welke onder dankzegging werden goedgekeurd.

Reglementair werd een bestuursverkiezing gehouden, waarbij de periodiek aftredende heren Frenken (voorzitter) en J. van Grimbergen (secretaris) bij acclamatie werden herkozen. Het bestuur werd met 2 leden uitgebreid door verkiezing van de heren P. Horyon en L. Nouwen.

Op voorstel van de voorzitter werd besloten tot het handhaven van het oude gebruik om voortaan met St. Nicolaas de niet meer werkende leden, ouderen dus, te bezoeken terwijl de vergadering zelfs voorstander bleek om deze ouderen maandelijks 'n bezoek te brengen. De heren F. Spee en J. Horyon werd dank gebracht voor hun goede zorgen bij het maken en brengen van de St. Nicolaasprizes.

Hierna was het woord aan de Z. Eerw. Heer Rector Thijssen, die grote voldoening uitdrukte over het feit, dat in deze vereniging zulk een goede vriendschap en gemoedelijkheid heerst.

De vergadering uitte haar erkentelijkheid voor het bezoek en de woorden van de Rector, waarna de uitslag van de onderlinge bekerwedstrijd werd bekend gemaakt. Deze is als volgt:

no. 1 R. Meulen, die dus voor een jaar de beker in bezit mag houden. no. 2 A. Roost, no. 3 Jan Brugmans, no. 4 L. Nouwen.

In het afgelopen jaar werden niet minder dan 19 prijzen behaald: 5 bekens, 5 medailles en 9 geldprijzen. De vereniging mag tevreden zijn met deze successen.

Bij de rondvraag betuigden de nieuw-gekozen bestuursleden, de heren Nouwen en Horyon erkentelijkheid voor het in hen gestelde vertrouwen, waarna deze prettige, zeer geslaagde bijeenkomst werd gesloten.

Langs deze weg wil ik gaarne directie en personeelsleden bedanken voor de belangstelling die ik bij mijn vertrek mocht ondervinden. Tevens mijn speciale dank aan de dames voor hun prachtig cadeau.

E. Theunissen-Kerkhofs

DE PLETTERIJ

Op vrijdag 28 december l.l. waren de Bedrijfskennis-cursisten weer bijeen om de uitgestelde voordracht van de Pletterij aan te horen.

Deze keer waren wij bijeen in de z.g. oude winkel in de kantine, waar de heren Walthoff en v.d. Burgh het woord voerden, terwijl de heer Zwart de vragen stelde.

De heer Walthoff behandelde speciaal het pletten van de zink, dus werkzaamheden aan de walsen, terwijl de heer v.d. Burgh een uitleg gaf over de werking van de nieuwe Baggeler-installatie. Een en ander werd met tekeningen duidelijk gemaakt, waardoor de onwetende cursist een behoorlijke kijk kreeg op de juiste gang van zaken.

Ook waren de nodige attributen ten toon gespreid waarmee de mensen van de Pletterij dagelijks hun werk moeten verrichten.

De belangstelling voor deze lezing was behoorlijk, ook de directie gaf blijk van haar interesse, want de heren F. Dor en Delhaise mochten wij begroeten. De heer Delhaise was vergezeld van Mr. Grupstra van kantoor Den Haag. De heer Grupstra heeft later aan de directie een schrijven gericht, waarin hij mededeelde blij geweest te zijn deze avond te hebben kunnen meemaken. Ik geloof, dat wij dit allemaal kunnen beamen, want de sprekers hebben ons weer echt een stukje K.Z.M. bijgebracht.

Een „technisch verslag“ van deze avond vindt de lezer elders in dit nummer.

DE MENGERIJ

In het nieuwe jaar werd onze bedrijfskennis-cursus voortgezet. Op dinsdag 22 januari was de mengerij aan de beurt en traden de heren L. Dor en Georges Leplat voor het voetlicht. De heer G. Leplat beantwoordde de vragen door de heer L. Dor gesteld.

Wij hebben een indruk gekregen van de mengerij en weten nu dat de mengerij eigenlijk helemaal niet mengt, doch dat het de dienst is die de grondstoffen voor de ovens stockeerd en aan de ovens in de gewenste hoeveelheden bezorgt. In feite worden de grondstoffen aan de ovens zelf eerst gemengd.

Ook de opkomst van deze avond was bevredigend te noemen. De voorzitter bedankte in zijn slotspeech de heren voor de moeite, die zij zich getroost hadden door deze avond te geven.

Als bijzonderheid kan nog vermeld worden dat ook de eerste vrouwelijke cursist is genoteerd, n.l. mej. mr. Stoopman. De voorzitter memoreerde dit feit nog eens extra met enige hartelijke woorden. Hopelijk zal dit kloek voorbeeld van mej. Stoopman navolging vinden bij de andere dames. Heus dames, er valt hier iets te leren. Komt U eens luisteren!

SLOTAVOND

Woensdag 30 januari is door de directie een lopend buffet aangeboden aan de cursisten van de Kader-bijeenkomsten, welke onder leiding van de heren Trines en Raymakers zijn gegeven. De kader-bijeenkomsten zijn onlangs geëindigd en de directie heeft gemeend dit feit niet ongemerkt voorbij te moeten laten gaan.

Om zes uur waren alle cursisten, directie, de heren Trines en Raymakers, Commissie Opleidingen en ieder die iets heeft bijgedragen tot het slagen van de Kader-bijeenkomsten in de bar van de kantine aanwezig. De voorzitter van de Commissie Opleidingen, de heer Zwart, opende de bijeenkomst. Hij heette de directie, de heren Trines en Raymakers en cursisten welkom. Hij zegt dat het plan om op deze wijze de slot-bijeenkomst te houden, door de heer Delhaise naar voren is gebracht. Een en ander is bedoeld als een algemene contact-avond en de voorzitter spreekt de hoop uit dat deze avond bij ieder in de smaak zal vallen. De voorzitter gaf hierna het woord aan de heer Delhaise.

De heer Delhaise brengt dank aan de heren Trines en Raymakers voor de moeite die zij zich getroost hebben de kader-bijeenkomsten tot een succes te maken.

SPREEKBEURT DIREKTEUR

De heer Delhaise gaf een korte uiteenzetting van beweegredenen die de directie er toe gebracht hebben de Commissie Opleidingen te verzoeken het probleem Kader-opleiding in studie te nemen en hem daarna te adviseren.

Hij schetst de evolutie die het kader heeft ondergaan. Voor de oorlog was er een betrekkelijk klein kader. Het bestond hoofdzakelijk uit de mensen van de administratie en van het laboratorium en toezichthoudend personeel.

Tijdens de oorlog en na de oorlog liep het kader terug door het vertrek van verschillende employe's. Er moesten dus nieuwe krachten worden aangetrokken. Maar ook door de technische vooruitgang werd het kader van buiten af groter. Er ontstonden spanningen tussen de nieuwe mensen en de oude bazen.

De nieuwelingen waren veelal de theoretici, daarentegen was het oude kader meer op de praktijk afgestemd. Het was dus zaak de mogelijkheden te scheppen om de praktijkmensen meer theoretische kennis bij te brengen. De Commissie Opleidingen heeft hier baanbrekend werk gedaan door het propageren van zelfstudie en andere cursussen. Zo is ook langzaam de gedachte gegroeid voor een speciale cursus van het kader. De heren Trines en Raymakers hebben ons enige suggesties aan de hand gedaan en zo zijn wij dan ook in 1955 gestart met de bijeenkomsten van hoofd-opzichters en chefs, etc. en daarna de bijeenkomsten van het daarop volgende kader.

De bijeenkomsten waren in eerste instantie niet direct bedoeld om de deelnemers veel parate kennis bij te brengen, maar wel om zo iets te geven van moderne bedrijfspsychologie, de verhouding van arbeider tot baas enz.

Terugkomende op het werk van de Commissie Opleidingen memoreerde de heer Delhaise in vogelvlucht de verschillende cursussen, die tot stand kwamen. Hij spoorde de aanwezigen aan, door zelfstudie zoveel mogelijk bij te blijven en gebruik te maken van de mogelijkheden die het bedrijf dienst-aangaande biedt.

Na nogmaals dank gebracht te hebben aan alle medewerkers, besloot de directeur zijn betoog.

—*

Aan het slot van de bijeenkomst gaf de heer Trines nog een korte nabeschouwing van de nu eindigende bijeenkomsten.

De heer Trines onderscheidde twee categorieën van onderwerpen, waarover zowel in de individuele besprekingen als in de groepsbesprekingen gesproken werd. Dit waren:

- a) Menselijke verhoudingen;
- b) De technische kant.

Zo werd niet alleen gesproken over de verhouding van leider tot werker, doch ook over de horizontale verhouding collega's onderling en de verticale lijn naar boven.

Elke leider heeft tot taak zijn mensen goed te leren kennen. Hij moet zich duidelijk afvragen hoe de mensen zijn, die onder hem werken of naast hem.

Elke leider moet zich bewust zijn van zijn verantwoordelijkheid. Dit is een studie op zich, te weten welke verantwoordelijkheid men heeft.

Vele spanningen ontstaan, omdat men juist niet weet, welke verantwoordelijkheid men heeft. Men moet zich steeds weer realiseren waar men staat. Aan dit thema is in de bijeenkomsten veel tijd besteed.

Ook de introductie van de nieuwe werkers is een zeer belangrijk punt, dat de aandacht van de baas vereist. De nieuwkomer mag nooit het gevoel hebben als een kat in een vreemd pakhuis te zijn. Hij moet door de baas worden opgevangen. Deze taak moet serieus opgevat worden. De goede introductie schept bij de nieuwkomer vertrouwen.

Van de technische problemen werden behandeld:

- de kwaliteitscontrole;
- de werkclassificatie;
- de werkmethode en andere onderwerpen.

De leiders moeten hun kennis aan anderen kunnen overdragen. Een baas die dit kan schept een prettige atmosfeer. Hiernaar moet door ieder gestreefd worden in zijn afdeling een aangename atmosfeer te scheppen.

Nu de vraag: zijn deze bijeenkomsten nuttig geweest, wat is het resultaat? Het feit dat deze vraag naar voren kwam, toont aan dat het succesvol is geweest.

Hiermede eindigde de heer Trines zijn nabeschouwing.

Het slotwoord sprak de voorzitter. Hij zei: „Dit is dus het einde van een serie bijeenkomsten. Is het wel de laatste bijeenkomst? Bij de Commissie Opleidingen is de gedachte levendig om een Follow-up doorgang te doen vinden. Hoe dat weten wij nog niet, doch er worden mogelijkheden gezocht om op regelmatige tijden contact-bijeenkomsten te beleggen.

DIPLOMA-UITREIKING.

Op woensdag 30 januari werd tijdens een korte, door hartelijkheid gekenmerkte bijeenkomst in de bovenzaal van het Ontspanningsgebouw, aan een negental bedrijfsgenoten het diploma „Lassen“ van de Nederlandse Vereniging voor Lastetechniek en aan zeven van onze mensen het Ivio-diploma „Algemene Ontwikkeling“ uitgereikt.

Met een pittige gelukwens leidde de heer Zwart deze bijeenkomst in, waarna dhr. Frans Dor, directeur, de diploma's uitreikte en tevens aan de gelaagden voor de lascursus een welkom boekwerk: het Technische Handboek. Ivio-diploma's gingen vergezeld van een jaar-abonnement op A-O reeks, een wettelijke uitgave over actuele onderwerpen. Daarenboven kwam de mededeling, dat de lesgeelden volledig door het bedrijf worden vergoed.

Dhr. de Keyzer, leraar lassen N.V.L. feliciteerde de gelaagden en wees op de unieke gelegenheid welke in ons bedrijf zo gul geboden wordt aan ieder, die zich verder wil bekwalen. Het is, aldus dhr. Keyzer, een zeldzaamheid, dat een lascursus in het bedrijf zelf, dus zonder dat men daartoe hoeft te reizen, gegeven kan worden, terwijl hier ook al het benodigde materiaal beschikbaar wordt gesteld. Hij wakte de cursisten op, zich ook nog verder in hun vak te verdiepen, „bij“ te blijven en zich de verantwoordelijkheid van „lasser N.V.L.“ steeds voor ogen te houden.

Dhr. Beckers, die de Ivio-cursisten tijdens hun studie een handje toestak en bij eventuele moeilijkheden steeds klaar stond, preeste de wilskracht van de Ivio-cursisten en vertrouwde, dat zij deze ook verder in het bedrijf zullen weten uit te dragen. Na een gezellig samenzijn, onder het genot van een kopje koffie en de traditionele vla, sprak onze Poolse bedrijfsgenoot Marzchal, een van de Ivio-gelaagden, in verrassend goed Nederlands een sympathiek dankwoord.

De gelaagden zijn voor de lascursus: A. H. J. Bogers, P. H. Wulms, H. H. N. Moris, J. A. Broers, F. J. van Kessel, J. J. Kuypers, H. van Moorsel, J. E. J. Vestjens, H. J. A. Otten.

Voor het Ivio-diploma: J. Hendrix, Z. Marzchal, R. Meulen, J. Goyens, A. Smeets, E. Everaers en L. Claassen.

OUDER-AVOND

De jaarlijkse ouder-avond van onze Bedrijfschool - Werkplaats en Electriciëns had plaats op dinsdag 5 februari j.l. in de benedenfoyer van het Ontspanningsgebouw en was bijzonder goed bezocht. Naast de Commissie Opleidingen waren mede aanwezig de Zeereerw. Heer Rector Thijssen en Ir. Hoyer.

Onze personeelschef, dhr. van Schendel besprak op zeer bevattelijke wijze verschillende problemen, waarvoor de ouders evenals het bedrijf zich geplaatst zien bij de opvoeding en ontwikkeling van hun „knapen“ en gaf daarbij nuttige aanwijzingen, hoe die moeilijkheden op te vangen.

Tijdens de pauze met de gebruikelijke tractatie werdegeenlietfawrljke tractatie werd gelegenheid geboden met de leraren en commissieleden individueel te spreken, terwijl het tweede deel van de avond gevuld werd met een alleraardigst kleurenfilmje over insecten.

Een geslaagde avond.



De Ideeënbus

BELOONDE IDEEËN

Normalisering! Inderdaad, de heer v.d. Bosch heeft gelijk; de door hem gegeven tips zijn de moeite waard en brachten hem f 25.— op.

De heer Bouwels van de afdeling werkplaats bedacht een elegante oplossing voor het zuiveren van het water aan het pompenhuis. Dit idee leverde f 7,50 op.

Simpel en toch doelmatig was het idee van de heer Filippini, onderhoud zinkovens, over het makkelijk schoonhouden van de bunkers in de wasserij. Beloning f 15.—

Door een reserve-voorraad klei op te slaan in een afgesloten ruimte wordt in een vorstperiode veel arde voorkomen. De heer P. Baens uit de mengerij werd door deze inzending f 17,50 rijk.

De heer Zentjens uit de centrale liet zijn ideeënbus-„lamp“ branden bij het pompenhuis. Beloning f 7,50.

Een flinke besparing bracht het idee van de heer Peeters, smeerdienst, over een bescherming van de zuurpompen. Hij ontving hiervoor f 40.—

Door de condensators, voor het afnemen, reeds grotendeels op de oven schoen te maken heeft de heer Verstappen aan een van de ovens reeds een belangrijke besparing aan condensators verkregen. De commissie heeft hem een voorlopige beloning van f 50.— toegekend; zodra de resultaten bekend zijn zal deze beloning herzien worden.

Leuk gevonden was het idee van de heer G. Peeters over een verbeterde bevestiging van de wielbouts van de fork-trucks. Beloning f 15.—

Alhoewel geen grote besparingen ontstaan, is het idee van de heer van Vliedren, tekenkamer, om een vaste maatstok bij de papierafsnijmachine aan te brengen toch nuttig. Beloning f 7,50.

Naar aanleiding van een voorstel van de heer v. Oudheusden, cadmium-fabriek, werd goot aangebracht bij de sulfatatieoven. Hiervoor werd f 7,50 uitgekeerd.

Een ander idee eveneens bestemd voor de G.M.E. en ingezonden door de heer P. Geelen werd beloond met f 7,50. De heer Geelen stelt een verbeterd systeem voor voor het sproeien op de Gay-Lussac torens.

Bij het verwisselen van de stortplaten op 2 jacobsladders van de G.M.E. kan eenvoudiger gewerkt worden met uitschuifbare platen. De commissie was het hiermede eens en beloonde de inzender de heer H. Rozendal met f 10.—

Het zand wat gebruikt wordt voor de locomotieven kan veel beter opgeslagen worden in een kist met schuif, welke aangebracht kan worden boven een radiator van de verwarming. Hiermede bereikte de heer E. Weekers uit de werkplaats een zuiniger gebruik en minder transport. Deze tip leverde f 10.— op.

Verder werden nog 11 aanmoedigingspremies toegekend, variërend van f 5.— tot f 10.—

Proficiat voor degenen, die hun moeite beloond zagen en dank aan alle gegeven hebben aan onze leus: „Ik kan niet werken met 'n rooster van werkzaamheden.“

„Een goed idee, in de bus ermee.“
De Ideeënbus-commissie

Uit de Personeelskartotheek.

In dienst getreden:
17-12-'56 P. Schildermans, Dielshoek 23, Hamont, ongehuwd, afd. werkplaats, nr. 3841.

E. Palladini, Dorplein 5, Budel, gehuwd, afd. werkplaats, nr. 3842.

18-12-'56 P. Bremmers, Dorplein 5, Budel, ongehuwd, afd. werkplaats, nr. 3843.

2-1-'57 P. Saes Dorplein 124, Budel, ongehuwd, afd. onderhoud GME, nr. 1141.

J. H. Theelen, St. Eloystraat 9, Budel, ongehuwd, afd. werkplaats, nr. 3847.

H. Timmermans, Meemortel 4 b, Budel, gehuwd, afd. onderhoud GME, nr. 1598.

7-1-'57 M. J. Schuurmans, Kapelstraat 12, Hamont, gehuwd, afd. retorten, nr. 3851.

Patr. Droop, St. Eloystraat 7, Budel, ongehuwd, afd. hollerith, nr. 4155.

C. G. Smits, Nieuwendijk 22, Someren, ongehuwd, afd. zinkovens, nr. 3849.

8-1-'57 Belà Simon, Biest 20, Weert, gehuwd, afd. onderhoud nr. 3852.

11-1-'57 G. Bucci, Dorplein 5, Budel, ongehuwd, afd. werkplaats nr. 3853.

S. Tortorella, Dorplein 5, Budel, ongehuwd, afd. werkplaats, nr. 3854.

M. Colangelo, Dorplein 5, Budel, gehuwd, afd. werkplaats nd. 3855.

14-1-'57 M. H. Huilsbosch, Ambachtsstraat 20, Hamont, gehuwd, afd. onderhoud nr. 3858.

L. J. Hanssen, Creyell 26, Bocholt, gehuwd, pletterij nr. 3859.

W. Schmidt, Fabriekstraat 41, Budel, ongehuwd, afd. K.T.O. nr. 3860.

C. L. M. Oomen, Dorplein 5, Budel, gehuwd, afd. personeelszaken, nr. 4156.

19-1-'57 A. Camarda, Dorplein 5, Budel, ongehuwd, afd. werkplaats, nr. 3861.

A. Micalizzi, Dorplein 5, Budel, gehuwd, afd. werkplaats nr. 3862.

C. Nunnari, Dorplein 5, Budel, ongehuwd, afd. werkplaats, nr. 3863.

21-1-'57 W. v.d. Broek, Berg 10, Budel, gehuwd, afd. metselaars, nr. 3864.

J. J. Kaers, Lozenstraat 11, Hamont, gehuwd, afd. onderhoud nr. 3869.

J. A. Huibers, Ambachtstr. 18, Hamont, ongehuwd, afd. onderhoud, nr. 2084.

Vertrokken:

P. F. Everaerts, afd. zinkovens; P. L. v.d. Put, afd. centrale; M. W. Creemers, afd. zinkovens; M. H. Verwer, afd. kantine; T. Timmermans, afd. personeelszaken; J. Teeuwen, afd. kantine; J. H. Stollman, afd. zinkovens; M. H. Hendriks, afd. metselaars; A. T. Zentjens, afd. zinkovens; W. Maes, afd. naroostring; W. H. C. M. Feijen, afd. werkplaats; J. M. H. Ramaekers, afd. werkplaats; B. van Mierlo, afd. naroostring; H. Kums-Wijnen, afd. loodfabriek; C. F. van Mierlo, afd. werkplaats; J. Feijen, afd. smeert techn. dienst; H. van Helmond, afd. zinkovens; A. van Gemert, afd. pletterij; J. Jaspers, afd. onderhoud GME; Th. Bogers, afd. zinkovens; P. Nijs, afd. mengerij.

VOLONTAIRS

In dienst:
2-1-1957 P. Lucassen, nr. 3846, afd. werkplaats.

Vertrokken:
22-1-1957 C. de Groot, Julianalaan 1, Delft, afd. Contactfabriek nr. 1595.

Wijziging:
per 30-12-'56 R. Brouns, Budel, Stationsweg 42 f, ass. employé afd. K.T.O. nr. 4154.

Overgeplaatst:
9-12-'56 P. J. van Leest, Parallelweg 19, Budel, gehuwd, van werkplaats naar centrale, nr. 336.

30-12-'56 J. Ariëns, Soerendonk b 109 a, Maarheeze, gehuwd, van werkelovens naar zinkovens, nr. 3142.

H. J. Houben, Dorplein 103, Budel, ongehuwd, van loodfabriek naar onderhoud GME nr. 1482.

6-1-'57 P. A. Vereyken, Boeket 14, Nederweert, gehuwd, van ovens naar onderhoud GME, nr. 898.

WAT ZEGT U DE TIJD?

Als je zo ligt te filosoferen over het begrip tijd, dan moet je tot de conclusie komen, dat tijd een moeilijk te omschrijven begrip is. Er zijn er, die zeggen: Tijd is een indeling van de ruimte, en er zijn er die simpel zeggen: 't is een opeenvolging van ogenblikken. De eerste definitie is wijder dan de laatste.

Je kunt spreken over verleden tijd, tegenwoordige tijd en toekomstige tijd, omdat we die tot onze eigen beschikking hebben. 't Verleden is weg en wat de toekomst zal brengen is echt „toekomstmuziek“.

Die tegenwoordige tijd.....
Ons werk van 't ogenblik, ons dagelijks werk! Onze dagtaak.....

Bij het begin van 1957 hierover ons te bezinnen heeft z'n nut!

Zo vaak hoort men van anderen, misschien zeggen we het zelf ook: „Ik heb geen tijd!“ Vaak zegt men dit ietwat hoogmoedig! Eigenaardig is wel dat men dikwijls deze uitdrukking 't minst hoort bij degenen die 't echt heel druk hebben. Degenen die 'n zeer drukke werkdruk hebben, vinden altijd nog de tijd om meer te doen!

Ontbreekt het bij velen niet aan het maken van een plan. We werken dikwijls, zoals men zich dan uitdrukt, in 't honderd. 'n Vast omlijnd program ontbreekt. Er zijn zelfs mensen die zeggen: „Ik kan niet werken met 'n rooster van werkzaamheden.“

En toch werkt men veel efficiënter! We geven zo aan alles datgene wat er aan tijd voor moet worden uitgetrok-

P. J. Rutjens, Zandberg 3, Nederweert, gehuwd, van ovens naar onderhoud GME, nr. 997.

J. Vliegen, Loo 56, Hamont, gehuwd, van ovens naar onderhoud GME, nr. 947.

P. J. Bex, Abdijstraat 30, Hamont, gehuwd, van ovens naar onderhoud GME, nr. 1131.

P. J. Huibers, Loo z.n. Hamont, gehuwd, van ovens naar onderhoud GME, nr. 913.

A. J. Heijmans, Industriekade 7, Weert, gehuwd, van ovens naar onderhoud GME, nr. 992.

J. W. Kees, Stationsstr. 24, Hamont, gehuwd, van ovens naar onderhoud GME, nr. 1165.

J. M. Kampers, Zuiderstraat 30 c, Weert, gehuwd, van ovens naar onderhoud GME nr. 923.

13-1-'57 A. J. Wuyts, Loosstraat 43, Hamont, gehuwd, van naroostring naar werkplaats GME, nr. 1590.

F. v.d. Putten, St. Eloystraat 29, Budel, gehuwd, van werkelovens naar Smeert techn. dienst, nr. 3134.

J. v.d. Rieth, Balenhoek 14, Hamont, gehuwd, van werkelovens naar onderhoud KZM, nr. 2831.

W. A. Koks, Nieuwstraat 63, Budel, gehuwd, van onderhoud GME naar onderhoud KZM, nr. 671.

J. A. Joosten, Burg 9, Hamont, gehuwd, van naroostring naar onderhoud KZM, nr. 1282.

H. C. Poelmans, Parallelweg 6, Budel, gehuwd, van naroostring naar onderhoud KZM, nr. 2257.

P. J. Bernaerts, Salvatorstraat 11, Hamont, gehuwd, van werkelovens naar onderhoud GME, nr. 1576.

L. M. Lamerikx, Mariënhagenlaan 47, Weert, gehuwd, van werkelovens naar onderhoud KZM, nr. 3856.

H. Joosten, Salvatorstraat 25, Hamont, gehuwd, van naroostring naar onderhoud KZM, nr. 3857.

J. G. Vermeulen, St. Paulusstraat 7, Budel, gehuwd, van werkelovens naar cadmiumfabriek, nr. 1360.

21-1-'57 B. J. Lamers, Dorplein 81, Budel, ongehuwd, van cadmiumfabriek naar onderhoud KZM, nr. 3865.

Geboren in het gezin van:

H. van Lievenooen, Zitterd B 69, Soerendonk, nr. 684, een zoon op 17-12-1956.

Th. Weegels, Dorplein 54a, Budel, nr. 2393, een zoon op 22-12-1956.

P. J. Goyens, Eindhoveneweg 57, Weert, nr. 2042, een zoon op 23-12-1956.

H. Vaneerdewegh, Windmolenstr. 4, Hamont, nr. 138, een dochter op 24-12-1956.

L. H. van Beurzen, Dorplein 75, Budel, nr. 522, een dochter op 24-12-1956.

C. Schellekens, Soerendonk B 109a, Maarheeze, nr. 3297, een dochter op 4-1-1957.

J. R. Brouns, Stationsweg 42f, Budel, nr. 4154, een zoon op 9-1-1957.

Gehuwd op:
12-12-1956 E. Osinski, St. Paulusstr. Budel, nr. 783, met mej. A. M. Bergs.

22-12-1956 P. H. Bremmers, Dorplein 5, Budel, nr. 3843, met mej. M. J. Eymberts.

27-12-1956 E. T.B. Meurkens, Gastelweg 4, Budel, nr. 579, met mej. M. H. Beek.

27-12-'56 E. T. Meurkens, Gastel, nr. 2847, met mej. M. H. Bollen.

3-1-1957 A. F. Duisters, Dorplein 40a, Budel, nr. 2074, met mej. M. E. Brouns

15-1-1957 M. G. Feyen, Dorplein 95, Budel, nr. 4000 met de heer J. Th. Veltter.

15-1-1957 K. H. Feyen, Dorplein 95, Budel, nr. 4067, met mej. W. E. Nikolaus.

EMPLOYE'S

Het gezin van dhr. v.d. Heuvel (electro-technische werkplaats) werd op 28-12 verlijd met de geboorte van een dochtertje Elisabeth-Francaisca.

Op 22 januari deed Johanna, Maria, Simone, haar intrede in het gezin de Vries (bedrijfsadministratie).

Dhr. Jan Roelofs verliet per 1 jan. de tekenkamer om elders nieuwe ervaring op te doen.

ken.

We overzien zo al onze drukke werkzaamheden. We hebben allemaal 24 uren in 'n dag, maar we beginnen zo maar, hoe we en wanneer we

DE PLETTERIJ

Bedrijfskennis

De avonden-reeks over bedrijfskennis, georganiseerd door de Commissie Opleidingen, werd voortgezet met een interessante causerie door de heer W. Walthoff, die de algemene gang van zaken besprak, terwijl de heer Van de Burg een uiteenzetting gaf van de veranderingen.

Hieronder laten wij een korte samenvatting volgen van de gang van zaken in de pletterij, zoals de heer Walthoff deze duidelijk weergaf, mede aan de hand van gereedschappen en materialen uit deze afdeling.

Daarna volgt een uiteenzetting van de Baggelerinstallatie, waarbij, daar het hier iets geheel nieuws betreft, iets nader op details wordt ingegaan. Red.

De Pletterij is in bedrijf gesteld april 1927. Het machinepark bestaat uit: Baggelerinstallatie met smeltovens, gietoven, gietband, stapeltafel en doorvoeren. Grote smeltovens met carroussel, platenoven, voorwalsen, diverse fijnwalsen, knipmachines (scharren), vlakmachine, diverse wijzerweegschalen, heftrucks en verschillende hulpparaten.

HET FABRICAGE-PROCES

Dit verloopt als volgt: de blokken pletbaar ruwzink zoals deze van de ovens komen worden gesmolten en opnieuw gegoten in enigszins andere vorm n.l. langer, smaller en platter. Vervolgens komen zij stuksgewijs in de vormwals, waarna zij in de fijnwals tot bladen gewalst worden. Als laatste bewerkingen krijgen we nog het knippen, vlakken, wegen en merken.

Het pletbaar zink wordt in blokken door de zinkovens geleverd. Deze blokken worden in de smeltoven gestort. De temperatuur van het zinkbad bedraagt 450 - 460°.

Bij het smelten krijgt men oxydatie. Om het gedegen zink uit de oxydelag te verwijderen wordt gebruik gemaakt van ammoniumchloride. Deze oxydelag wordt minstens 1 maal per dag getrokken.

Bij het verwerken van pletbaar zink met veel ijzer en lood, welke metalen zwaarder zijn dan zink, wordt het hardzink (ijzer inhoudend) 1 maal per week uit de oven verwijderd en het lood 1 maal per 3 maanden.

Het gieten van blokken zink wordt door de Baggelerinstallatie automatisch gedaan, aan de gewone smeltoven met de hand. De gegoten blokken worden met een temperatuur van minstens 180° voorgewalst en worden tussen 2 walsrollen in 5 steken tot plakken uitgewalst. De walsrollen worden een weinig ingesmeerd met vet, te veel invetten geeft golven.

De walsinstelling van de bovenste walsrol gebeurt met een omkeerbare electromotor, die via een worm-overbrenging het instelmechanisme beweegt. Na het voorwalsen is de temperatuur van deze plakken opgelopen tot ± 240°. Deze plakken worden geknipt op de kleine schaar, gewogen en in stapels aan de fijnwalsen afgeleverd.

De productie van 8 uur van de voorwals is toereikend voor 3x8 uur van een fijnwals.

De plakken van de voorwals worden met een temperatuur van ± 150° uitgewalst. Eerst worden deze stuk voor stuk ingevet en open gelegd vormen ze een pakket tot een gewicht van ± 140 kg.

Bij het uitwalsen van een pakket wordt het instellen gedaan door de Pletter. Het aantal steken van een pakket hangt af van de temperatuur van de plakken, van de kwaliteit en het nummer van het zink dat gewalst wordt. In de handel wordt niet gesproken over dikten in millimeters van zink, wel van nummers. Elk nummer heeft zijn dikte. No 1: 0,125 mm; nr. 2: 0,15 mm enz. tot nr. 26: 2,68 mm.

Bij het walsen van nr. 14 - 0,82 mm heeft men 20 tot 24 steken; nr. 12 - 0,66 mm heeft men 25 tot 30 steken; nr. 10 - 0,50 mm heeft men 31 tot 36 steken.

Hoe dunner het zink hoe groter het aantal steken. Bijvoorbeeld 3 en 4 respectievelijk 0,186 en 0,228 mm van de 55 tot 65 steken.

Het wisselen van de plakken in het pakket wordt gedaan door de eerste opveger.

De treklenge bedraagt 275 cm. Bij het uitwalsen van een pakket no. 14 - 8 platen wordt het wisselen per 3 platen gedaan zodat iedere plaat beurttelings op de 3e - 6e - 1e - 4e - 7e - 2e - 5e en 8e plaats komt te zitten.

Bij een pakket no. 12 - 10 platen eerst 5 x 4 platen vervolgens 1 x 5 en dan 4 x 4 platen (4e - 8e - 2e - 6e - 10e - 5e - 9e - 3e - 7e - 1e plaat).

Vervolgens moet de 1e opveger zorgen dat de platen die in lengte achter gebleven zijn bij de rest, midden in het pakket verwerkt worden.

Na het fijnwalsproces gaan de uitgewalste platen naar de grote schaar om geknipt te worden. Deze worden met 4 platen gelijktijdig geknipt op de aangegeven lengte- en breedte-maat.

Na het knippen worden deze platen met de 2e stuks door de vlakwalsma-

chine gedaan. Na het vlakken gaan de platen naar het magazijn om verzendbaar te worden gemaakt.

Voordat de platen op de bascule gelegd worden, worden ze plaat voor plaat gecontroleerd op fouten en gewichtsverschillen.

Na iedere weging van 1000 kg op de bascule krijgen de platen het fabrieksmerk met het nummer, de heftruck neemt deze stapel zink van de bascule en wordt in het magazijn gestapeld ofwel direct in de wagon geladen.

De verzending geschiedt per spoor en gedeeltelijk per vrachtauto's van onze K.T.O. of van derden.

Voor verzending over zee worden vaatjes en kratten gebruikt met een inhoud van 250 kg.

Behalve bladzink, zoals iedereen dat kent uit de bouwrijverheid (zinken dakken, goten etc.) maakt de pletterij ook nog z.e. zinkschijven, ketelzink, zinkaluminium, zinkdroppels en -pastilles.

M. Walthoff.

een waterkoelmantel. De in deze mantel gevormde waterdamp wordt met de verbrandingslucht onder het generatorrooster geblazen. De medegevoerde waterdamp oefent invloed uit op de temperatuur en de verbrandingswaarde van de ontstane generatorgassen. Tevens wordt aan deze damp het vermogen toegekend de ontstane sintels boven het rooster poreus te maken en te houden.

De generator hangt in een met water gevulde, draaibare kuip. Rooster en kuip kunnen met behulp van een motor en tandwielreductie-overbrenging roteren, zodat de ontstane sintels en assen gebroken en verwijderd worden.

A.D. B. Twee smeltovens, opgebouwd uit vuurvaste steen in stalen omhulsels, dienen tot het omsmelten van ruw blokzink bij een temperatuur van ± 450° C. De capaciteit van iedere oven bedraagt 20 ton.

De smeltoven wordt aan de ene kopwand gevuld met ruw blokzink van de zinkovens en aan de andere kopwand met zinknipsels van de zinkscharen uit de Pletterij. Dit laden geschiedt geheel met behulp van een half-automatisch olie druksysteem. Iedere oven bezit een automatische

uit de smeltovens verwijderd te worden. Daartoe wordt het pletbaar zink zover mogelijk uitgeschonken, vervolgens de temperatuur terug gebracht op ± 425° C. Daar het smeltpunt van zink ± 419 ± 420° C. bedraagt is de bovenlaag nog juist vloeibaar, doch het hardzink bij 425° C. reeds dik vloeibaar tot vast geworden. Met een geperforeerde schop kan men nu het hardzink uitschoppen. Het smeltpunt van lood ligt bij 327° C. Voor het verwijderen van dit metaal dient nu de gehele oven geleidigd te worden.

A.D. C. De gietoven dient als verzamelen van het afgeschonken pletbaar zink uit de smeltovens en kan 15 ton bevatten. Ook hier is een automatische temperatuurregeling aanwezig en de temperatuur van het zinkbad bedraagt hier 480 tot 490° C., aangezien tijdens het zinktransport naar de gietband warmte verloren gaat en voor het gieten op deze band een hoge temperatuur gewenst is.

In deze oven hangt een gietinstallatie, welke door middel van lucht het pletbaar zink naar de gietband transporteert.

Deze gietinrichting bestaat uit een grafieten pot, aan de bovenzijde hermetisch gesloten met een deksel.

Hoewel grafiet geen grote sterkte bezit, is dit toch één van de weinige betrekkelijk goedkope stoffen, welke niet door vloeibaar zink aangetast wordt.

In de bodem van deze pot is een vulopening uitgespaard, waardoor de vulling vanuit de gietoven plaats vindt. De vulopening kan door een klep afgesloten worden, zodat de vulling van de pot geregeld kan worden.

Een vlotter met vlotterstang door het deksel maakt het zinkniveau in de pot voor ons oog zichtbaar. Deze verticale vlotterstang beweegt zich door twee horizontaal gerichte lichtbundels, welke ieder gericht staan op een fotocel.

De fotocellen zijn in staat door verandering van belichtingssterkte, via niet nader te noemen electro-precisie-instrumenten, electromagnetische driefwegafsluiters in. of uit te schakelen.

Tijdens de verticale beweging van de vlotterstang worden de reeds genoemde lichtbundels wel of niet onderbroken. Hierbij treden veranderingen in de belichtingssterkte op, met als gevolg een automatische bediening van enkele afsluiters in een persluchtleidingsstelsel. De reeds eerder genoemde klep wordt aldus pneumatisch geopend en gesloten en regelt de zinktoevoer in de pot.

Voor het transport naar de gietband dient een stijgbuis welke door het deksel in de pot hangt.

De fotocellen regelen nu tevens de toe- en afvoer van perslucht naar en uit de pot. Bij toevoer ontwijkt het zink uit de pot via de stijgbuis naar de gietvormen van de gietband.

Al naar gelang de horizontale lichtbundels naar elkaar toe of van elkaar af gebracht worden wordt de zinkinhoud van de pot kleiner en groter en is hiermede de te gieten gewichtshoeveelheid te regelen.

A.D. D. De gietband bestaat uit een transportband zonder einde waarop gietvormen gemonteerd zijn. Het bovenpart van deze band wordt van bovenaf verwarmd met gasbranders en van onder uit met watergekoeld. Hiermede wordt een stolling van het zink in de vormen van onder uit naar boven toe geforceerd.

Al naar gelang deze verwarming en afkoeling plaats vindt wordt de uitkristallisatie van het gegoten pletbaar zink beïnvloed en dus het vermogen om goed gewalst te kunnen worden.

De normale capaciteit van de band bedraagt ± 2,5 ton per uur. De snelheid van de band is regelbaar en dus ook de productiesnelheid.

VROEGER: met de hand worden de "schud" met gezuiverd zink. Een zwaar

DE BAGGELERINSTALLATIE

De Baggelerinstallatie, genoemd naar de firma H. J. Baggeler, Bergisch Gladbach, Duitsland, welke voor de levering zorg droeg, kwam na ± 1 jaar verbouwingen en montage werkzaamheden in de afdeling Pletterij gereed.

Bovengenoemde installatie beoogt het omsmelten van ruw blokzink uit onze zinkovens en zuivering hiervan tot pletbaar zink door middel van ontmenging. Dit pletbaar zink wordt vervolgens automatisch in blokvorm gegoten, gestapeld en via een verwarmingsoven die de stapels pletbaar zink op een geschikte wals-temperatuur kan brengen, getransporteerd naar de eerste pletwals (voorwals).

Voor de verwarming van de Baggelerinstallatie zorgt een gasgenerator met gas-zuiveringsinstallatie, geleverd door de firma Ateliers Mécanique, België.

Bij nadere bestudering zien wij achtereenvolgens opgesteld:

A. Een gasgenerator; B. twee zink-smeltovens; C. Een gietoven met ingebouwde automatische gietinstallatie; D. Een gietband; E. Een platentransporteur; F. Een stapeltafel; G. Een doorvoeren.

A.D. A. De gasgenerator met zuiveringsinstallatie staat opgesteld in een aangebouwd gasgeneratorhuis en levert het generatorgas voor de verwarming van de smeltovens, gietoven, gietband en doorvoeren. De capaciteit bedraagt 800 Vm³/uur.

Als generatorbrandstof dient magere anthraciet. Nootjes IV, met een laag gehalte aan vluchtige bestanddelen. Voor het uitwassen van grof en fijn kolenstof wordt een watersproeiinstallatie, gecombineerd met een cokesfilter, gebruikt om vervuiling en verstopping van gasleidingen en gasbranders te voorkomen. Door deze watersproeiing daalt de temperatuur van het gas zeer snel en worden de gasvormige teerstoffen uit het gas in vloeibare en vaste vorm afgescheiden. Om nu verstopping door teerstoffen tegen te gaan zijn in het leidingsstelsel naar de zinksmelt- en gietinstallatie twee teerafscheiders geplaatst, gesloten kamers, waarin verticale, geperforeerde schotten. Tijdens de passage van de gassen door deze schotten scheiden de teerstoffen zich door botsing. Door omwisseling kunnen deze parallel geplaatste afscheiders van tijd tot tijd gereinigd worden.

Gebruik van magere brandstof brengt de teerforming tot een minimum terug.

Een zuigtrekventilator perst het gas naar de Baggelerinstallatie onder een constante druk, regelbaar met een gas-klok en een aangekoppelde vlinderklep in een retourgasleiding. Voor de koeling van de generatorwand dient

gietvormen op de carroussel „vol gewerk."

temperatuur-regelingsinstallatie. Wordt de temperatuur te hoog, zo sluit zich de gastoevoer en wordt de temperatuur te laag, zo opent zich de gastoevoer.

Verder is aanwezig per oven een lucht-gasmengsel hoeveelhedsregeling, welke automatisch die luchttoevoer bijregelt welke benodigd is voor een door ons gewenst gas-luchtmengsel. Hiermede bereikt men een minimaal luchtoverschot bij de verbranding van het gas in de ovens. Een te groot overschot aan lucht, dus zuurstof, bewerkt oxydatie van het gesmolten zink in de oven en betekent een verlies.

Met behulp van twee oliedrukcilinders kan iedere smeltoven gekanteld worden over de zijkanalen en zodoende kan de bovenste laag van het zinkbad via een gietleuf uitgegoten worden in de gietoven, welke opgesteld staat tussen de smeltovens.



THANS: gezuiverd zink vloeit uit de handdruk doet de smeltoven (60 ton)

Tijdens het productieproces wordt één oven bijgeladen, terwijl men de andere oven uitschenkt tot een bepaalde minimum hoeveelheid achter gebleven is. Bij het smelten en de hierbij gepaard gaande ontmenging ontstaan globaal drie lagen in het zinkbad. De bovenste laag bevat hoofdzakelijk gezuiverd zink met een s.g. van 7. De onderste laag bestaat uit lood met een s.g. van 11 gemengd met een weinig zink. De tussenlaag bestaat uit chemische verbindingen van ijzer en zink, waarvan het s.g. ligt tussen dat van zink en lood, „hardzink" genoemd.

Alleen de bovenlaag is geschikt om te pletten en wordt dus afgeschonken. Van tijd tot tijd dient het hardzink

smeltoven naar de gietoven. Een lichte reeds kantelen!

Voorop gesteld, dat er natuurlijk een max. bandsnelheid bestaat, wordt een te grote bandsnelheid gevolgd door een kwaliteitsvermindering van de gegoten platen.

De gietband, welke door middel van een oliedruksysteem transporteert, bepaalt door elektrische schakeling het tempo van de gietinstallatie, platentransporteur, stapeltafel en het gebruik van de doorvoeren.

Tijdens de periode dat een plaat gegoten wordt staat de band stil en transporteert daarna wederom zover dat een volgende lege gietvorm op de gietplaats gebracht is.

Aan de kop van de gietband worden de gestolde platen uit de gietvormen

Voor de vele bliken van belangstelling, ondervonden bij de ziekte en het overlijden van onze overgetelike vader betuigen wij onze hartelijke dank aan directie en alle bedrijfsgenoten.

familie Desar.

geworpen op een platentransporteur. De gewichten van de gegoten platen variëren al naar behoefte van ± 19 tot max. 60 kg.

A.D. E. De platentransporteur brengt de afgeworpen platen naar een stapeltafel, waarbij een platen omkeerrichting er voor zorgt dat deze platen weer met de oorspronkelijke zijde boven komen te liggen.

A.D. F. Van de platentransporteur vallen de platen door een horizontale lichtbundel op een stapeltafel. Bij het verbreken van deze bundel door een vallende plaat wordt via een fotocel bewerkstelligd, dat een electro-magnetische afsluiter gaat werken in een olieledingsstelsel. De tafel, omhoog gehouden door een oliedrukcylander, zakt nu over de afstand van een plaatdikte.

Na enige tijd vormt zich op de tafel een stapel platen. Heeft de tafel de onderste stand bereikt, dan rust de onderste stand op een rollentransporteur. Deze transporteur treedt dan in werking en de stapel rolt in de richting van de doorvoeren. De gietband en gietinstallatie stoppen nu tijdelijk. Alvorens de stapel de doorvoeren bereikt gaat de stapel automatisch omhoog en worden gietband en gietinstallatie weer in werking gesteld.

Is de stapel op het punt van bestemming gekomen dan stopt de rollentransporteur.

A.D. G. De stapels van de stapeltafel worden de doorvoeren ingezet met behulp van een zware balk. Deze balk bevindt zich in de gleuf, welke over de lengterichting van de oven uitgespaard is in de bodem. De beweging van de transportbalk is te vergelijken met een cake-walk. Bij volledige vulling kan de oven ± 20 ton gewicht aan platenstapels bevatten.

Aan het einde van de doorvoeren bevindt zich wederom een rollentransporteur, welke in staat is platenstapels uit de doorvoeren naar de eerste pletwals te transporteren.

De doorvoeren wordt met gas verwarmt en de temperatuur regelt zich automatisch naar een ingestelde temperatuur.

Gedurende de vrij lange transporttijd door de oven nemen de platen deze ingestelde temperatuur aan. Zink met een pletbare samenstelling kan koud niet gewalst worden, de meest gunstige temperatuur ligt bij 100 ± 150° C. Bij hogere temperaturen gaat weer brosheid optreden.

Als duidelijk naar voren springende voordelen van de Baggelerinstallatie moeten worden genoemd:

1. Automatische temp. regeling geeft controle over smeltproces.
2. Autom. gas-lucht-mengsel hoeveelhedsregeling beperkt de zinkverbranding.
3. Autom. gietinstallatie levert zinkplaten van een binnen bepaalde grenzen constant gewicht. Knipseloverschot nu geringer. Het vroegere gieten met de hand op de carroussel komt te vervallen. Bespaart personeel en zware arbeid.
4. Met gietband en doorvoeren kan de walskwaliteit van het pletbaarzink opgevoerd worden.

Gevolg is minder uitschot aan kapotgewalste platen. De uitgebreide geheel- en halfautomatische installatie vergt echter vanzelfsprekend veel toezicht in de bediening en onderhoud, terwijl een kleine storing in de keten van installatie-eenheden, welke op elkaar zijn afgesteld, een gedeeltelijke, zo niet algehele stopzetting gemakkelijk kan veroorzaken. Januari 1957.

P. E. E. van der Burgh

HEEL IN HET KORT

De ondernemingsraad heeft enige bijeenkomsten in hoofdzaak gewijd aan de bespreking van het reglement. Het voorlopige reglement is thans, afgezien van enkele kleine wijzigingen, definitief vastgesteld.

Op 2 januari j.l. heeft dhr. Tubee zijn taak als sportleider aangevangen. Zijn enthousiasme zowel als dat van zijn leerlingen — klein en groot — is verheugend. In ons volgend nummer méér over deze noviteit.

In de Ontspanningszaal traden, onder auspiciën van het Cultureel Genootschap op: op 15 januari Georgette Hagedoorn en op 22 januari de Tooneelgroep „Puck" met „Knecht van twee meesters". Goede avonden.

Wij ontvingen het januari-nummer van „Let-Op", het schoolblad van de L.O. school - Dorplein. Het is weer grotendeels door de kinderen zelf verzorgd en ziet er goed uit! Bij vriesweer zal voortaan aan de portiersloge een bord met het opschrift „Vorst!" worden opgehangen. Zulks als attentiesem voor het tijdig afsluiten van waterleidingen e.d.

Bij deze bedank ik de bedrijfsgenoten voor de prachtige fruitschaal die ik mocht ontvangen tijdens mijn ziekte.

Mevr. M. Crijns-van den Hul (afd. Huish. Dienst)

Hartelijk dank ik voor de belangstelling en bloemen, ontvangen tijdens mijn ziekte.

Mevr. B. Kums (afd. Huish. Dienst)