

25 JAAR

in asfalt en teer

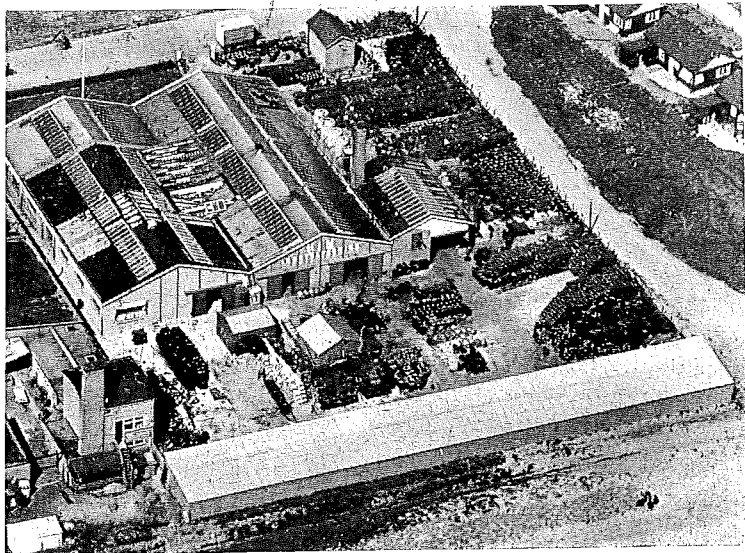
door C. F. H. Maas

De V.V.V.F. telt onder haar vele leden enige fabriekanten, wier bedrijven enigszins schijnen af te wijken van de normale verffabricage. Dat zijn de fabrieken, die niet in hoofdzaak verf bereiden, doch zich tevens hebben gespecialiseerd op andere oppervlaktebeschuttingsmiddelen, zoals teer- en asfaltproducten. Een dezer fabrieken, die zich reeds ruim 25 jaar op dit gebied beweegt, is de N.V. Handel & Industrie Mij. H.I.M., waarvan het kantoor gevestigd is in Haarlem en de fabriek in Velsen-Noord.

De gang van zaken bij deze firma is zeer opmerkelijk geweest. In het diepst van de crisistijd, omstreeks 1932, was de heer H. W. Schönhuth alleenvertegenwoordiger van de Duitse firma Paul Lechler te Stuttgart geworden. Het ging toen uitsluitend om bitumineuze verven en asfaltemulsies voor de oppervlaktebehandeling van wegen. De afnemers waren meest overheidsbedrijven en in die tijd ageerde de vereniging Nederlands Fabrikaat vrij krachtig en was het dus zaak om in Nederland de fabricage te doen plaats vinden. Heel klein werd toen in 1934 op het terrein van de Plaatwellerij te Velsen in een loodsje begonnen; eerst met halffabriekten in licentie van de Duitse fabriek.

In het begin ging het niet zo best. Er was maar een klein kapitaal beschikbaar en de crisis woedde hevig. Alles was wel erg primitief. Eén arbeider in Velsen en één jongste bediende in Haarlem, waar een kamer van het ouderlijk huis welwillend en zonder kosten was beschikbaar gesteld. Na onderhandelingen werd besloten om de volledige fabricage in Nederland in licentie te doen geschieden. Daartoe zond de firma Lechler een ingenieur en aan de hand van diens tekeningen kon de

Aan deze zijde komen nog 3000 m² bij.



installatie voorlopig op hoogst eenvoudige wijze samengesteld worden.

Hiermede waren de voorwaarden geschapen voor het lidmaatschap van de vereniging Nederlands Fabrikaat. Van die tijd af begon het wat beter te lopen. De winstmarge werd door het zelf fabriceren veel ruimer en alle winst werd bijna uitsluitend besteed aan een uitgebreide reclame.

In het ouderlijk huis in de Tempelierstraat kwam wat meer ruimte beschikbaar en toen de zaken zich wat beter lieten aanzien, kon wat kapitaal in ruimere mate worden aangetrokken. Het werd langzamerhand een flink groeiend bedrijf. De aanmaak van andere producten werd ter hand genomen; in 1938 werden potmolens aangeschaft die nodig waren voor de fabricage van chloorrubberverven. Deze waren in hoofdzaak bestemd voor zwembaden.

Voortdurend werd de fabriek uitgebreid; vooral ook na de oorlog. Omdat men toen ook in verschillende loodsen moest werken, zelfs aan de overzijde van het Noordzeekanaal, bleek meer en meer de noodzaak om tot coördinering te komen. Toen ook de verfbereiding grotere omvang ging aannemen, werd aan niets anders meer gedacht dan aan het bouwen van een flinke fabriek, waarin alle verschillende fabricages konden worden ondergebracht. Het werd een tijd van voortdurend sparen, alle winst sparen voor de kostbare uitbreiding. Gelukkig kon ook kapitaal van andere zijde worden geïnvesteerd.

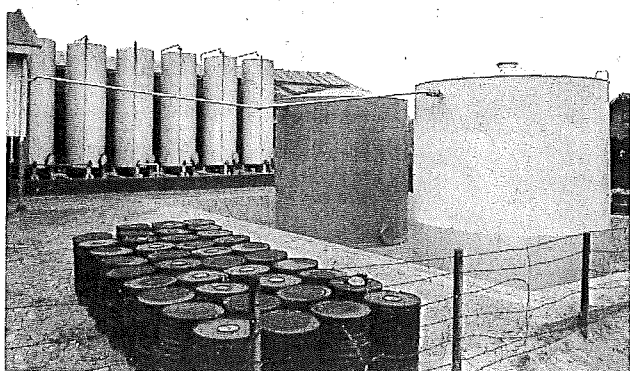
De oorlogstijd had wel nieuwe moeilijkheden gebracht, vooral wat de aanschaffing van grondstoffen betrof. Wat gemaakt kon worden, werd grif verkocht, maar de bouwplannen moesten wachten. Na de oorlog ontstond een flinke opleving; het contact met de Duitse fabriek was echter verbroken en men moest zelfstandig verder koersen. Een bekend chemisch-technisch laboratorium werd in de arm genomen, dat wel een en ander uit handen nam en controle op fabrikaten uitoefende, doch het gemis aan eigen laboratorium werd gaandeweg sterker gevoeld.

Er was maar één mogelijkheid om in de toekomst behoorlijk te gaan werken en dat was de bouw van een nieuwe fabriek met bijbehorende laboratoria. Dan kon men de concurrentie beter het hoofd bieden en eindelijk was het in 1950 zover. De firma werd tevens omgezet in een N.V. Van de Gemeente Velsen werd een stuk industrieterrein aangekocht aan de Wijkermeerweg en van toen af liepen de zaken uitstekend.

De reeks van producten werd geleidelijk aan uitgebreid en de samenwerking met diverse buitenlandse zusterondernemingen, in het bijzonder op technisch terrein, werd geïntensiveerd.

Vele specialiteiten, die op de rand van, of in het vergebied lagen, werden nu gefabriceerd, o.a. worden thans ook diverse geluidwerende producten gefabriceerd voor de autoindustrie, wagonbouw etc.

Aldus kwam de N.V. met één been in de V.V.V.F. te staan en met het andere meer in de aardolieindustrie. Het omzetcijfer nam voor beide branches snel toe. Een gelukkige omstandigheid was de intrede in 1950 in het bedrijf van de heer J. A. Decnop, die al spoedig tot adjunct-directeur werd bevorderd en die thans het gehele bedrijf in Velsen leidt. Deze heer gaf ons een uitlegging van de ons wat vreemde apparatuur.



Een gedeelte van de tankopslagplaats.

De fabriek wordt in twee delen gesplitst: de afdeling voor verproducten, de „gekleurde“ genoemd en de bitumen afdeling de „zwarte“. In de eerste troffen we de gebruikelijke verfmachines aan, walsen, éénwalsen, kogelmolens, mengers etc. In de zwarte afdeling was het anders, de opstelling en apparatuur is geheel verschillend van die in de gekleurde afdeling.

Een grote zorg voor de zwarte afdeling is de aanvoer der grondstoffen. Vroeger had de aanvoer van bitumen in vaten plaats, die bij de smeltplaats stuk gehakt moesten worden, maar dat is „vieux jeu“ en de levering geschiedt nu in hoofdzaak in 10 tons verwarmbare tankwagens, die op het terrein tot voor de opslagtanks worden gereden. Een paar uur vóór de lossing wordt de inhoud voorverwarmd; speciale sterke zware pompen zorgen voor het transport van de vloeibaar geworden pek of asfalt. Het is een bijzonderheid van deze artikelen, dat ze zo snel mogelijk verwerkt dienen te worden. Langdurige of herhaaldelijke behandeling schijnt de kwaliteit ongunstig te beïnvloeden. Vooral met de teerpek is dat zo, deze grondstof is nooit constant, elke charge wordt steeds vooraf gecontroleerd!

Elke zending pek wordt op het laboratorium onderzocht o.a. op het gehalte aan vrije koolstof en de oplosbaarheid in benzol.

De samenstelling van pek is steeds verschillend en de wijze van fabriceren heeft veel invloed op de bruikbaarheid. Bij het oplossen bestaat kans op uitvlokkingen en men moet uitstekend op de hoogte zijn van de zich voordoende verschijnselen om gevrijwaard te blijven voor onaangename verrassingen. Het verkrijgen van een goed eindproduct is dus allesbehalve eenvoudig en hierbij moeten vakmanschap en wetenschap elkaar weten te vinden.

De verwerking van asfalt is door het in dienst stellen van moderne apparatuur in smelt- en roerketels op het eerste gezicht wat eenvoudiger, doch hier treden weer andere factoren op.

Een der uiteindelijke producten is namelijk een bitumenemulsie, waarvoor een uiterst moderne installatie

werd opgesteld. Een ander product is z.g. Moffenkit, voor de aanéénhechting van rioolbuizen. Ook daarin is echter verandering gekomen en men fabriceert nu daarnaast moffenbanden, verkregen uit een menging van een asfalt met diverse vulmiddelen.

Alles keurig netjes en de bezoeker moet zich wel verwonderen over het nette aanzicht dat de gehele fabriek biedt. Ondanks de pikzwarte behandeling van de fabrikaten, zien de lokalen en machines er verbazend keurig uit. En dat bij al dat zwarte, kleverige en pekkerige gedoe. Nu is het wel zó, dat alles zoveel mogelijk automatisch gaat. De smeltketels werken op de thermostaat; het emulgeren geschiedt in speciale automatische machines, die naar wens worden geregeld om de juiste fijnheid, die een grote rol speelt, te verkrijgen.

Hoogst interessant zijn de laboratoria. Men vindt er vanzelfsprekend de gewone apparatuur die zich in alle verlaboratoria bevindt; maar voor het onderzoek en de controle van de pek- en asfaltproducten zijn andere toestellen nodig.

Tenslotte werden de dakproeven bezichtigd. De gebruikte ijzeren platen die daarvoor dienen, zijn door ombuiging van drie vlakken voorzien: één horizontaal, één op een hoek van 45° en één neerhangend. Bovendien staat op elke plaat een cylinder, waar bovenop een rond open bakje is geplaatst. Daarin wordt de regen opgevangen om het water-effect te kunnen nagaan. Dit zijn wel zeer uitvoerige dakproeven, die de leiding veel inzicht hebben verschaft.

Uit het kleine éénmansbedrijf heeft zich dus een flinke fabriek ontwikkeld met goed ingerichte laboratoria. In het geheel zijn ongeveer 65 man bij het bedrijf werkzaam. De fabriek wordt thans weer belangrijk uitgebreid, waartoe een flink stuk aangrenzend terrein is aangekocht. Het kantoor in de Tempelierstraat te Haarlem beslaat nu het ganse gebouw en is verdeeld in vele afdelingen.

De firma heeft zich thans geliëerd met enige dochterondernemingen op het gebied van uitvoering van werken, waardoor een krachtig concern is ontstaan, dat medewerkt aan het handhaven en het voortbestaan van dit bloeiende bedrijf.

Een deel van de emulgeerinstallatie.

